



с 1993
POLICON
Engineering & Manufacturing
www.policon-rt.ru

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ
УНИВЕРСАЛЬНОГО И НЕСТАНДАРТНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
МОРОЖЕНОГО



КОМАНДА "ПОЛИКОН"



Всемирный день мороженого, 10.06.2020 г.

СИЛА И УСПЕХ - ВМЕСТЕ С АО “ПОЛИКОН”



АО “Поликон” - проектирование и изготовление технологического оборудования для пищевой промышленности.

За 29 лет мы превратились в уникальную инжиниринговую компанию полного цикла, которая может воплотить в металле любую идею – от простой детали до многофункциональной автоматизированной производственной линии.

Наши технические решения отличает надёжность, высокое качество и продолжительность эксплуатации, современная элементная база.

ШИРОКИЙ СПЕКТР УСЛУГ НАШЕЙ КОМПАНИИ ВКЛЮЧАЕТ:

- Комплексные проекты по автоматизации и механизации производства, исключению ручного труда из технологического процесса;
- Внедрение инноваций, проектирование и изготовление нестандартного оборудования, оснастки, транспортных систем бережливого производства, укладки и перемещения продукта;
- Изготовление аналогов импортного оборудования, адаптированного под производство заказчика.
- Модернизация и механизация участков, цехов и фабрик;
- Устранение недостатков оборудования других производителей;
- Гарантийное и сервисное обслуживание;
- Обучение персонала заказчика работе на поставленном и введенном в эксплуатацию оборудовании.



СОДЕРЖАНИЕ:

1. КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО	6
2. ЭКСТРУЗИОННЫЕ ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО	7
3. ФРИЗЕРЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ	8
4. ЛИНИЯ ОЛВ	9
5. АВТОМАТИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА	11
5.1 Автоматизация линий типа ОЛВ для производства мороженого в вафельных стаканчиках и сахарных рожках	12
5.2 Комплект оборудования для производства мороженого трубочка (Лакомка) ...	14
5.3 Модуль переноса	16
5.4 Система конвейеров	17
5.5 Цифровая маркировка, верификация и учёт	18
5.6 Приёмка молока. Счётчик с фильтрацией	19
6. ФАСОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	20
6.1 Дозатор закрытого типа для линии ОЛВ с сервоприводом	21
6.2 Дозатор мороженого многофункциональный одноместный	22
6.3 Дозатор мороженого многофункциональный двухместный одно/двухцветный ..	23
6.4 Дозатор мороженого многофункциональный двухместный трехцветный	24
6.5 Дозатор мороженого многофункциональный четырехместный одноцветный ..	24
6.6 Насадки для дозаторов	25
6.7 Мини-линия для изготовления мороженого эскимо и трубочки “Лакомка”	26
6.8 Автоматы фасовочные 2-х, 3-х и 4-х поточные для дозирования мороженого	27
6.9 Автомат фасовочный 4-х поточный с автоматическим модулем переноса	29
6.10 Фасовочный автомат семейного мороженого	31
6.11 Автомат фасовочный для весового мороженого	32
6.12 Роботизированный захват, перенос и укладка мороженого	32
6.13 Форсунки для воздушного распыления шоколадной глазури	33
6.14 Дозатор мороженого в трубочки	34
7. ВВОД НАПОЛНИТЕЛЕЙ	35
7.1 Фруктопитатель	36
7.2 Станция наполнения джемом. Наполнитель карандашный	38
7.3 Дозатор-шприц для ввода вязких продуктов	39
7.4 Смеситель мороженого и шоколада	40
8. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	41
8.1 Станция для перемешивания вязких продуктов	42
8.2 Температурующая ёмкость для глазури с мешалкой	43
8.3 Плавильная машина	44
8.3 Станция насосная. Магазин подачи вафель	45
8.4 Вибросито с металлоуловителем	46
8.5 Динамические распределители потока	47
8.6 Захваты мороженого	48
8.7 Узел вращения ведра для линий карусельного типа (RUF)	49
8.8 Экструдеры, фильеры различной формы и сложности	50
8.9 СІР мойка фризеров и вспомогательного оборудования	53
9. ВОССТАНОВЛЕНИЕ РАБОТОСПОСОБНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ	54
9.1 Ремонт и изготовление технологического оборудования с использованием новейших технологий и материалов	55
9.2 Ремонт насосов фруктопитателей. Восстановление валов	58
10. ИЗГОТОВЛЕНИЕ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	60
10.1 Изготовление аналогов импортного оборудования	61
11. ПЕРСПЕКТИВНЫЕ РАЗРАБОТКИ	63

**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**



**ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ДВУХМЕСТНЫЙ**



НАСАДКИ ДЛЯ ДОЗАТОРОВ

**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО
ВО ВЗБИТОЙ ГЛАЗУРИ "ЛАКОМКА"**



ФРУКТОПИТАТЕЛЬ



**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

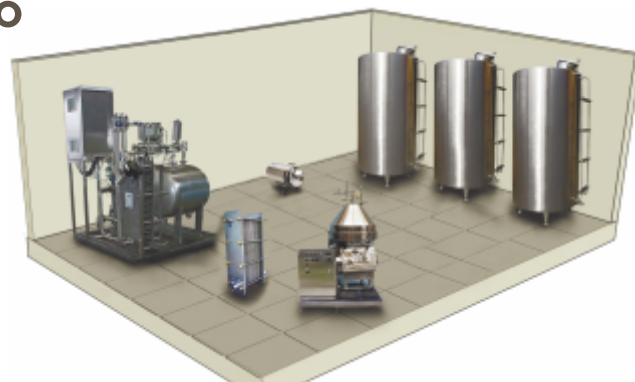
**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

**ХИТЫ
ПРОДАЖ!**

КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО

Комплект оборудования предназначен для оснащения нового производства или переоснащения имеющегося пищевого производства для выпуска мороженого.

- ① Стол для ингредиентов.
- ② Насос и ёмкость для хранения молока с охлаждением.
- ③ Маслоплавитель (обогрев паром не более 120°C, либо горячая вода не менее 95°C).
- ④ Миксер для смешивания сухого молока, воды, масла, сахара (патоки), стабилизаторов (на два цикла).
- ⑤ Комплект трубопроводов с насосом центробежным для перекачки смеси в танки.
- ⑥ Танки для приготовления смеси.
- ⑦ Комплект трубопроводов с насосом центробежным для перекачки смеси в гомогенизатор.
- ⑧ Гомогенизатор с пастеризатором и выдерживателем.
- ⑨ Танки созревания смеси.
- ⑩ Комплект трубопроводов с насосом центробежным для подачи смеси к фризерам.
- ⑪ Фризер непрерывного действия.
- ⑫ Дозатор мороженого с насадками (стр. 20 - 22).
- ⑬ Закалочная камера с комплектом холодильного оборудования.
- ⑭ Горизонтальный упаковочный автомат.



Переход от фризера прерывистого действия (мягкое мороженое) на непрерывный цикл производства.



ЭКСТРУЗИОННЫЕ ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МОРОЖЕНОГО



Экструзионная линия предназначена для производства различных видов мороженого - эскимо на палочке, сахарные рожки, сэндвичи, вафельные стаканчики. Метод экструзии - вертикальный либо горизонтальный.



КОМПЛЕКТАЦИЯ ЛИНИИ:

- ① Закалочная камера.
- ② Воздухоохладитель.
- ③ Конвейер лотковый.
- ④ Узел экструзии (дозирования).
- ⑤ Дозатор мороженого в стаканчик.
- ⑥ Узел резки.
- ⑦ Палочкозабиватель.
- ⑧ Узел захватов.
- ⑨ Узел глазирования эскимо.
- ⑩ Узел съема эскимо.

Линия гибкая и способна реализовать практически любую производственную задачу. Переход линии на другой формат тары и продукта происходит в кратчайшие сроки благодаря наличию модульных оснасток.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	LS	LM	LL
Производительность, min, шт/час	2 500	4 000	6 000
Производительность, max, шт/час	4 000	6 500	9 000



ФРИЗЕРЫ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Фризеры непрерывного действия предназначены для производства мороженого с взбитостью от 30 до 120%. Производительность зависит от типоразмера и варьируется от 50 до 1200 л/час. Фризеры производства США, Турция, Тайвань.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- Каркас, корпус и детали, контактирующие с продуктом, изготовлены из нержавеющей стали AISI 316.
- Морозильный цилиндр имеет твердое, зеркально отполированное, покрытие и обеспечивает высокоэффективный теплообмен между смесью и хладагентом.
- Взбивающий механизм с соскабливающими ножами имеет конструкцию, обеспечивающую однородную консистенцию продукта.
- Система охлаждения фреоновая, автономная со встроенным компрессором и необходимыми компонентами.
- Насосы смеси и мороженого шестерённого типа с изменяемой производительностью.

Для создания взбитости в смесь подается осушенный и отфильтрованный воздух.

Температура смеси на входе +4°C ÷ +6°C, температура мороженого на выходе из фризера -4°C ÷ -5°C и зависит от жирности и количества сухих веществ в смеси.



ПОДВОДИМЫЕ СРЕДЫ:

- сжатый воздух, 6 бар, до 1,2 м³/час;
- вода, 3 бар;
- электроэнергия до 23 кВт/час (зависит от производительности фризера).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	FR50	FR150	FR300	FR600	FR1200
Производительность, max, л/час	50	150	300	600	1200
Хладагент	R404A				

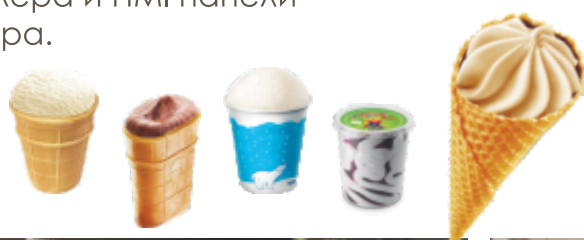


ЛИНИЯ ОЛВ

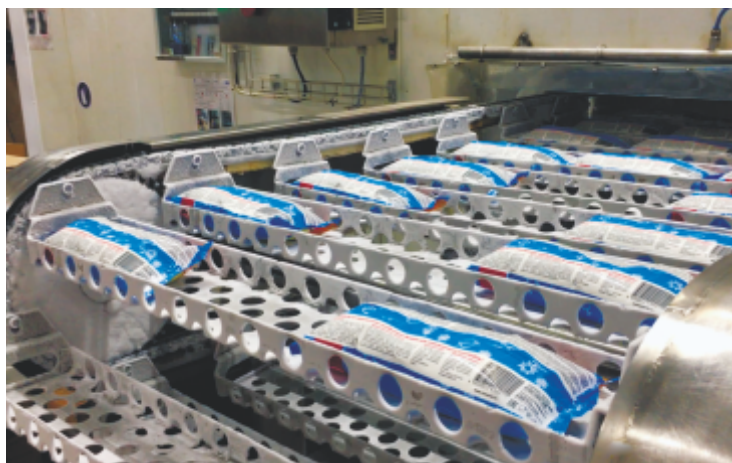
Предназначена для дозирования (фасовки) одно-, двух- или трехцветного мороженого в индивидуальную тару и его дальнейшего закаливания:

- круглый вафельный стаканчик;
- плоский вафельный стаканчик «фляжка»;
- сахарный рожок (от 100 до 185 мм);
- пластиковый или бумажный стаканчик.

Система управления построена на базе программируемого контроллера и HMI панели оператора.



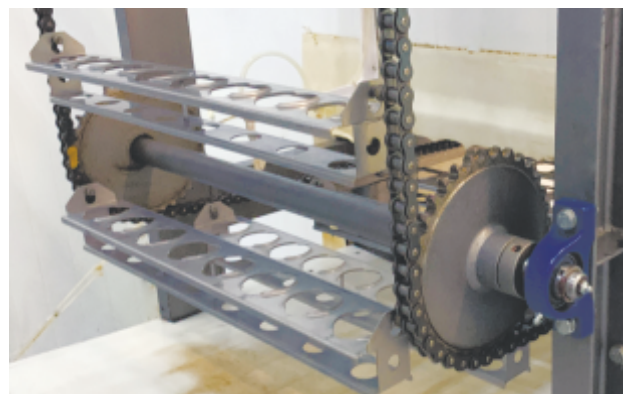
Возможность комплектации линии ОЛВ универсальными люльками под заcalку брикетного, весового мороженого, ванночек, гастроремкостей и т.п.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

Захват, перенос и укладка мороженого в упаковочный автомат может осуществляться в автоматическом режиме без участия человека.

**Производительность -
до 25 циклов/мин.**



КОМПЛЕКТ ЛИНИИ ОЛВ:

- ① Скороморозильная камера (СМК).
- ② Конвейер СМК.
- ③ Узел автоматической установки тары.
- ④ Узел впрыска глазури.
- ⑤ Дозатор закрытого типа на базе сервопривода.
- ⑥ Узел ввода в мороженое гомогенных наполнителей (джем, топпинг, карамель и т.п.).
- ⑦ Узел декорирования.
- ⑧ Узел установки крышки.



Линия ОЛВ с дозатором закрытого типа



Движение конвейера - прерывистое, обеспечивается шаговым приводом циклоидного типа.



АВТОМАТИЗАЦИЯ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
ПРОЦЕССА

АВТОМАТИЗАЦИЯ ЛИНИЙ ТИПА ОЛВ для производства мороженого в вафельных стаканчиках и сахарных рожках



АВТОМАТИКА ЗАКАЛОЧНОГО ТУННЕЛЯ

Меняется существующий мотор-редуктор на современный шаговый привод (на основе циклоидного типа). Данный привод обеспечивает надежную работу в режиме старт-стоп и точную остановку цепи с навесками под дозатором.

АВТОСЪЁМ ПРОДУКЦИИ

Устанавливается манипулятор для автоматического съема мороженого после закаливания. Это обеспечивает стабильную синхронизацию съема и перекладки готового продукта без повреждения на карманный транспортер, что гарантирует качество и внешний вид мороженого. Привод манипулятора на основе сервопривода, который обеспечивает точную и стабильную перекладку вафельной продукции стакан (факел) и сахарного рожка.

КАРМАННЫЙ ТРАНСПОРТЕР С ПЕРЕКЛАДЧИКОМ

Устанавливается один или два комплекта карманных транспортеров с перекладчиками. Перекладчики обеспечивают идеальный перенос мороженого на упаковочные автоматы. Управление всем комплектом оборудования осуществляется с НМІ панели оператора с возможностью точной настройки и регулирования. Вся приводная часть - на основе сервоприводов.

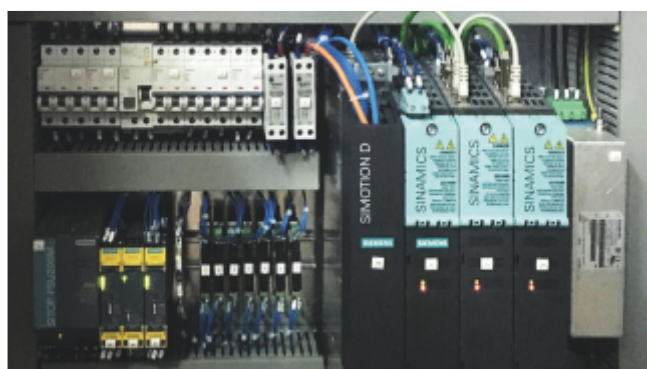
ПРОДУКТ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ И УПАКОВЫВАНИЯ:

- ① Стакан (факел).
- ② Рожок (гигант 185 мм).



АВТОМАТИЗАЦИЯ УПАКОВОЧНЫХ АВТОМАТОВ

Устанавливается энкодер на главный привод закалочного туннеля для синхронизации с линией ОЛВ и пишется новое программное обеспечение для упаковочных автоматов.



КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ для производства мороженого во взбитой глазури трубочка "ЛАКОМКА"



Монтируется на любую технологическую линию GRAM, TEKNOICE, TETRA PAK, VOJTA и т.п.

ОСНОВНОЙ СОСТАВ КОМПЛЕКТА ОБОРУДОВАНИЯ:

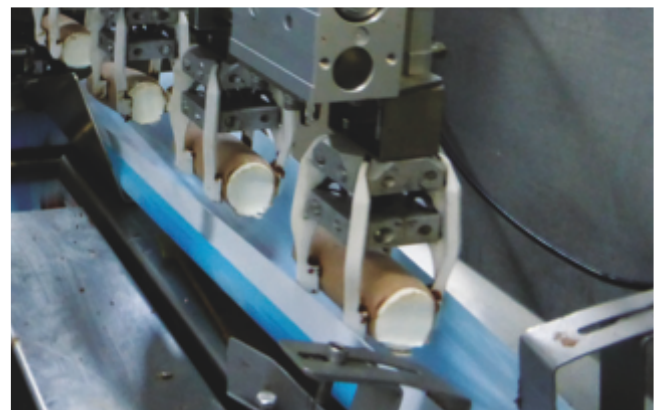
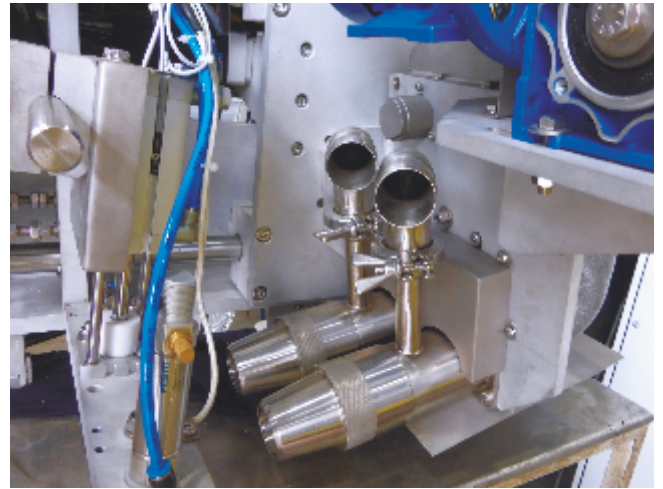
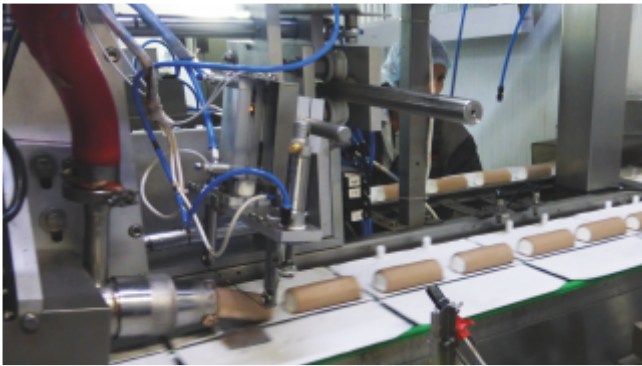
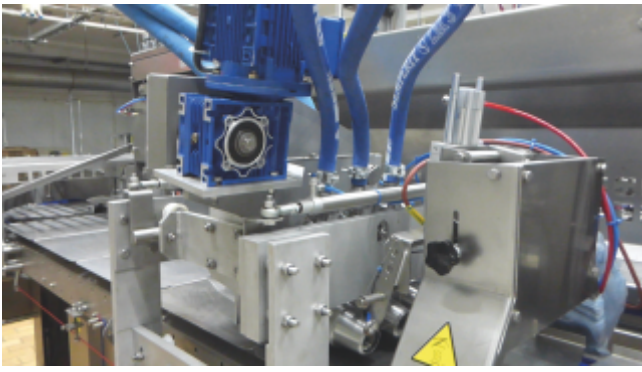
- ① Динамический распределитель мороженого;
- ② Динамический распределитель взбитой глазури;
- ③ Экструдер с приводом перемещения (1-о, 2-х, 3-х, 4-х или 5-ти линейный);
- ④ Устройство резки "Струна";
- ⑤ Шкаф управления на базе программируемого контроллера;
- ⑥ HMI панель управления.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вес порции, гр	74 ± 2
Длина, мм	94 - 104
Диаметр, мм	до 45
Производительность, порций/час	12 000

Комплект оборудования может быть спроектирован и изготовлен под конкретные требования заказчика (N-линейность экструдера, возможность формирования внутри мороженого стержня из жидких наполнителей, посыпки поверхности трубочки, трубочка на палочке).



МОДУЛЬ ПЕРЕНОСА

Предназначен для автоматического захвата, переноса и укладки продукта с конвейера технологической линии на карманный транспортёр упаковочного автомата.

Автоматизация переноса позволяет отказаться от ручного труда и улучшить товарный вид продукта.



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ МОДУЛЯ ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА - технические линии по производству и упаковке мороженого или других продуктов.

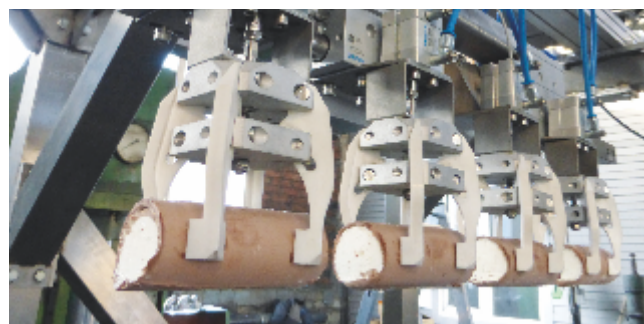
В СОСТАВЕ МОДУЛЯ ПЕРЕНОСА

устанавливается Узел сбрасывания (пушер), предназначенный:

- для предотвращения попадания бракованного продукта в зону дозирования;
- для удаления продукта с конвейера технологической линии в случае останова упаковочного автомата.

ПРЕИМУЩЕСТВА МОДУЛЯ ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА:

- гигиенический дизайн захватов, обеспечивающий сохранность продукции от повреждений;
- возможность работы на эллипсном продукте;
- автоматический и полуавтоматический режим работы;
- интеллектуальная система управления, обеспечивающая оптимальный алгоритм работы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, шт/мин	108 - 120
Эффективность работы, %	98 - 99

СИСТЕМА КОНВЕЙЕРОВ

Компания “Поликон” проектирует и изготавливает разные типы конвейеров и их систем для:

- автоматизированной укладки готового продукта;
- бесперегрузочного и безопасного транспортирования на склад готовой продукции независимо от расстояния до конечного пункта, разнице в уровнях, этажах, сложности траектории.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИЙ :

- гибкая перенастраиваемая система;
- возможность быстрого перемещения между цехами;
- различные уровни и конфигурация транспортёров;
- возможность монтажа элементов автоматического сортирования, группирования и распределения потоков.
- максимальная автоматизация упаковочных, сборочных, погрузо-разгрузочных операций;
- исключение ручного труда, внутрицехового транспорта из технологического процесса;
- нестандартные решения;
- адаптация под производства в разных отраслях промышленности;
- экономическая эффективность.

Оснащение единой системой управления на базе программируемого контроллера и HMI панели оператора позволяет задать единый ритм производственному процессу и регулировать скорость транспортирования.

Область применения, характер груза, требуемая производительность и даже климатические условия окружающей среды определяют конструкцию, габариты оборудования и материалы, используемые при изготовлении.

ВНЕДРЕНИЕ КОНВЕЙЕРНЫХ СИСТЕМ - ЭТО ВАЖНАЯ СТОРОНА ОПТИМИЗАЦИИ ВАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА!



ЦИФРОВАЯ МАРКИРОВКА, ВЕРИФИКАЦИЯ И УЧЁТ

Внедрение систем цифровой маркировки и учёта для производственных линий различной производительности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ СИСТЕМ МАРКИРОВКИ:

- оборудование для нанесения цифрового кода маркировки на упаковочный материал продукции;
- оборудование для сканирования нанесенного кода;
- интегрирование на производственные линии заказчика;
- автоматическая верификация и учёт.



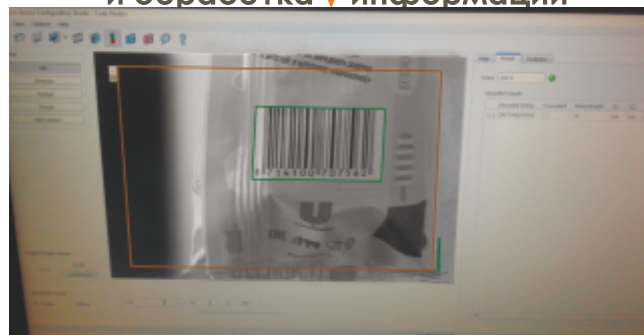
Распознавание ↓ продукта по штрих-коду, QR-коду, дате



Считывание ↓ цифрового кода Data Matrix



Передача ↓ информации и обработка информации



Передача информации в систему учёта



Отбраковка продукции без цифрового кода брокером



ПРИЁМКА МОЛОКА. СЧЁТЧИК С ФИЛЬТРАЦИЕЙ

Перекачивание сырого молока из молокозаводов с измерением его количества.



НАЗНАЧЕНИЕ:

- измерение количества и температуры молока;
- механическая очистка;
- отделение воздуха и охлаждение.

СОСТАВ:

- ① Система вакуумного насоса;
- ② Счётчик учёта количества молока в потоке;
- ③ Насос центробежный;
- ④ Фильтр механической очистки;
- ⑤ Пластинчатый охладитель.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, л/ч	5 000
	10 000
	15 000
	20 000





POLICON
Engineering & Manufacturing
www.policon-rt.ru



ФАСОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ДОЗАТОР ЗАКРЫТОГО ТИПА для линии ОЛВ с сервоприводом



Конструкция оборудования позволяет использовать его для совместной работы с устройствами ввода наполнителей, производимыми АО "Поликон" (фруктопитатель, станция наполнения джемом, смеситель мороженого и шоколада).



Предназначен для дозирования мороженого в стаканчики и сахарные рожки. Подъем/опускание дозатора осуществляется сервоприводом.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- высокая точность дозирования с возможностью плавной коррекции дозы;
- регулируемый ход подъема-опускания дозатора;
- 100%-ная заполняемость тары;
- вертикальный ход подъема/опускания до 100 мм;
- возможность сохранения в памяти до 8-ми рецептов.



По желанию заказчика поставляется с комплектом насадок для ввода наполнителей (гомогенных) в поток мороженого.

НАСАДКА ДЛЯ ВВОДА НАПОЛНИТЕЛЕЙ в поток мороженого при дозировании на линиях типа ОЛВ:

- входит в комплект станции наполнения джемом;
- распределение наполнителя в виде "змейки" (мраморное мороженое).



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Метод дозирования	объемный/временной
Погрешность дозирования, max, %	2
Производительность, max, циклов/мин	25
Давление воздуха, МПа	0,4 - 0,6
Электрическое питание, В/Гц	24 или 220/50
Масса, кг	100

ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ОДНОМЕСТНЫЙ с компенсатором давления



Дозирование мороженого в тару на одной позиции с возможностью ввода вязких наполнителей и декорирования*.

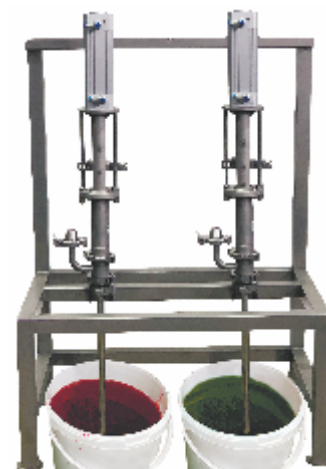
Регулирование дозы осуществляется изменением времени дозирования.

Устанавливается после фризера непрерывного действия.



Быстросъемные насадки различной конфигурации используются для выпуска мороженого с разным количеством розочек (оператор вручную распределяет розочки в таре).

Прямоугольные насадки служат для выпуска весового мороженого.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Дозатор мороженого многофункциональный одноместный	Дозатор мороженого многофункциональный двухместный
Метод дозирования	временной	
Объем дозы, мл	от 50	
Погрешность дозирования, max, %	1	
Давление воздуха, МПа	0,4 - 0,6	
Электрическое питание, В/Гц	24 или 220/50	
Диаметр входного патрубка, DN	40	
Количество входных патрубков	1	2
Производительность, max, кг/час	600	1200
Количество рабочих мест	1 оператор	2 оператора

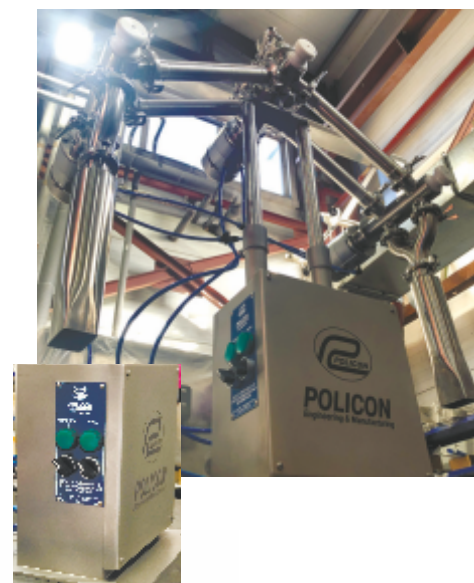
Дозатор-шприц на подставке

* - по согласованию с заказчиком возможна доукомплектация столом и дозатором-шприцом для ввода вязких наполнителей.

ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДВУХМЕСТНЫЙ ОДНОЦВЕТНЫЙ



Дозирование мороженого в тару на двух позициях с возможностью ввода вязких наполнителей и декорирования. Устанавливается после фризеров непрерывного действия.



ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДВУХМЕСТНЫЙ ДВУХЦВЕТНЫЙ

- Подача мороженого от одного, двух фризеров непрерывного действия для одно-, двухцветного мороженого (тортов мороженого);
- Комплект быстросъемных одиночных и групповых насадок для широкой номенклатуры продукции;
- Возможность точной и плавной регулировки объема дозы мороженого и наполнителя;
- Возможность фасовки от стаканчика до ведра.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Объем дозирования, мл	до 100	100 - 400	400 - 1000	от 1000
Оптимальная производительность, циклов/мин	20 - 25	10 - 15	5 - 10	до 5
Ориентировочная производительность по мороженому, кг/час	150	250	300	600

ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДВУХМЕСТНЫЙ ТРЕХЦВЕТНЫЙ



Введение вязких наполнителей и декорирование.

- Подача мороженого от одного, двух или трех фризеров непрерывного действия для одно-, двух- или трехцветного мороженого (тортов мороженого).

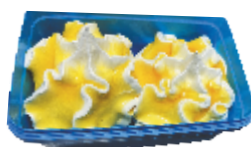
ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДВУХ, ЧЕТЫРЕХМЕСТНЫЙ ОДНОЦВЕТНЫЙ с вращающимися насадками

Дозатор предназначен для поочередного дозирования мороженого на двух/четырех позициях.



Регулирование дозы осуществляется для каждой позиции отдельно за счет изменения времени дозирования.

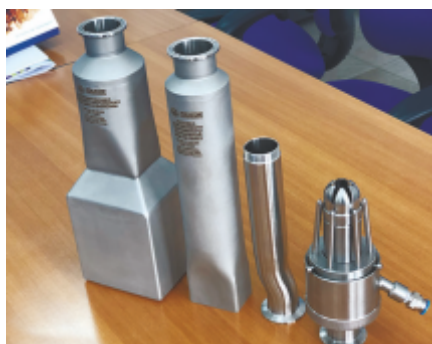
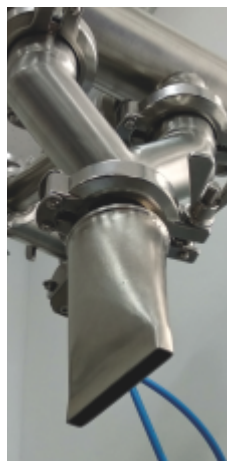
Подача мороженого в дозатор осуществляется от фризера непрерывного действия.



НАСАДКИ ДЛЯ ДОЗАТОРОВ

Все насадки быстросъёмные и крепятся при помощи CLAMP-соединений на любую технологическую линию (**GRAM, TEKNOICE, TETRA PAK, VOJTA** и т.п.).

Материал - высококачественная пищевая нержавеющей сталь.



Индивидуальный подход - насадки изготавливаются по размерам, согласованным с заказчиком.

МИНИ-ЛИНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ мороженого эскимо и трубочки “Лакомка”

Предназначена для выпуска
экструзионного мороженого на
отдельно расположенном дозаторе.



Подача и съём пластин
осуществляется вручную.

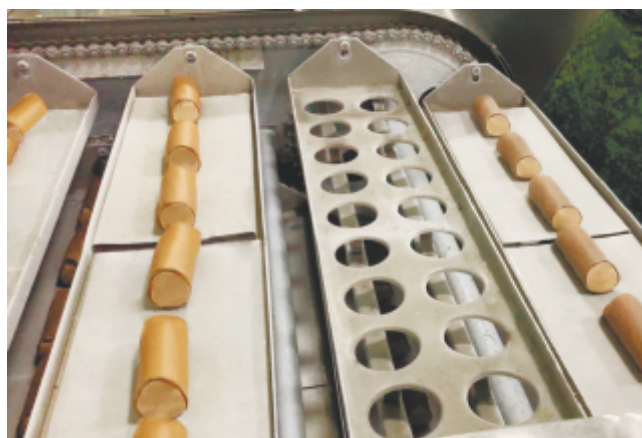


В качестве закалочной камеры может
использоваться линия ОЛВ с
универсальной люлькой.

- Мини-линия является мобильной.



- Возможность комплектации
экструдерами и фильерами
различной конфигурации.



АВТОМАТЫ ФАСОВОЧНЫЕ 2-х, 3-х и 4-х ПОТОЧНЫЕ ДЛЯ ДОЗИРОВАНИЯ МОРОЖЕНОГО В ИНДИВИДУАЛЬНУЮ ТАРУ ЛЮБОГО РАЗМЕРА



Предназначены для фасовки одно-, двух- и трехцветного мороженого в индивидуальную тару (стаканчики; сахарные рожки; ванночки; гастроремкости и т.п.) с возможностью декорирования.

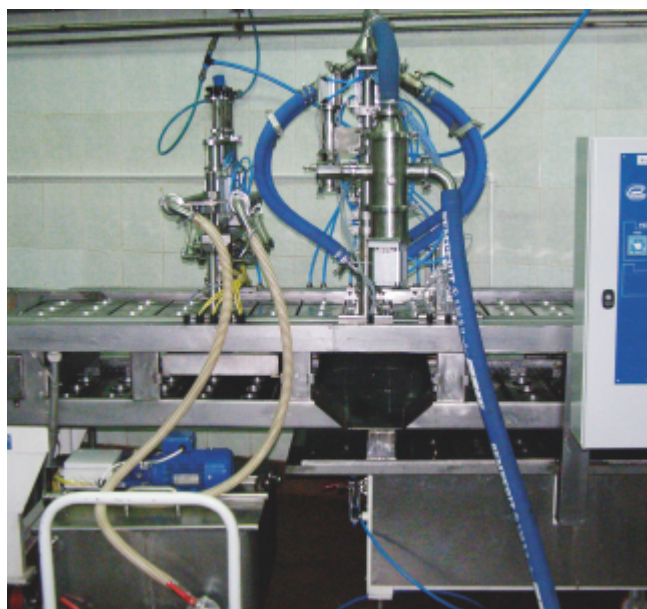
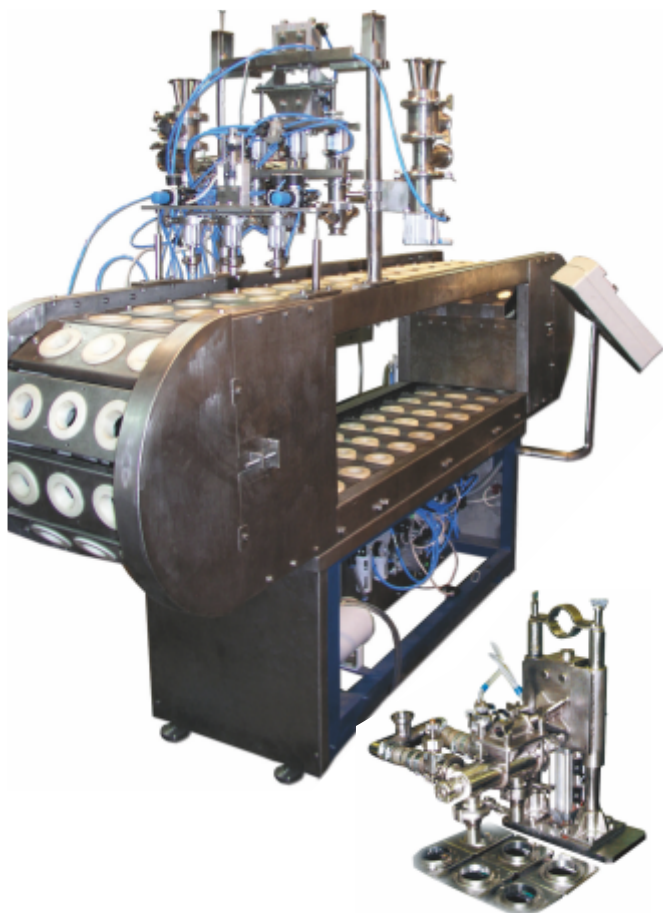


ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- быстрая переналадка под другой формат тары;
- высокая точность и возможность коррекции дозы;
- 100%-ная заполняемость тары;
- Максимальная производительность - 7 000 шт/час.

ВОЗМОЖНА УСТАНОВКА АВТОМАТИЧЕСКИХ УЗЛОВ:

- ① Установка тары.
- ② Впрыск глазури.
- ③ Посыпка, поливка, декорирование.
- ④ Установка крышки.
- ⑤ Завальцовка крышки.
- ⑥ Выталкивание.
- ⑦ Съём, перенос и укладка мороженого в льюлку СМК.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	2-х пот.	3-х пот.	4-х пот.
Метод дозирования	временной		
Объем дозы, мл	от 50		
Погрешность дозирования, max, %	2		
Давление воздуха, МПа	0,4 - 0,6		
Производительность, max, цикл/час	4 000		
Электрическое питание, В/Гц	24 или 220/50	220/50	380/50
Обслуживание, оператор	1	2	2
Привод транспортера	пневматический		

Данное изделие можно изготовить по ТЗ заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

АВТОМАТ ФАСОВОЧНЫЙ 4-Х ПОТОЧНЫЙ С АВТОМАТИЧЕСКИМ МОДУЛЕМ ПЕРЕНОСА на 9 типоразмеров и видов мороженого

Автомат фасовочный четырехпоточный предназначен для производства мороженого в составе линии типа ОЛВ.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ \approx 6 500 шт/час.



КОМПЛЕКТАЦИЯ АВТОМАТА:

- ① Станина с приводом.
- ② Узел магазина (накопителя) тары **Стакан**.
- ③ Узел магазина (накопителя) тары **Конус с вафельным рожком**.
- ④ Узел впрыска шоколадной глазури.
- ⑤ Узел дозатора мороженого с узлом поливки/декорирования.
- ⑥ Узел посыпки сухими ингредиентами.
- ⑦ Узел магазина (накопителя) крышки.
- ⑧ Узел завальцовки **Конусов**.
- ⑨ Выталкиватель.
- ⑩ Шкаф АСУ.
- ⑪ Пульт управления АСУ.
- ⑫ Автоматический модуль переноса мороженого.

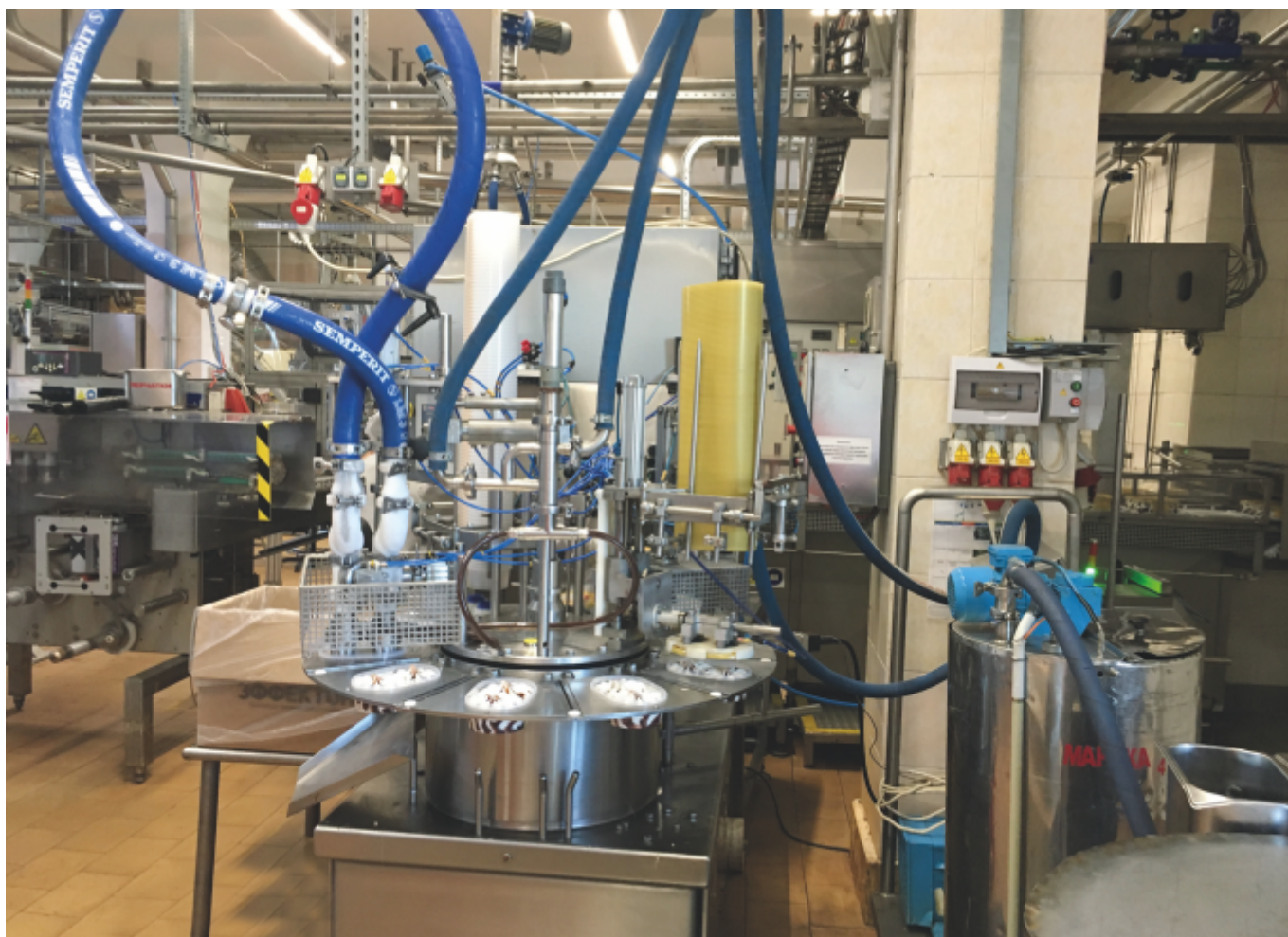
Автоматический модуль переноса мороженого предназначен для переноса мороженого из транспортера фасовщика на льюлки транспортера СМК линии типа ОЛВ. При этом сьем мороженого происходит одновременно с двух рядов транспортера фасовщика.



ФАСОВОЧНЫЙ АВТОМАТ СЕМЕЙНОГО МОРОЖЕНОГО



Фасовка мороженого в пластиковые контейнеры, ведра, стаканы. Подача тары, дозирование и закрытие крышкой происходит в автоматическом режиме.



АВТОМАТ ФАСОВОЧНЫЙ ДЛЯ ВЕСОВОГО МОРОЖЕНОГО



Фасовка весового одноцветного мороженого с наполнителями или без в ПЭ пакет весом до 1 000 гр.

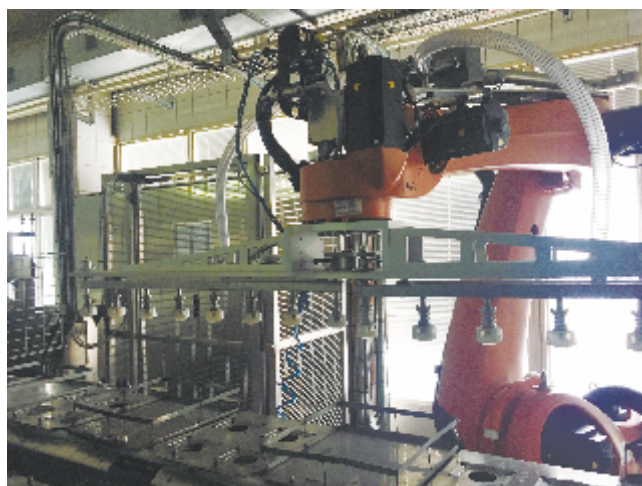
Данное изделие можно изготовить по ТЗ заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.



РОБОТИЗИРОВАННЫЙ ЗАХВАТ, ПЕРЕНОС И УКЛАДКА МОРОЖЕНОГО



Предназначен для автоматического захвата, переноса и укладки мороженого с технологических линий на конвейеры СМК промышленными роботами.



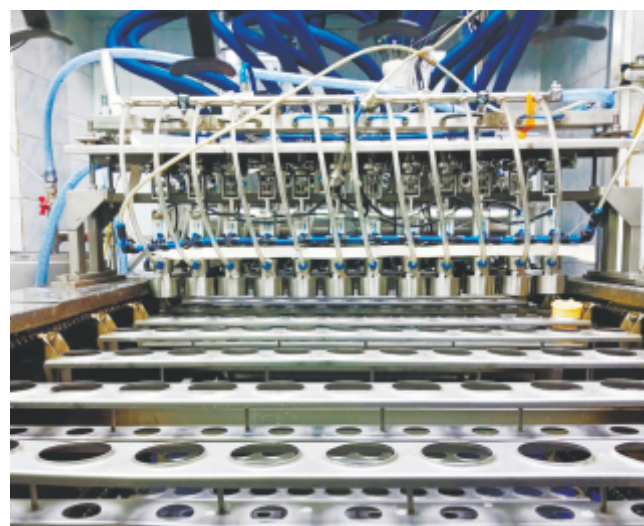
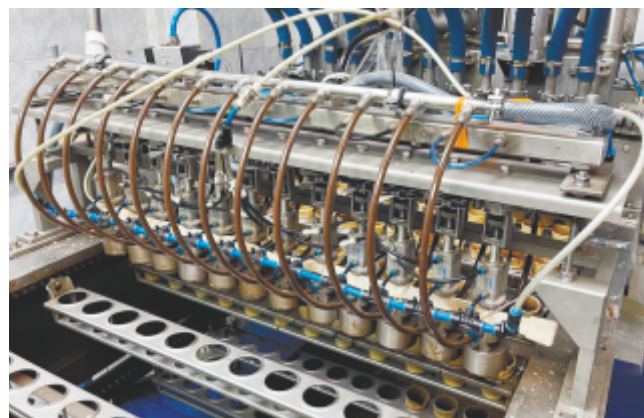
ФОРСУНКИ для воздушного распыления шоколадной глазури



Форсунки для воздушного распыления шоколадной глазури с возможностью регулирования дозы глазури и угла распыла. Факел распыла может регулироваться от полного конуса до плоской струи.



Конструкция предоставляет широкие возможности для решения самых сложных задач в распылении вязких жидкостей (шоколад, шоколадную глазурь, жидкий сироп).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

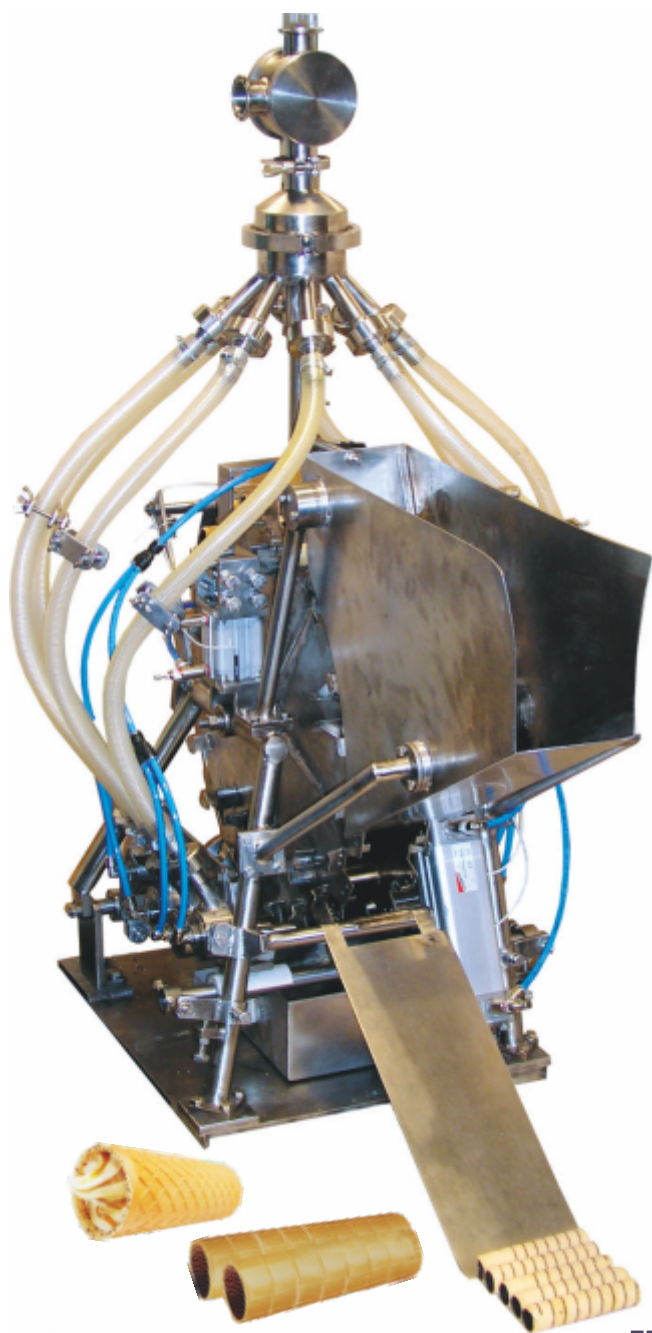
Давление воздуха в пневмосети, МПа, не более	0,7
Наружный диаметр шлангов глазури, мм	10

ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО В ТРУБОЧКИ

Дозатор предназначен для наполнения вафельных трубочек мороженым.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

Подача трубочек автоматическая - поворотным барабаном из бункера.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Метод дозирования	временной
Дозирование	с 2-х сторон одновременно в 4 трубочки
Режим работы	автомат/ полуавтомат
Производительность, шт/час	4 000
Электрическое питание, В/Гц	24 или 220/50
Давление сжатого воздуха, МПа	0,4 - 0,6
Место установки	на столе
Длина/Ширина/Высота, мм, не более (без распределителя потока и бункера)	571/470/700
Длина/Ширина/Высота, мм, не более (с распределителем потока и бункера)	930/470/1300
Масса, кг, не более	70

Данное изделие можно изготовить по ТЗ заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

Выполняем изготовление дозатора по образцу трубочки.

ВВОД НАПОЛНИТЕЛЕЙ

SIEMENS SIMATIC HMI

РЕЦЕПТ № 1

09.11.2020 11:54:05

Наполнитель 1

0 25 50 75 100

50

Наполнитель 2

0 25 50 75 100

43

СТОП

Насос

0 25 50 75 100

0

Смеситель

0 25 50 75 100

50

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8



POLICON
Engineering & Manufacturing

ФРУКТОПИТАТЕЛЬ



Непрерывная подача одного или двух ингредиентов (маршмэллоу, орех, изюм, кусочки свежих фруктов, шоколад, печенье, воздушный рис и другие жидкие и твердые наполнители) в линиях производства мороженого.



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика.



- ① Один или два бункера подачи разных ингредиентов.
- ② Широкий диапазон регулирования скорости вращения приводов.
- ③ Возможность комплектации насосом для ввода фракции размером до 20 мм.
- ④ Возможность использования только вертикальной мешалки при вводе шоколада от насосной станции заказчика (мороженое с шоколадной крошкой).
- ⑤ Возможность плавного изменения подачи ингредиентов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	F600	F1200	F2000
Производительность, max, л/час	600	1 200	2 000
Напряжение питания, В/Гц	380/50		
Общая установленная мощность, не более, кВт	1,8	2,0	2,4
Обслуживание	1 оператор		



Устанавливается между фризером непрерывного действия и дозирующим устройством (дозатором).

ОСОБЕННОСТИ:

- Точное дозирование наполнителя.
- Изменение степени насыщения фруктами.
- Равномерное распределение наполнителя.
- Высокая надёжность и долговременная работа.
- Электронная HMI панель управления.
- Работа с дозаторами открытого и закрытого типа.
- Выпуск мороженого с шоколадной крошкой с применением обычной глазури для эскимо.
- Введение до 20% ингредиента.



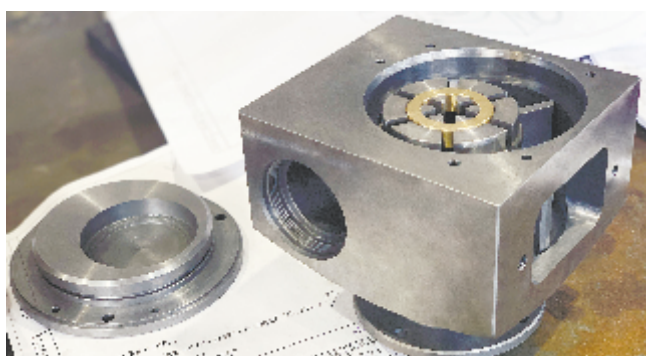
ПЛАСТИНЧАТЫЙ НАСОС ФРУКТОПИТАТЕЛЯ



• Внесение добавки в объёме 5-10% обеспечивает наибольшую точность дозирования.

• За один оборот вращения ротора из 6-ти полостей подается 6 равных порций наполнителя.

• Регулируемая скорость вращения ротора обеспечивает надёжную синхронизацию работы фруктопитателя с фризером.



СТАНЦИЯ НАПОЛНЕНИЯ ДЖЕМОМ

Ввод джема и подобных гомогенных наполнителей на дозаторах открытого и закрытого типа в линиях ОЛВ, на дозаторе многофункционального производства АО "Поликон".

Легко совместима с устройствами карандашного наполнения.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая точность дозирования с возможностью плавной коррекции дозы одновременно во всех потоках.
- Возможность дозирования по выбору от 2-х до 8-ми потоков наполнителя.
- Декорирование порций.
- Применение таймера позволяет корректировать местоположение наполнителя в мороженом и дозировать топинг.
- В конструкции предусмотрена мешалка, обеспечивающая однородность продукта.
- Быстроразъемные и легко моющиеся продуктопроводы.



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Метод дозирования	объемный
Объем бака для резервирования, л	70
Электрическое питание, В/Гц	380/50
Регулируемый объем дозы, мл на порцию	4..20
Производительность, тах, циклов/час	1 500
Производительность, тах, кол-во доз/цикл	2, 4, 6, 8
Установленная мощность электродвигателя, кВт	0,25
Масса, кг, не более	80
Обслуживание	1 оператор

НАПОЛНИТЕЛЬ КАРАНДАШНЫЙ

Предназначен для ввода в мороженое джема или подобных жидких наполнителей и формирование их внутри в виде стержня. Может использоваться как автономное устройство, либо устанавливаться на ротационные наполнительные машины типа «Филмарк», «Эксперт» и их аналоги.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая точность и возможность коррекции дозы;
- Дозирование при движении иглы вверх;
- Подача джема самотеком либо насосом (в зависимости от наполнительной машины).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Давление воздуха, МПа	0,4 - 0,6
Ход иглы, тах, мм	100
Масса, кг, не более	18



ДОЗАТОР-ШПРИЦ ДЛЯ ВВОДА ВЯЗКИХ ПРОДУКТОВ

Предназначен для объемного дозирования гомогенных наполнителей (джем, топинг, карамель) на линиях производства мороженого. Не имеет системы управления и подключается параллельно с дозированием мороженого.

Регулирование дозы осуществляется изменением длины хода штока пневмоцилиндра.

Высокая точность дозирования.



ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- при работе с карандашным наполнителем (распределение джема в виде стержня, мраморное мороженое);
- при работе с насадками на дозаторах открытого и закрытого типа (распределение джема по сечению продукта в виде "змейки");
- декорирование мороженого.

Дозатор-шприц для ввода вязких продуктов с измерительной шкалой



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Метод дозирования	объемный
Максимальная производительность, цикл/мин	30
Объем дозы, мл	5 - 160**
Давление воздуха в сети, МПа	0,4 - 0,6
Масса, кг	6

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

* - зависит от вязкости продукта

** - по согласованию с заказчиком объем дозы может быть изменён.

СМЕСИТЕЛЬ МОРОЖЕНОГО И ШОКОЛАДА



Смеситель мороженого и шоколада предназначен для смешивания мороженого с шоколадной глазурью. Устанавливается в трубопроводах подачи мороженого.

ОСОБЕННОСТИ:

- Высокая точность и возможность коррекции дозы;
- Подача глазури насосом заказчика;
- Возможность изменения скорости вращения мешалки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина/Ширина/Высота	352/310/976
Мощность электродвигателя, кВт	0,37
Скорость вращения выходного вала редуктора, об/мин	40 - 100
Масса, кг, не более	18
Электрическое питание, В/Гц	220/380/50

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.



СТАНЦИЯ ДЛЯ ПЕРЕМЕШИВАНИЯ ВЯЗКИХ ПРОДУКТОВ



POLICON
Engineering & Manufacturing

www.policon-rt.ru



СЕТЬ



АВАРИЙНЫЙ
СТОП



ИНСТРУКЦИЯ
по безопасной
работе

Перед началом работы
ознакомьтесь с инструкцией по
эксплуатации и техническими
характеристиками оборудования.

Следите за исправностью
оборудования. Если обнаружены
поломки, немедленно сообщите
о них руководителю работ.

Не допускайте к оборудованию
неспециализированный персонал.

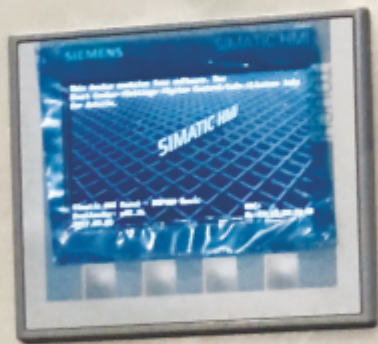
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не допускайте к оборудованию
неспециализированный персонал.

Оборудование имеет подвижные
части. При работе строго
соблюдайте правила техники
безопасности.

Соблюдайте правила
электробезопасности в любой момент.

Запрещается и обслуживание
оборудования перед
окончанием работами
оператора. Всегда строго
соблюдайте правила
техники безопасности.



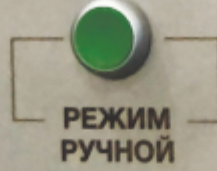
СБРОС
АВАРИИ



РЕЖИМ
РАБОТА



МЕШАЛКА
ВВЕРХ



РЕЖИМ
РУЧНОЙ



МЕШАЛКА
ВНИЗ

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



POLICON
Engineering & Manufacturing



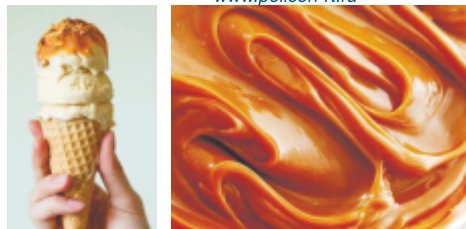
www.policon-rt.ru



СТАНЦИЯ ДЛЯ ПЕРЕМЕШИВАНИЯ ВЯЗКИХ ПРОДУКТОВ

Станция предназначена для равномерного перемешивания наполнителей, поступающих в бочках для процесса производства мороженого:

- дальнейшего дозирования,
- декорирования,
- ввода в мороженое.



Ёмкость с продуктом транспортируется на евро-поддоне к станции перемешивания и обратно.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность привода мешалки, кВт, не более	4
Диапазон частоты вращения мешалки, об/мин	15 - 60
Диаметр лопастей мешалки, мм	520
Высота подъёма мешалки, мм, не более	970
Рабочий объём ёмкости, л, не более	185
Параметры электросети, В/Гц	380/50
Длина/ширина/высота мешалки, мм	1383/1088/2253
Масса, кг	650
Обслуживание	1 оператор

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

ТЕМПЕРИРУЮЩАЯ ЁМКОСТЬ ДЛЯ ГЛАЗУРИ С МЕШАЛКОЙ

Состоит из ёмкости и системы нагрева. Ёмкость представляет собой цилиндрическую сварную конструкцию, установленную на раме и закрытую двумя крышками.

Ёмкость имеет водяную рубашку для автоматического поддержания заданной температуры.

Внутри ёмкости установлен вал мешалки с приваренными к нему горизонтальными пластинами.



Система нагрева состоит из:

- бака нагрева;
- бачка расширительного;
- трубопровода выходного;
- трубопровода входного;
- трубопровода к насосу;
- рамы;
- опор.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

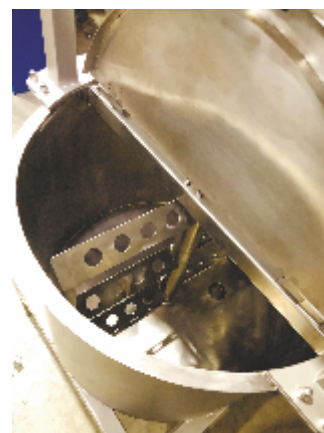
Рабочая ёмкость бака, л	100	250	800
Рабочий диапазон температуры, °С	28..80		
Мощность привода мешалки, кВт	0,75	1,1	2,2
Общая мощность блока электронагревателей, кВт:	4	6	18
Масса, кг не более	100	350	545



ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Перед загрузкой шоколадной глазури включается система нагрева рубашки бака. Рубашка нагревается до рабочих параметров, после чего в ёмкость закачивается глазурь и включается привод мешалки. На пульте задается нужная температура, которая в дальнейшем поддерживается автоматически.

Шкаф управления смонтирован на боковой поверхности корпуса системы нагрева.



Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.



ПЛАВИЛЬНАЯ МАШИНА

Плавильная машина предназначена для плавления брикетов масла, жиров, их перемешивания и поддержания температуры.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- Емкость из нержавеющей стали с водяной обогреваемой рубашкой, утеплением теплоизолирующим материалом внутренних стенок емкости, и мешалкой с верхним расположением привода.
- Кран бабочка для выхода продукта.
- Шаровый кран для подачи (слива) воды.
- Скорость вращения мешалки - нерегулируемая.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Расчётный объём бака, л	2 000
Скорость вращения мешалки, об/мин	47
Мощность привода мотор-редуктора, кВт	0,55

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

СТАНЦИЯ НАСОСНАЯ



Станция насосная предназначена для подачи наполнителей с различной вязкостью в мороженое: шоколадная глазурь, джем и т.п.



ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- регулируемая производительность подачи наполнителя;
- система терморегулирования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ёмкость бака, л	150 - 600
Электрическое питание, В/Гц	380/50
Температура подогрева продукта, max, °С	90

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

МАГАЗИН ПОДАЧИ ВАФЕЛЬ

Магазин подачи вафель и печенья предназначен для накопления вафель, печенья любой формы и автоматической укладки на брикетное мороженое, сэндвичи, суфле и т.п.



Данное изделие изготавливается для любой формы брикета, печенья по ТЗ заказчика.



Возможность быстрой переоснастки производства на новый формат продукта.

Устанавливается на различные линии по изготовлению брикетов.

ВИБРОСИТО С МЕТАЛЛОУЛОВИТЕЛЕМ

Вибросито предназначено для механического просеивания сыпучих пищевых продуктов (сухого молока, сахара, муки, крахмала и т. п.).

- Вибросито состоит из загрузочного бункера, бункера накопителя, люльки, к которой крепится вибратор и вставляются съёмные деки с разным размером ячеек сит для получения разных фракций продукта.
- Вибросито укомплектовано металлоуловителями.
- Изготовление модификаций и комплектация под конкретного заказчика.



- удобная транспортировка (оснащение колесами);
- наличие тормозной системы для предотвращения откатов;
- регулирование по высоте;
- равномерное распределение продукта по секциям;
- ремонтпригодность, съём отдельных узлов;
- съёмные деки с разным размером ячеек сит, что дает получение разных фракций продукта.



ОСНОВНЫЕ КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- удобная транспортировка (оснащение колесами);
- наличие тормозной системы для предотвращения откатов;
- регулирование по высоте;
- равномерное распределение продукта по секциям;
- ремонтпригодность, съём отдельных узлов;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Частота колебаний вибросита, Гц	25
Объём загрузочного бункера, л	36
Объём бункера-наполнителя, л	45
Параметры электросети, В/Гц	380/50
Номинальная потребляемая мощность, кВт	не более 0,27
Номинальная мощность вибратора, кВт	0,12
Длина/ширина/высота, мм	1080/885/1155
Масса, кг	180
Обслуживание	1 оператор

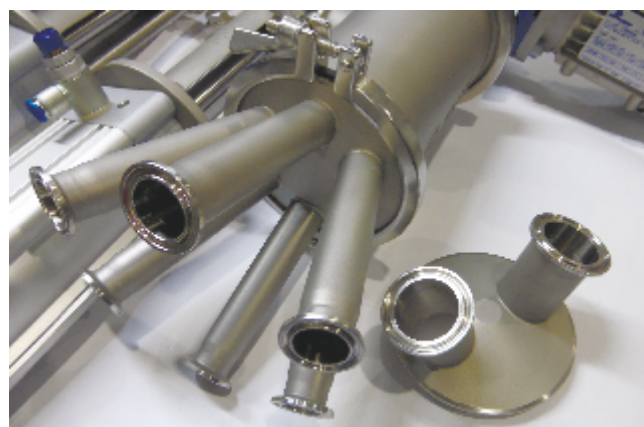
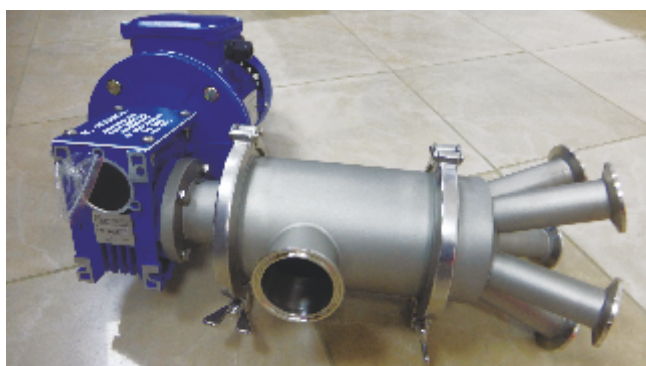
Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.



ДИНАМИЧЕСКИЕ РАСПРЕДЕЛИТЕЛИ ПОТОКА

Предназначены для разделения входного потока продукта на несколько потоков.

Особенностью динамического распределения является мешалка, предназначенная для предотвращения образования застойных зон случайных размеров в районе выходных патрубков, что способствует выравниванию температурных характеристик выходных потоков.

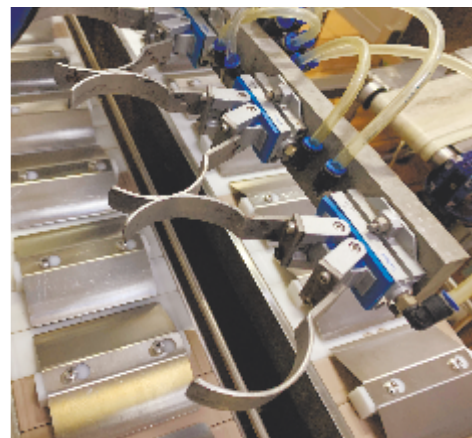
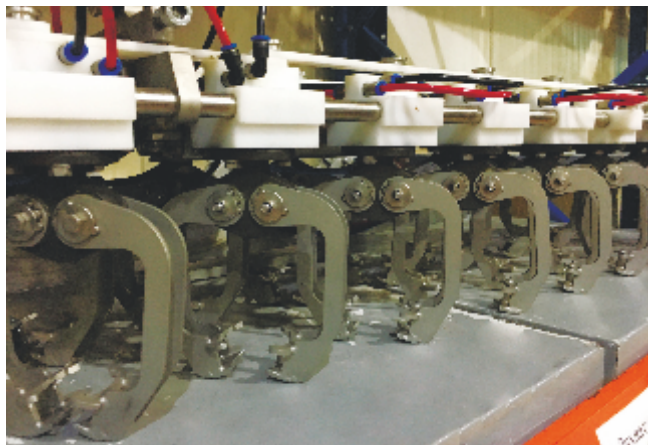


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Регулирование скорости вращения	частотное
Мощность электродвигателя мешалки, кВт	0,25
Электрическое питание, В/Гц	220/50
Количество выходных патрубков	2..8

Данное изделие можно изготовить по техническому заданию заказчика, учитывая его заданные параметры и особенности.

ЗАХВАТЫ МОРОЖЕНОГО



Пневматический захват мороженого типа “рожок” устанавливается в линиях переноса мороженого и предназначен для захвата, удержания и отпущения мороженого в нужном месте.

Материал корпуса - алюминий.

Материал губок - нержавеющая сталь, силикон.



Данное изделие можно изготовить по образцу переносимого продукта.

УЗЕЛ ВРАЩЕНИЯ ВЕДРА для линий карусельного типа (RUF)



- Дозирование продукта с одновременным синхронным вращением двух вёдер в одном направлении.
- Вращение, исключающее проскальзывание.
- Прочный, долговечный материал.
- Сменные стаканы под различный типоразмер вёдер.



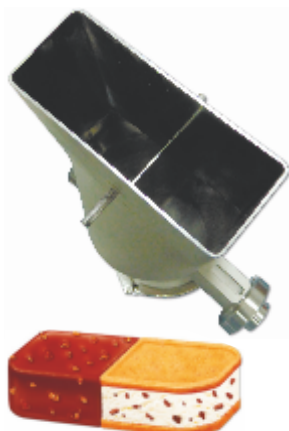
ЭКСТРУДЕРЫ, ФИЛЬЕРЫ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ И СЛОЖНОСТИ



• Экструдер “Сэндвич круглый”



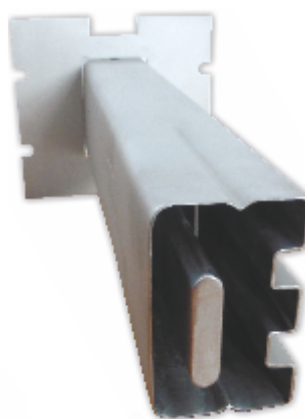
• Экструдер “Магнат”, “Магнат-мини”



• Экструдер
“Сэндвич двухцветный”



• Экструдер “Светофор”



• Экструдер “OE”,
“OE-мини”



• Экструдер “Мраморное”

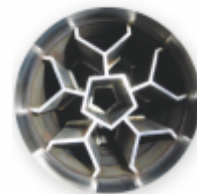




• Экструдер
“Овал двухцветный”



• Экструдер “Футбол”



• Экструдер
“Ленинградское”



• Экструдер “Сердце”



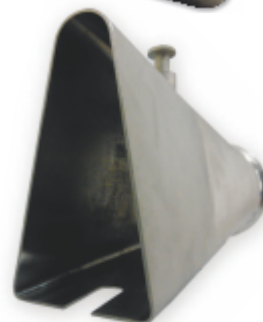
• Экструдер “Камыш”



• Экструдер “Торнадо”

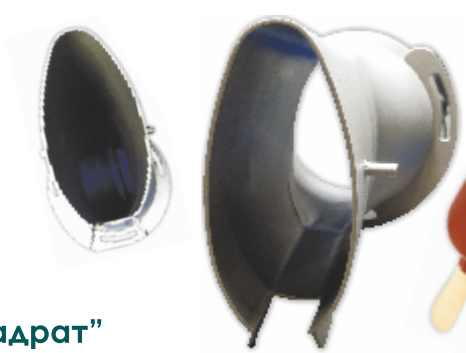


• Экструдер “Арбуз”





• Экструдер "Сэндвич квадрат"



• Экструдер "Овал 1"



• Экструдер "Жёлудь"



• Экструдер "Двухцветный трехсекционный"



• Экструдер "Овал 2"



• Экструдер для смешивания мороженого с джемом в виде спирали



• Экструдер по форме творожного сырка



• Экструдер "Овал двухцветный"



СИР МОЙКА ФРИЗЕРОВ И ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



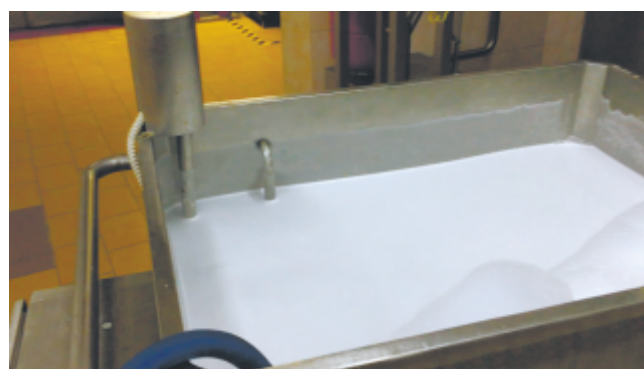
Предназначена для локальной CIP мойки фризеров и вспомогательного оборудования (ёмкости для наполнителей, фруктопитатели, дозаторы, экстрадеры).

CIP мойка использует только необходимое количество раствора для одной мойки, циркулируя и возвращая обратно в ёмкость для повторного применения.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ:

- Мобильная (передвижная), компактная.
- Материал исполнения - высококачественная нержавеющая сталь.
- Возможность использования щелочных и кислотных растворов.

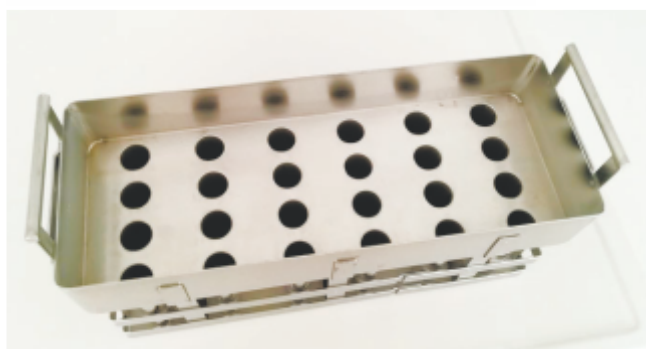
По желанию заказчика доукомплектовываются устройством поддержания температуры.



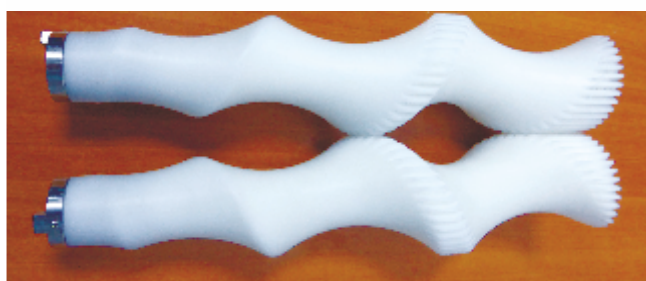


**ВОССТАНОВЛЕНИЕ
РАБОТОСПОСОБНОСТИ
ОБОРУДОВАНИЯ**

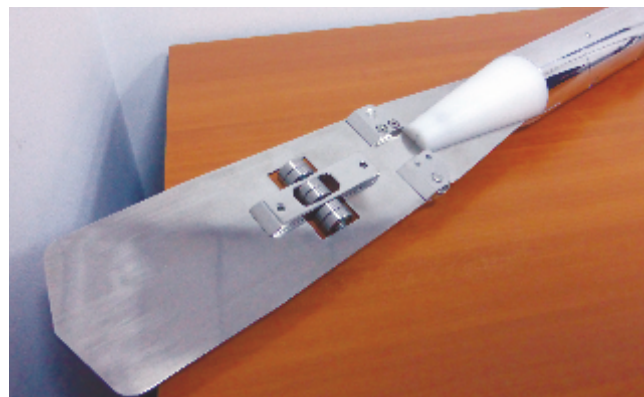
РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ НОВЕЙШИХ ТЕХНОЛОГИЙ И МАТЕРИАЛОВ



- Изготовление молдов (приспособлений для специальных форм)



- Изготовление шнеков для подачи ингредиентов



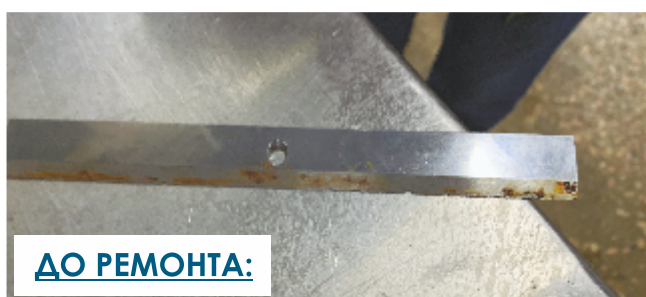
- Изготовление формователей для упаковочного материала



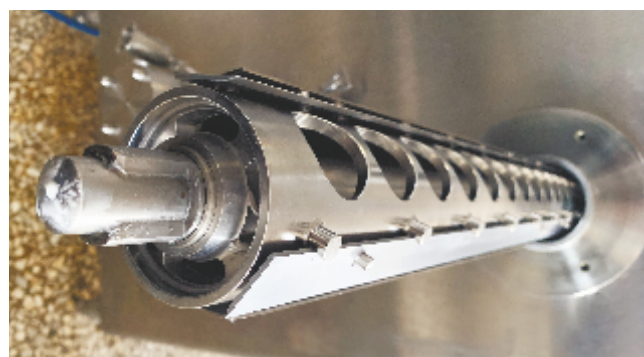
- Изготовление мешалок для ёмкостей



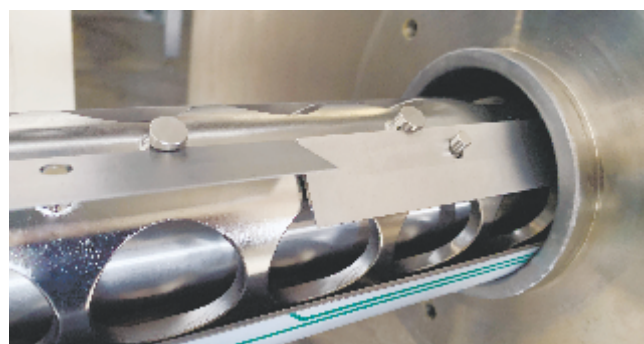
• Изготовление различных фильтров



ДО РЕМОНТА:



ДО РЕМОНТА:



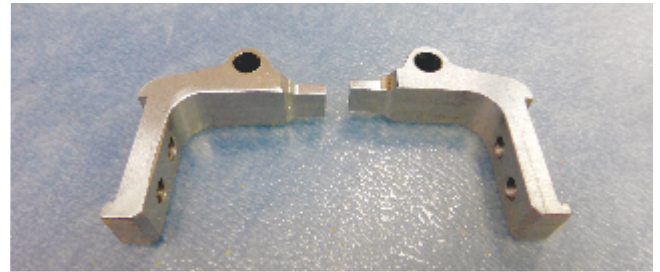
ПОСЛЕ РЕМОНТА:



• Изготовление/Заточка/Шлифовка ножей для оборудования



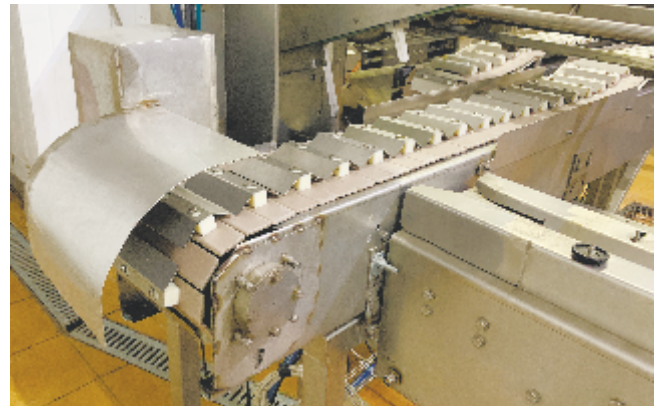
• Изготовление шестерён



• Изготовление захватов



• Изготовление миксеров



• Транспортёр подачи продукта



• Изготовление клапанов гомогенизатора по образцу



• Восстановление плунжеров гомогенизатора по образцу



• Изготовление люлек

ФРУКТОПИТАТЕЛЬ



РЕМОНТ НАСОСОВ ФРУКТОПИТАТЕЛЕЙ



ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВАЛОВ



СТАНЦИЯ НАПОЛНЕНИЯ ДЖЕМОМ




ДОЗАТОР МОРОЖЕНОГО МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ



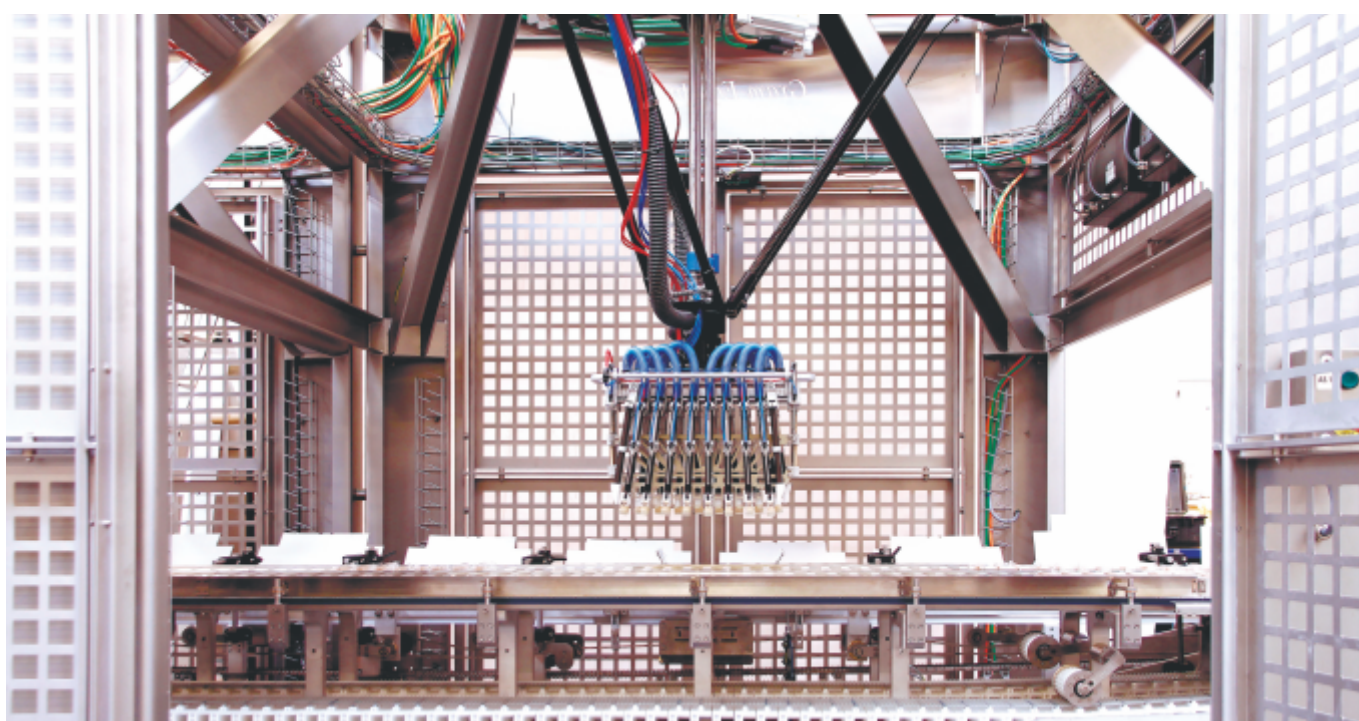
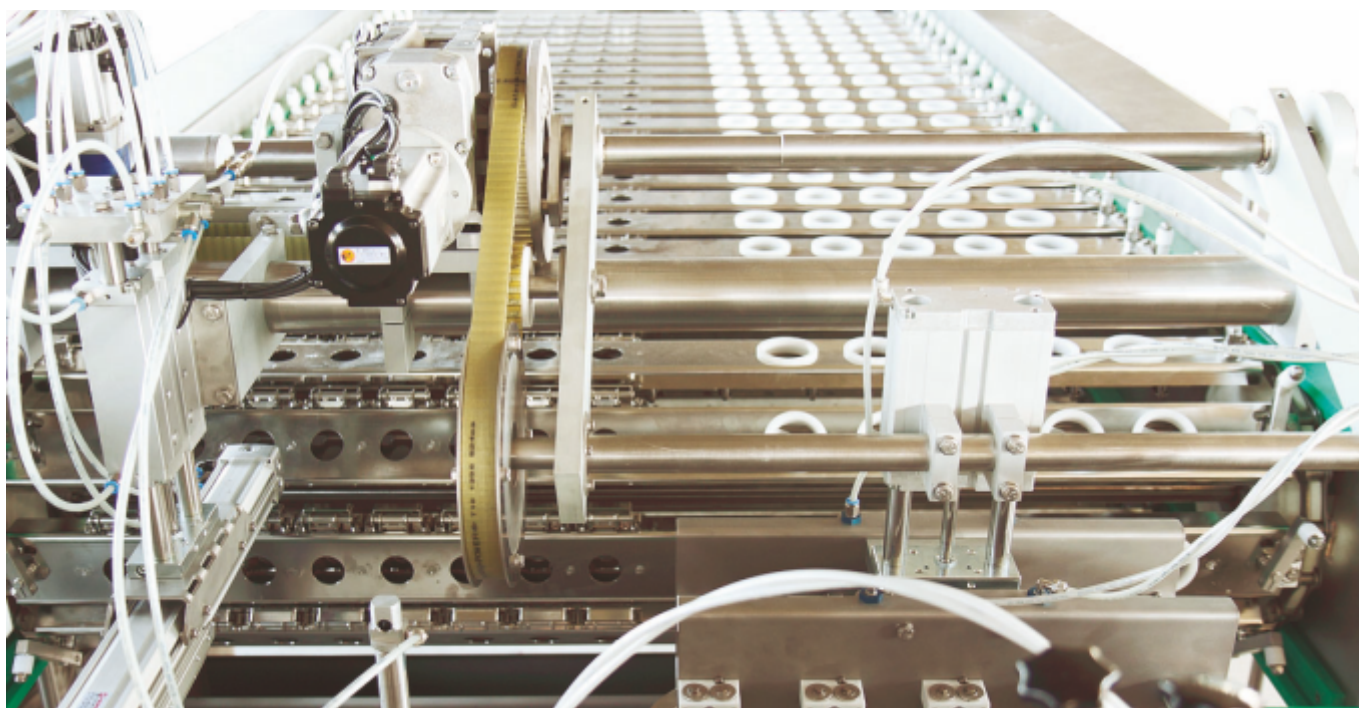
ОБЪЁМНЫЙ ДОЗАТОР





**ИЗГОТОВЛЕНИЕ
НЕСТАНДАРТНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ**

ИЗГОТОВЛЕНИЕ АНАЛОГОВ ИМПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ С УСТРАНЕНИЕМ ИХ НЕДОСТАТКОВ







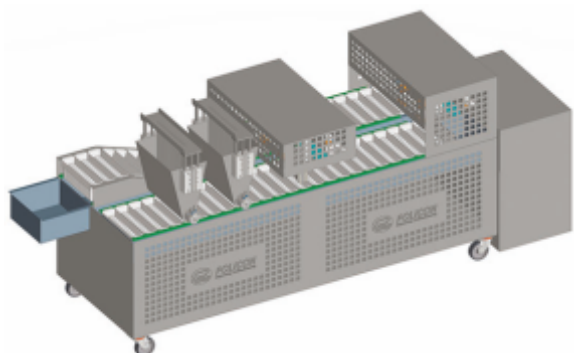
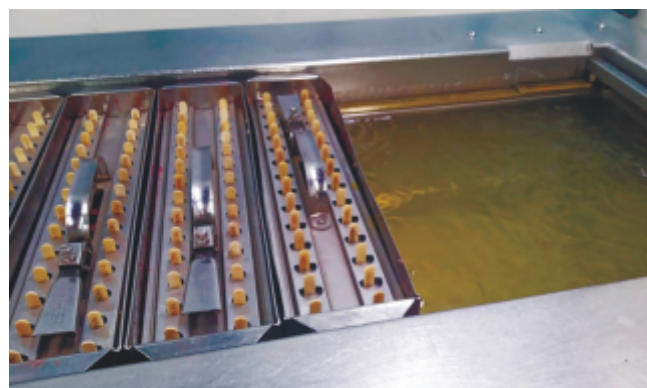
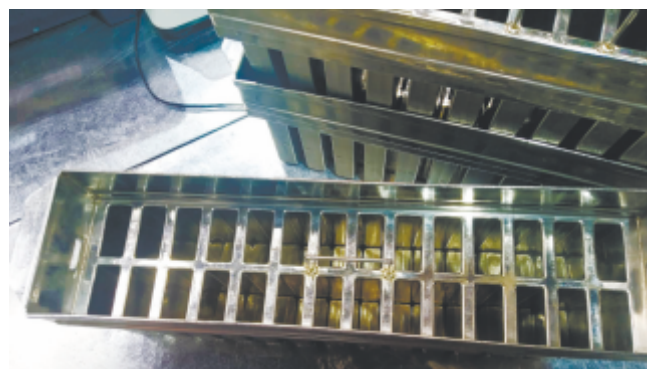
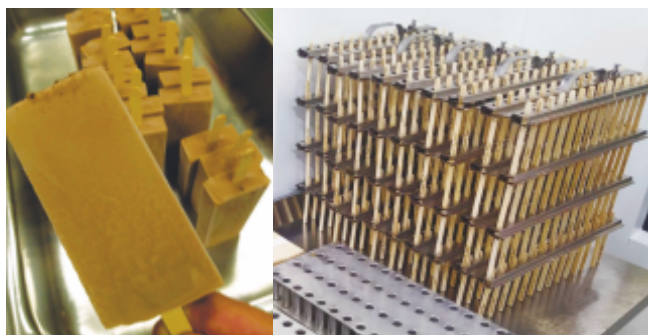
**ПЕРСПЕКТИВНЫЕ
РАЗРАБОТКИ**

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОРОЖЕНОГО ТИПА PALETAS



Paletas или “Мороженое-смузи” - вкусное, полезное, натуральное, фруктово-ягодное мороженое, с насыщенным вкусом и крупными включениями долек/кусочков разнообразных фруктов.

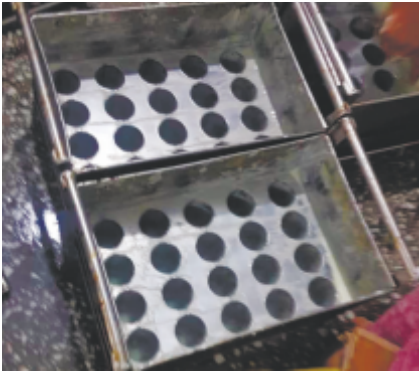
Возможность изготовления мороженого как из классических фруктов и сливок (шоколад, кокос, клубника и др.), так и, например, состоящего из маракуйи, наполненной сгущенным молоком, греческого йогурта с лесными ягодами, фруктового чая и т.д.



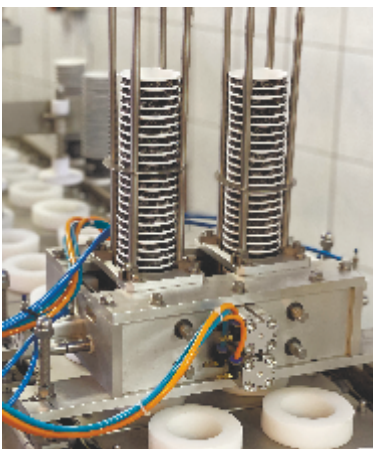
Производительность - до 3 000 шт/час



ИЗГОТОВЛЕНИЕ МОЛДОВ ПОД КОНКРЕТНУЮ ФОРМУ МОРОЖЕНОГО



МОДЕРНИЗАЦИЯ ДВУХПОТОЧНОЙ ЛИНИИ ДОЗИРОВАНИЯ МОРОЖЕНОГО



до модернизации



после
модернизации



**МОДЕРНИЗАЦИЯ УЗЛА
автоматической подачи двух
типоразмеров бумажных стаканчиков**

**НАСАДКИ ДЛЯ ДОЗИРОВАНИЯ
мороженого с вводом наполнителей**





Центральный офис и производство:

Россия, 644009, г. Омск,
ул. Лермонтова, 194
тел./факс: +7 (3812) 36 74 02,
36 74 12, 48 48 30,
моб. тел.: +7 (913) 964 03 70
e-mail: info@policon-rt.ru

Офис в Москве:

Россия, 125315, г. Москва,
Ленинградский пр., 66
тел./факс: +7 (499) 649 60 10,
моб. тел.: +7 (915) 198 09 21
e-mail: dech@policon-rt.ru

Офис в Екатеринбурге:

Россия,
620138, г. Екатеринбург,
ул. Комсомольская, 80
тел./факс: +7 (343) 272 82 78,
моб. тел.: +7 (982) 630 25 15
e-mail: ural@policon-rt.ru

www.policon-rt.ru



02/2022

ВНИМАНИЕ!

Внешний вид оборудования и все технические характеристики могут меняться в соответствии с техническими усовершенствованиями. Отличия в расположении отдельных элементов допустимы и не являются неисправностью.



с 1993
POLICON
Engineering & Manufacturing
www.policon-rt.ru