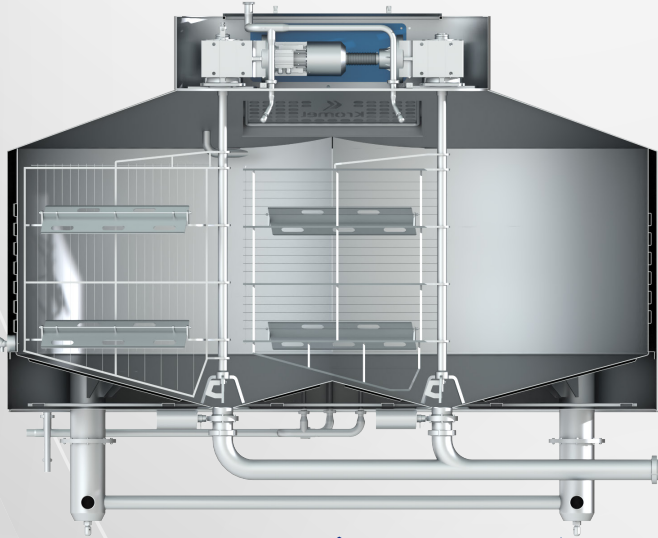


PEYNİR PROSES TANKI

ÇALIŞMA PRENSİBİ

- ⟨ Pastörize edilmiş süt proses tankına doldurulur ve karıştırılır.
- ⟨ Süte maya eklenir, karıştırıcı durdurulur olgunlaşma süresince beklenir.
- ⟨ Pıhtı, Dimple Plate veya cidar arasındaki buhar dolaşımı ile ısıtılır.
- ⟨ Pıhtı olgunlaşarak teleme haline getirilir.
- ⟨ Teleme, özel bıçak ve karıştırıcı sistemi ile kesilir.
- ⟨ Karıştırıcı tekrar çalıştırılır, ürün istenen pH değerine ulaşana kadar ısıtılır.
- ⟨ İstenilen pH değerine ulaşıldığında ürün tanktan boşaltılır.



SİSTEM AVANTAJLARI

- ⟨ Tank iç yapısının 8 formunda olmasından dolayı telemenin eşit şekilde kesilebilmesi,
- ⟨ Yüksek randıman ile birlikte minimum seviyede yağ kaçağı,
- ⟨ Homojen bir karışım elde etmek için, yatay ve dikey yönde hem kesme hem de karıştırma işlevine sahip özel bir bıçak sistemi kullanılır.
- ⟨ CIP sistemi ile temizliğe uygun

UYGULAMA ALANLARI

- ⟨ Sert- Yarı Sert Peynirler
- ⟨ Kaşar Peyniri
- ⟨ Mozzarella Peyniri
- ⟨ Gauda Peyniri
- ⟨ Edam Peyniri
- ⟨ Cedar Peyniri
- ⟨ Teleme Üretimi

TEKNİK ÖZELLİKLER

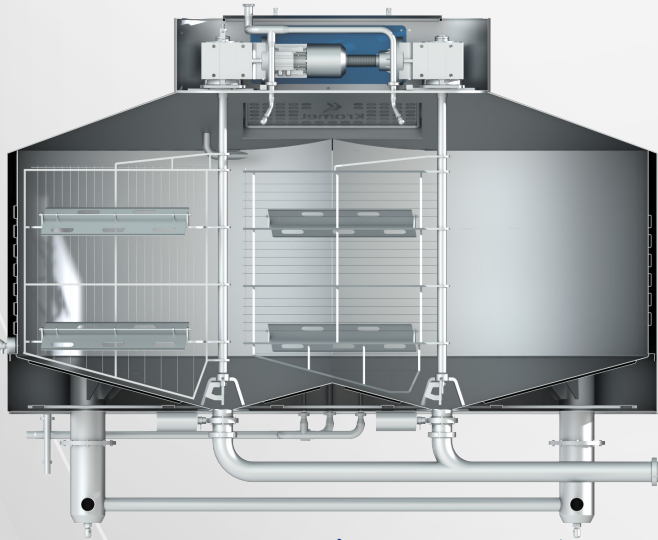
- ⟨ Sekiz tip model, yatay ve dikey özel kesme bıçaklıdır.
- ⟨ Özel bıçak sistemi ile telemenin zarar görmeden kesilmesi ve verim kaybının önlenmesi sağlanır.
- ⟨ Paslanmaz çelik kontrol paneli bulunur; isteğe bağlı PLC otomasyon kontrolü ile ergonomik kullanım kolaylığı sunar.
- ⟨ Her üretimden sonra hijyen sağlayabilecek güçlü CIP başlıkları ile yıkama otomasyonu bulunur.
- ⟨ Tank alt çıkışı konik sistemli olup telemeye zarar vermeden boşaltma kolaylığı sağlar.
- ⟨ Proses tankı içerisinde bulunan özel perfore, peynir alt suyunun belirli oranda çektilmesi ve işlem süresinin kısaltılmasını sağlar.
- ⟨ Reçeteli çalışma özelliği
- ⟨ Frekans düzenleyici invertör ile redüktör devri ayarlanır.
- ⟨ Isıtma ve izolasyon ceketli,
- ⟨ Dijital ısı göstergesi ile tank içindeki ürünün sıcaklığı dijital olarak görülebilir.
- ⟨ Uygun ve homojen karışımın yapılabilmesi için özel karıştırıcı sistemi mevcuttur.



CHEESE VAT

WORKING PRINCIPLE

- ⟨ Pasteurized milk is filled into the process tank and mixed.
- ⟨ Yeast is added to the milk, the mixer is stopped and waited for the maturation period.
- ⟨ The clot is heated by steam circulation between the Dimple Plate or wall.
- ⟨ The clot matures into curd.
- ⟨ The curd is cut with a special knife and mixer system.
- ⟨ The agitator is started again and the product is heated until the desired pH value is reached.
- ⟨ When the desired pH value is reached, the product is discharged from the tank.



SYSTEM ADVANTAGES

- ⟨ Even cutting of the curd due to the 8-shaped internal structure of the tank
- ⟨ High efficiency with minimal oil leakage,
- ⟨ Cutting with a special knife system capable of horizontal and vertical cutting and mixing for homogeneous mixing
- ⟨ Suitable for cleaning with CIP system

APPLICATION FIELDS

- ⟨ Hard, Semi-hard Cheese
- ⟨ Cheddar Cheese
- ⟨ Mozzarella Cheese
- ⟨ Gauda Cheese
- ⟨ Edam Cheese
- ⟨ Cedar Cheese
- ⟨ Curd Production

TECHNICAL FEATURES

- ⟨ Eight type models Tank with horizontal and vertical special cutting blades.
- ⟨ The special knife system ensures that the curd is cut without damage and prevents loss of efficiency.
- ⟨ It has a stainless steel control panel; offers ergonomic ease of use with optional PLC automation control.
- ⟨ Washing automation with powerful CIP heads that can provide hygiene after each production.
- ⟨ Tank bottom outlet has a conical system and provides ease of emptying without damaging the curd.
- ⟨ The special perforation in the process tank ensures that the cheese bottom water is drained at a certain rate and the process time is shortened.
- ⟨ Prescription operation feature
- ⟨ Reducer speed is adjusted with frequency regulating inverter.
- ⟨ Heating and insulation jacket,
- ⟨ The temperature of the product in the tank can be seen digitally with the digital temperature indicator.
- ⟨ There is a special mixer system for proper and homogeneous mixing.

