





MAP-HOT_WATER

DESCRIPCION

El MAP-HOT_WATER es un equipo diseñado para el suministro de toda el agua caliente de una planta completa de procesamiento de miel de 14.000 Kg/h.

Mediante un cambiador de calor tubular, aportamos calor al agua de proceso de la planta, que es almacenada en un tanque de 12.000 L de capacidad, convenientemente aislado, posteriormente se impulsa el agua a los distintos circuitos, de servicio, como son agua caliente de operación (crusher-Melter-desaireación-pasteurización-lavadora de bidones/Cubix), agua caliente de CIP, agua caliente de servicio general y baldeo.

La puesta en servicio, se realiza a la presión y caudal de servicio demandada para cada operación, todo ello controlado por sistemas de control industrial, variadores de velocidad en motores, control de nivel, temperatura, presiones de impulsión, caudales, y tratamiento del vapor para esta aplicación.,

Diseño robusto, energéticamente eficiente, fruto de la colaboración del departamento de I+D+i de MA Procesos con centros de investigación y Universidades.

EJECUCION

Conjunto fabricado en acero inoxidable AISI 304, protegido y aislado con lana de roca.

Valvulería conforme a estándares higiénicos de industria alimentaria.

Sistema modulable y ampliable según instalación y necesidades

Capacidades de bombeo desde 90.000 l/h a 230.000 l/h.

Sistema de rulada interna en INOX.-304, pasillo técnico para mantenimiento, sensores magnéticos de seguridad en puertas depósito.

Vallado perimetral realizado en acero inoxidable. Puerta de acceso de vallado con interruptor de seguridad, cuadro de control para operación del equipo.

DATOS TECNICOS

Capacidad de trabajo para plantas de procesamiento de miel desde 6.000 Kg/h a 20.000 Kg/h de Miel.

Dimensiones aproximadas unidad: 5.000x1.400x6.600.

Potencia consumida máx. 600 Kw/h Vapor saturado 1.05 Bar, < 3 kW eléctricos.

Diseño sanitario según normas FDA y EHEDG

