

Used dairy equipment

**Complete processed cheese production and packaging line for Kids snacks /
Komplette Schmelzkäse Produktions- und Verpackungsanlage für Kinder
Käsefiguren**

**Ligne complète de production et de conditionnement de fromages fondus
pour emballages pour enfants /**

**Complete smeltkaas productie- en verpakingslijn voor
kinderproductverpakkingen /**

**Línea completa de producción y envasado de queso fundido para embalaje
de productos para niños / Комплектная линия по производству и упаковке
плавленых сыров в детскин упаковки**

Offer number	: 22-07-01		
Description	: Batch cooker	: UHT 142°C	: Filling line
Make	: Karl Schnell	: Karl Schnell	: Unifil
Type	: FV175	: Erhitzungsanlage	: TF-02/EP-300
Capacity	: 175 liter effective volume per batch.	: 135 - 400 kg / h	: 180 portions of 20gr/min = 216kg/h
Serial number	: -	: 14997	: -
Year of manufacturing	: 2016	: 2016	: 2016
Power	: 48kW	: 16 kW	: -
Condition of the machine	: Excellent	: Excellent	: Excellent
Location	: Germany		
Terms of delivery	: FCA		



Complete processed cheese production and packaging line for kids's snack packs 20gr. The line exists out of a process, filling and packaging part. The process part exists of an ingredient dosing system from 2 aseptic containers or IBC containers. Liquid ingredients can be fully automatic dosed by a recipe controlled system in the cooker. Water is also automatically dosed and dry ingredients can be inserted by a trolley and elevator. The batch cooker – blender has a build in emulsifier, scraper agitator, vacuum system, double jacket and steam injector. The batch cookers have their own controls: Siemens S7-315 TIA

Portal. Danfoss frequency controller (separate MCC). The batch cooker has also a steam filter station to produce culinary steam. All liquids, water, aroma's and dry ingredients (like cheese/butter) come together in this cooker and are heated to a temperature between 20-90°C (depending on recipe). After the cooker the product is pumped to the buffer tank. The buffer tank with 300 liter has a high pressure outfeed pump (100-500kg) towards the UHT system. The UHT unit heats the product up from the input of 20/90°C to 120-142°C for sterilization by direct steam injection. The product passes a filter, inline mechanical blender and holding tube. The injection is double executed for extended runtime for high lactose products. The injector and holding can be switched to clean 1 head and run with the other head to extend the run times during the day. In case of temperature below safety point the product is automatic rejected. After this the product is cooled by a vacuum flash cooler to the filling temperature of 80/90°C. This UHT system offers the maximum in flexibility towards different products. The UHT comes with all interconnecting piping, valves and its own controls with Siemens TP1500 touch screen panel, PLCS7-300. Between the UHT and the filler is a Karl Schnell Creaming-buffer tank installed. The tank of 200 liter volume is double jacketed, insulated, has an slow turning agitator with side and bottom scraper (suitable for cream processed cheese). After the creaming tanks is the thermoforming filling machine. Foil from the roll is formed, filled and sealed. Including 2 Air cooling tunnels. The foil reel is cooled in total by a cooling tunnel system, ice water is pumped to the cooling tunnel where blowers blow cold air to the packed product till it reaches a temperature below 18°C. This allows further packaging and handling of the portions. Totally 140mtr of foil is lockup in the cooling tunnel by clips. After this system the single portions go to a system to put them in a net. 2 Net packaging machine with 2 check weighers. The units are counted and dosed to the fillers by a transport conveyor system. These filled nets are then dosed into a carton. 12 till 15 nets are dosed in a carton. The cartons are manually packed on a pallet. Complete video the working line available on our website.

Komplette Schmelzkäse Produktions- und Verpackungsanlage für Kinder Käsefiguren. Die Anlage besteht aus einem Herstellungs-, Abfüll- und Verpackungsabschnitt. Der Herstellungsabschnitt besteht aus einem Zutaten-Dosiersystem mit 2 aseptischen Containern oder IBC-Containern. Flüssige Zutaten können über ein rezeptgesteuertes System vollautomatisch in den Kocher dosiert werden. Auch Wasser wird automatisch dosiert und Trockenzutaten können per Rollwagen und Hebevorrichtung zugefügt werden. Der Chargenkocher/Mischer hat einen eingebauten Emulgator, Schaberührwerk, Vakuumsystem, Doppelmantel und Dampf injektor. Der Chargenkocher hat seine eigene Steuerung: Siemens S7-315 TIA Portal. Danfoss Frequenzregler (separates MCC). Der Chargenkocher hat auch eine Dampf filterstation, um kulinarischen Dampf zu erzeugen. Alle Flüssigkeiten, Wasser, Aromen und trockene Zutaten (wie Käse/Butter) kommen in diesem Kocher zusammen und werden auf eine Temperatur zwischen 20-90°C (je nach Rezeptur) erhitzt. Nach dem Kocher wird das Produkt in den Puffertank gepumpt. Der Puffertank mit 300 Liter hat eine Hochdruck-Förderpumpe (100-500 kg) in Richtung des UHT-Systems. Die UHT-Anlage erwärmt das Produkt vom Eingang von 20/90°C auf 120–142°C zur Sterilisation durch direkte Dampf injektion. Das Produkt passiert einen Filter, einen mechanischen Inline-Mischer und ein Halterrohr. Der Injektor und der Durchlauferhitzer können umgeleitet werden, sodass ein Kopf gereinigt werden kann und der zweite weiter in Produktion bleibt, wodurch die Laufzeit eines Tages sich verlängert. Bei einer Temperatur unterhalb des Sicherheitspunktes wird das Produkt automatisch ausgeschleust. Nach der Sterilisation wird das Produkt mit einem Vakuum-Schnellkühler auf die Abfülltemperatur von 80/90°C gekühlt. Diese UHT-Anlage bietet maximale Flexibilität für unterschiedliche Produkte und wird mit allen miteinander verbundenen Rohrleitungen, Ventilen und einem eigenen Steuerpult mit Siemens TP1500 Touchscreen-Panel, PLCS7-300 geliefert. Zwischen UHT und Füller ist ein Karl Schnell Puffertank zum Aufrahmen geschaltet. Der Tank mit 200 Liter Volumen wird durch einen Doppelmantel isoliert und hat ein langsam drehendes Rührwerk mit Seiten- und Bodenabstreifern (geeignet für Frischkäse). Nach dem Rahmtank folgt die Tiefzieh-Füllmaschine. Die Folie von der Rolle wird geformt, gefüllt und verschlossen. Inklusive 2 Luftkühltunnel. Die Folienrolle wird insgesamt durch ein Kühltunnelsystem gekühlt, Eiswasser wird in den Kühltunnel gepumpt, wo eine Gebläse kalte Luft auf das verpackte Produkt bläst, bis es eine Temperatur unter 18°C erreicht. Dies ermöglicht ein weiteres Verpacken und Handhaben der Portionen. Insgesamt 140 m Folie sind im Kühltunnel durch eine Halterung befestigt. Nach diesem System gelangen die einzelnen Portionen zu einem System, welches sie in ein Netz wirft. 2 Netzverpackungsmaschine mit 2 Kontrollwaagen. Über ein Transportbandsystem zu den Füllern werden die Einheiten gezählt und dosiert. Diese gefüllten Netze werden dann in einen Karton dosiert, 12 bis 15 Netze in einem Karton. Die Kartons werden manuell auf eine Palette gepackt. Ein vollständiges Video dieser Anlage können Sie sich auf unserer Website ansehen.

emballages pour des enfants. La ligne se compose d'une section de fabrication, de remplissage et d'emballage. La section de fabrication se compose d'un système de dosage d'ingrédients avec 2 conteneurs aseptiques ou conteneurs IBC. Les ingrédients liquides peuvent être dosés de manière entièrement automatique dans le cuiseur via un système contrôlé par recette. L'eau est également dosée automatiquement et des ingrédients secs peuvent être ajoutés à l'aide d'un chariot et d'un dispositif de levage. Le cuiseur/mélangeur discontinu est doté d'un émulsifiant intégré, d'un agitateur à raclette, d'un système de vide, d'une double paroi et d'un injecteur de vapeur. Le cuiseur discontinu dispose de sa propre commande : Siemens S7-315 TIA Portal. Régulateur de fréquence Danfoss (MCC séparé). Le cuiseur discontinu dispose également d'une station de filtration de la vapeur pour créer de la vapeur culinaire. Tous les liquides, l'eau, les arômes et les ingrédients secs (comme le fromage/beurre) se réunissent dans cette cuisinière et sont chauffés à une température comprise entre 20 et 90 °C (selon la recette). Après le cuiseur, le produit est pompé dans la cuve tampon. La cuve tampon de 300 litres dispose d'une pompe d'alimentation haute pression (100-500 kg) en direction du système UHT. Le système UHT chauffe le produit en entrée de 20/90°C à 120-142°C pour une stérilisation par injection directe de vapeur. Le produit passe à travers un filtre, un mélangeur mécanique en ligne et un tube de retenue. L'injecteur et le chauffe-eau peuvent être réacheminés afin qu'une tête puisse être nettoyée et la seconde maintenue en production, ce qui augmente la durée de fonctionnement d'une journée. Si la température descend en dessous du point de sécurité, le produit est automatiquement rejeté. Après stérilisation, le produit est refroidi à la température de remplissage de 80/90°C à l'aide d'une cellule de refroidissement sous vide. Cette usine UHT offre une flexibilité maximale pour différents produits et est fournie avec toutes les tuyauteries interconnectées, les vannes et son propre panneau de commande avec panneau à écran tactile Siemens TP1500, PLC S7-300. Une cuve tampon Karl Schnell pour le crémage est connecté entre l'UHT et la remplisseuse. Le réservoir d'un volume de 200 litres est isolé par une double paroi et dispose d'un agitateur à rotation lente avec racleurs latéraux et inférieurs (adapté au fromage à la crème). Après le réservoir de crème vient la machine de remplissage à emboutissage profond. Le film du rouleau est formé, rempli et scellé. Y compris 2 tunnels de refroidissement par air. Le rouleau de film est totalement refroidi par un système de tunnel de refroidissement, de l'eau glacée est pompée dans le tunnel de refroidissement où un ventilateur souffle de l'air froid sur le produit emballé jusqu'à ce qu'il atteigne une température inférieure à 18°C. Cela permet un emballage et une manipulation supplémentaires des portions. Un total de 140 m de film est fixé dans le tunnel de refroidissement avec un support. Selon ce système, les portions individuelles arrivent à un système qui les jette dans un filet. 2 emballeuses à filet avec 2 trieuses pondérales. Les unités sont comptées et dosées via un système de tapis roulant jusqu'aux remplisseuses. Ces files remplies sont ensuite dosées dans une boîte, 12 à 15 files dans une boîte. Les cartons sont emballés manuellement sur palette. Vous pouvez voir une vidéo complète de cette installation sur notre site Web.



Complete smeltkaas productie- en verpakkingslijn voor kinderproductverpakkingen. De lijn bestaat uit een proces-, vul- en verpakkingsdeel. Het procesdeel bestaat uit een ingrediëntendoseersysteem uit 2 aseptische containers of IBC containers. Vloebare


ingrediënten kunnen volledig automatisch gedoseerd worden door een recept gestuurd systeem in de cooker. Ook wordt het water automatisch gedoseerd en kunnen droge ingrediënten met een trolley en een lift worden ingebracht. De batchcooker – blender heeft een ingebouwde emulgator, schrapperoerwerk, vacuümsysteem, dubbele wand en stoominjector. De batchcookers hebben een eigen schakelkast (Siemens S7-315 TIA Portal. Danfoss frequentie regelaar (aparte MCC). De batchcooker heeft ook een stoomfilterstation om culinaire stoom te produceren. Alle vloeistoffen, water, aroma's en droge ingrediënten (zoals kaas/boter) komen samen in de cooker en worden verwarmd tot een temperatuur tussen 20-90°C (afhankelijk van recept). Na de cooker wordt het product naar de buffertank gepompt. De buffertank met 300 liter heeft een hogedruk afvoerpomp (100- 500 kg) naar het UHT-systeem. De UHT-unit verwarmt het product met een invoer van 20/90°C tot 120-142°C voor sterilisatie door directe stoominjectie. Het product passeert een filter, inline mechanische blender en duurverhitter. Injectie wordt dubbel uitgevoerd voor langere houdbaarheid voor producten met een hoog lactosegehalte. De injector en duurverhitter kunnen worden omgeleid zodat er 1 kop gereinigd kan worden en met de andere kop kan er geproduceerd worden, hierdoor wordt de looptijd gedurende de dag te verlengd. Bij een temperatuur onder het veiligheidspunt wordt het product automatisch afgekeurd. Na sterilisatie wordt het product gekoeld door een vacuüm flash koeler tot de vultemperatuur van 80/90°C. Deze UHT-unit biedt maximale flexibiliteit naar verschillende producten. De UHT wordt geleverd met al het onderling verbonden leidingwerk, kleppen en eigen schakelkast met Siemens TP1500 touchscreen paneel, PLCS7-300. Tussen de UHT en de vuller is een Karl Schnell Creaming-buffertank geplaatst. De tank met 200 liter volume is dubbelwandig, geïsoleerd, heeft een langzaam draaiend roerwerk met zij- en bodemschraper (geschikt voor roomkaas). Na de creaming tank bevindt zich de thermoforming vulmachine.

Folie van de rol wordt gevormd, gevuld en verzegeld. Inclusief 2 Luchtkoelingstunnels. De foliehaspel wordt in totaal gekoeld door een koeltunnelsysteem, ijswater wordt naar de koeltunnel gepompt waar blowers koude lucht naar het verpakte product blazen tot het een temperatuur onder de 18°C bereikt. Dit maakt het verder verpakken en hanteren van de porties mogelijk. In totaal wordt 140 mtr folie tegelijkertijd in de koeltunnel verwerkt door middel van clips. Na dit systeem gaan de enkele porties naar een systeem om ze in een net te doen. 2 Netverpakkingsmachine met 2 checkwegers. De units worden geteld en gedoseerd aan de afvullers door een transportbandsysteem. De gevulde netten worden vervolgens in een doos gedoseerd. 12 tot 15 netten worden gedoseerd in een doos. De dozen worden handmatig verpakt op een pallet. Volledige video de werklijn beschikbaar op onze website.

Línea completa de producción y envasado de queso fundido para embalaje de productos para niños. La planta consta de una sección de fabricación, llenado y envasado. La sección de fabricación consta de un sistema de dosificación de ingredientes con 2 contenedores asépticos o contenedores IBC. Los ingredientes líquidos se pueden dosificar de forma totalmente automática en el cocedor a través de un sistema controlado por recetas. El agua también se dosifica automáticamente y los ingredientes secos se pueden agregar utilizando un carro y un dispositivo de elevación. El cocedor/mezclador por lotes tiene incorporado un emulsionador, agitador raspador, sistema de vacío, doble camisa e inyector de vapor. El cocedor por lotes tiene su propio control: Siemens S7-315 TIA Portal. Controlador de frecuencia de Danfoss (MCC separado). El cocedor por lotes también tiene una estación de filtración de vapor para crear vapor culinario. Todos los líquidos, agua, sabores e ingredientes secos (como queso/mantequilla) se juntan en este cocedor y se calientan a una temperatura entre 20 y 90 °C (dependiendo de la receta). Después de la cocción, el producto se bombea al depósito de inercia. El depósito de inercia de 300 litros tiene una bomba de alimentación de alta presión (100-500 kg) en la dirección del sistema UHT. El sistema UHT calienta el producto desde la entrada de 20/90°C a 120-142°C para esterilización por inyección directa de vapor. El producto pasa a través de un filtro, un mezclador mecánico en línea y un tubo de retención. El inyector y el calentador de agua se pueden redirigir para que un cabezal se pueda limpiar y el segundo se mantenga en producción, lo que aumenta el tiempo de funcionamiento de un día. Si la temperatura desciende por debajo del punto de seguridad, el producto se rechaza automáticamente. Después de la esterilización, el producto se enfría a la temperatura de llenado de 80/90°C usando un enfriador de vacío. Esta planta UHT ofrece la máxima flexibilidad para diferentes productos y se incluye todas las tuberías interconectadas, válvulas y su propio panel de control con panel de pantalla táctil Siemens TP1500, PLCS7-300. Un depósito de inercia Karl Schnell para la formación de crema está conectado entre el UHT y la llenadora. El tanque con un volumen de 200 litros está aislado por una doble camisa y tiene un agitador de rotación lenta con raspadores laterales y de fondo (adecuado para crema de queso). Después del tanque de crema viene la máquina de llenado y termo formadora. La lámina del rollo se forma, se llena y se sella. Incluye 2 túneles de refrigeración por aire. El rollo de película se enfría totalmente mediante un sistema de túnel de enfriamiento, se bombea

agua helada al túnel de enfriamiento donde un ventilador sopla aire frío sobre el producto envuelto hasta que alcanza una temperatura inferior a 18°C. Esto permite un mayor envasado y manejo de las porciones. Un total de 140 m de película se fija en el túnel de enfriamiento con un soporte. Según este sistema, las porciones individuales llegan a un sistema que las arroja a una red. 2 empaquetadoras de red con 2 controladoras de peso. Las unidades se cuentan y dosifican a través de un sistema de cintas transportadoras a las llenadoras. Estos redes llenos se dosifican luego en una caja, de 12 a 15 piezas por caja. Las cajas se embalan manualmente sobre paleta. Puede ver un video completo de esta instalación en nuestro sitio web.

Комплектная линия по производству и упаковке плавленых сыров в детские упаковки. Линия состоит из технологической, фасовочной и упаковочной частей. Технологическая часть состоит из системы дозирования ингредиентов из 2 асептических контейнеров или контейнеров IBC. Жидкие ингредиенты могут быть полностью автоматически дозированы системой, контролируемой рецептурой, в плите. Вода также дозируется автоматически, а сухие ингредиенты можно загружать с помощью тележки и подъемника. Котел-блендер периодического действия имеет встроенный эмульгатор, скребковую мешалку, вакуумную систему, двойную рубашку и паровой инжектор. Варочные котлы периодического действия имеют собственное управление: Siemens S7-315 TIA Portal. Регулятор частоты Danfoss (отдельный ЦУД). Варочный котел периодического действия также имеет станцию парового фильтра для производства кулинарного пара. Все жидкости, вода, ароматизаторы и сухие ингредиенты (например, сыр/масло) собираются вместе в этой плите и нагреваются до температуры от 20 до 90°C (в зависимости от рецепта). После варки продукт перекачивается в буферную емкость. Буферный резервуар объемом 300 литров оснащен насосом высокого давления (100-500 кг) для подачи в систему ультрапастеризации. Установка ультрапастеризации нагревает продукт от входных 20/90°C до 120-142°C для стерилизации прямым впрыском пара. Продукт проходит фильтр, встроенный механический блендер и удерживающую трубку. Впрыск выполняется дважды для увеличения времени работы с продуктами с высоким содержанием лактозы. Инжектор и удержание можно переключить на очистку 1 головки и работу с другой головкой, чтобы увеличить время работы в течение дня.

 При температуре ниже точки безопасности продукт автоматически отбраковывается. После этого продукт охлаждают в вакуумном охладителе до температуры розлива 80/90°C. Эта система сверхвысокотемпературной обработки предлагает максимальную гибкость в отношении различных продуктов. УНТ поставляется со всеми соединительными трубопроводами, клапанами и собственной системой управления с сенсорной панелью Siemens TP1500, PLC S7-300. Между ультрапастеризацией и наполнителем установлен буферный резервуар для кремования Karl Schnell. Емкость объемом 200 литров имеет двойную рубашку, изоляцию, имеет медленно вращающуюся мешалку с боковым и нижним скребками (подходит для плавленых сырков). После резервуаров для крема находится машина для термоформования. Фольга из рулона формируется, наполняется и запечатывается. Включая 2 туннеля воздушного охлаждения. Рулон с фольгой полностью охлаждается системой охлаждающего туннеля, ледяная вода подается в охлаждающий туннель, где воздуходувки подают холодный воздух к упакованному продукту до тех пор, пока он не достигнет температуры ниже 18°C. Это позволяет осуществлять дальнейшую упаковку и обработку порций. Всего 140 м фольги закреплено в охлаждающем туннеле зажимами. После этой системы отдельные порции поступают в систему, чтобы поместить их в сеть. 2 Машина для упаковки в сетку с 2 контрольными весами. Единицы подсчитываются и дозируются в наполнители транспортной конвейерной системой. Эти заполненные сетки затем дозировано помещаются в картонную коробку. В картонной упаковке дозировано от 12 до 15 сеток. Коробки вручную упаковываются на поддон. Полное видео работающей линии доступно на нашем сайте.

For more information check our website: www.useddairyequipment.com

PLEASE NOTE: We do not intentionally send our offers to any unwilling recipients.
If you have been incorrectly included in our mailing list, or do not wish to receive further offers from us, please reply with [REMOVE](#) as subject, and use the same mail address that we have send to. Please accept our apologies for any inconvenience caused!