

ТЕРМОКАМЕРЫ ДЛЯ КОПЧЕНИЯ МЯСА И РЫБЫ ИЖИЦА Z115

Технические характеристики



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

ТЕРМОКАМЕРЫ ДЛЯ КОПЧЕНИЯ МЯСА И РЫБЫ ИЖИЦА Z115



Уникальная разработка инженеров компании Ижица, созданная на основании многолетнего опыта в копчении и разработке оборудования для термообработки.

Наше нововведение - расположение нагревательных элементов вдоль стенок коптильной камеры (а не в крыше), что позволило значительно повысить энергоэффективность и равномерность прогрева продукта. Решена проблема забрызгивания боковых рядов продукта дымным конденсатом, что является частой проблемой даже в самых дорогих коптильнях. В немецких камерах данная проблема решается исключительно мытьем камеры раз в смену.

Внутренний объем термокамеры Ижица Z-115 полностью герметичен благодаря сплошной проварке стыков конструктивных элементов, а также высококачественному силиконовому уплотнителю на двери камеры. Петли и прижимная ручка также изготавливаются из нержавеющей стали с высоким запасом прочности.

Возможно полностью автоматизированное исполнение – Ижица-Z115А.

ПРИМЕНЕНИЕ

1. В копильных цехах - для горячего копчения и запекания изделий из рыбы, мяса, птицы, сала и сыра;
2. В фермерских хозяйствах – для приготовления продукции горячего копчения высокого качества из имеющегося сырья;
3. В ресторанах - для приготовления премиальных копченых продуктов, таких как томленные копченые ребра (свиные, говяжьи, бараньи и т.д.), нарезок из копченых колбас, варено-копченого сала, деликатесной рыбы горячего копчения;
4. Для приготовления мясных чипсов и джерок.

Высокая производительность и минимальные требования к площади размещения позволяют использовать копильню как для небольшого, так и для крупного копильного цеха.

КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Расположение нагревательных элементов (ТЭНов) вдоль стенок корпуса
 - снижает энергопотребление на 30%;
 - повышает эффективность парогенерации, т.к. мелкодисперсная водяная пыль проходит через нагревательные элементы вдоль корпуса и успевает полностью превратиться в пар;
 - нагревательные элементы изолированы друг от друга, благодаря чему они не перегреваются и дольше служат;
2. Подача дыма снизу **исключает попадание черных капель дымного конденсата на продукт;**
3. Влажность при варке выше аналогов на 12%, это означает **уменьшение процента потерь и увеличение скорости варки на 15-20%**
4. Уникальная система управления собственной разработки.
 - быстро осваивается сотрудниками;
 - точно контролирует все технологические шаги;
 - отображает в удобном виде все параметры работы камеры;
 - тонкая настройка парогенерации под давление воды;
 - библиотека пошаговых рецептов.
5. Швы соединения конструкции полностью проварены, что обеспечивает полную герметичность внутреннего объема на долгий срок;
6. Особая форма рабочего колеса камеры предохраняет двигатель от перегрева и попадания влаги. Двигатели служат более 5 лет.

7. Датчики температуры с платиновым сердечником. Они дороже аналогов, надежнее и выдерживают более высокие температуры.
5. Петли и запорные механизмы выполнены из нержавеющей стали с большим запасом прочности;
6. Уплотнение на двери выполнено из высококачественного силикона, который плотно прилегает к корпусу и обеспечивает герметичность;
7. Нагревательные элементы выполнены из термостойкой нержавеющей стали, что обеспечивает их долгий срок службы;
8. Камера позволяет плавно менять параметры температуры, скорость воздушного потока, влажность и плотность дыма;
9. Благодаря детально рассчитанной аэродинамике, дым распределяется равномерно между рядами продукта, что обеспечивает равномерность золотистого колера и максимальных выход готового продукта;

ЩЕПОВОЙ ДЫМОГЕНЕРАТОР СИГАРЕТНОГО ТИПА

Камера оборудована щеповым дымогенератором из нержавеющей стали толщиной 1,5 мм. с возможностью создания дыма разной густоты и температуры. В дымогенератор заливается вода для создания водяного зеркала, которое служит для дополнительной очистки дыма.

Преимущества дымогенератора:

- В корпус встроен лабиринт для очистки дыма перед попаданием в камеру. Дым дважды проходит по лабиринту **(3)** вверх-вниз, ударяясь о водяное зеркало. Это обеспечивает чистоту дыма и отсутствие сажи на копченом продукте.
- Плотность и температура дыма регулируются заслонками **(1)** и **(2)**.
- Можно и нужно коптить на сухой щепе. Эта возможность реализована с благодарю тонкой настройке воздушного потока, проходящего через кассету дымогенератора. Из-за копчения на мокрой щепе возможно возникновение кислого или горького привкуса у копченого продукта.
- Высокая плотность дыма. Для копчения достаточно 15-30 минут для создания яркого копченого колера (цвета).



РЕЖИМЫ РАБОТЫ

- 1. СУШКА** - Предназначена для удаления влаги с поверхности продукта.
Применяется перед копчением, а также для предварительного нагрева продукции. В данном режиме открываются заслонки на выходе из дымогенератора и на выходе установки для обеспечения максимального потока воздуха. Температура в камере обычно поддерживается в диапазоне от 30 до 60 С°.
- 2. ЖАРКА** - Применяется для создания на поверхности продукта «корочки», придающей ему «красивый» товарный вид.
В этом режиме происходит резкий набор температуры в камере до 70-85 С°. При этом обе заслонки находятся в закрытом положении. Парогенератор выключен.
- 3. ВАРКА** - Является основным шагом термообработки, его цель – достижение кулинарной готовности продукта.
Шаг завершается при достижении необходимой температуры внутри продукта (в зависимости от типа сырья от 61 до 72 С°). Температура в камере поддерживается на уровне 75-95 С°. Парогенератор работает в автоматическом режиме для поддержания максимально возможной относительной влажности в камере (до 94%). Обе заслонки находятся в закрытом положении.
- 4. ЗАПЕКАНИЕ И ПОДРУМЯНИВАНИЕ** - Режим предназначен для придания продукту особого вкуса.
Происходит при температуре в камере выше 90 С°. На шаге возможна работа парогенератора в импульсном режиме (кратковременная подача воды с большими паузами) для придания продукту «хрустящей корочки». Заслонки закрыты.
- 5. КОПЧЕНИЕ** - придаёт продукту коптильные органолептические свойства с помощью обработки дымом.
Температура в камере поддерживается на уровне 55-65 С°. Выходная заслонка из установки открыта на 30%, выходная заслонка дымогенератора служит основным элементом управления тлением. Копчение можно комбинировать с режимом варки.
- 6. ПРОВЕТРИВАНИЕ** - Этот режим обычно применяется для удаления из камеры остатков дымовоздушной смеси после копчения.
Нагрев в камере выключен, парогенератор выключен, обе заслонки открыты на 100%.
- 7. МОЙКА** – Активная мойка паром

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Характеристика	Значение
1	Средняя разовая загрузка	100 кг
2	Средняя потребляемая мощность	3 кВт/Час
3	Мощность нагревательных элементов	12 кВт
4	Панель управления	Сенсорная
5	Размер закатной евроамы	760 x 708 x 1250 мм

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

1. Решетки для копчения

Предназначены для копчения крупной продукции в горизонтальном положении. Размер 700x700, ячейка 30x30, d3

2. Евросетки для копчения

Предназначены для копчения продукции в горизонтальном положении. Оставляют на продукте красивый рифленый след. Размер 700x700, ячейка 20x20, d2, ЧР



3. Вариант исполнения с вытяжным зонтом

(код v0101)

Вытяжной зонт двойного назначения.
Улавливает воздух при открытии камеры, а также забирает дым из камеры



4. Вентилятор дымоудаления (код v0009)

Предназначен для забора воздуха из вытяжного зонта и отведения конденсата. Выполнен из нержавеющей стали.

Расход: 1500 м³/час.;
Мощность подключения 1,5 кВт.

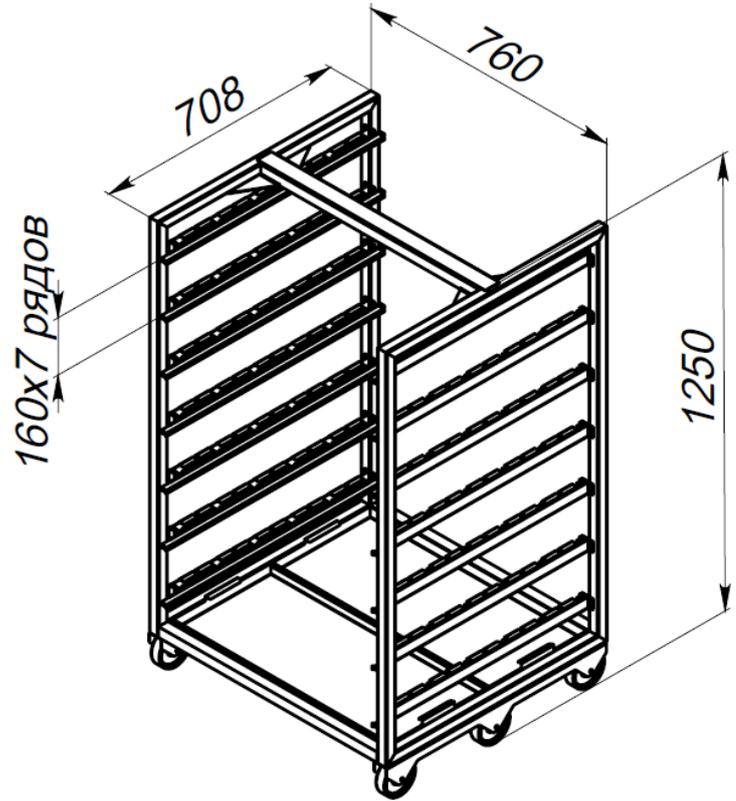


5. Система регулировки скорости обдува (код v0102)

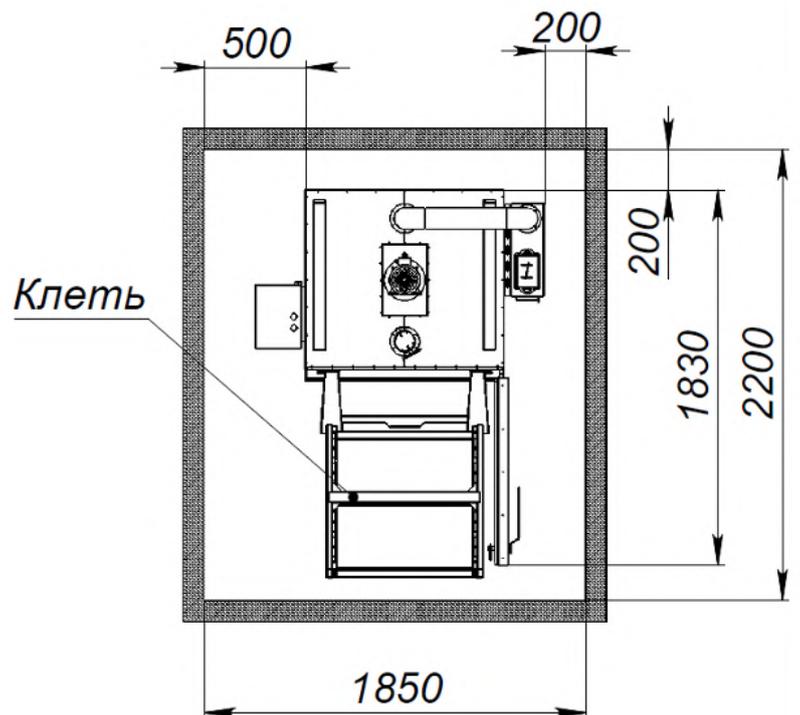
Увеличивает эффективность режимов сушки и проветривания (на 3000 об/мин.)
Увеличивает эффективность копчения (на 1050 об/мин.)
Увеличивает производительность камеры на 10-15%.
Опция наиболее актуальна при повышенном требовании к производительности.

ЧЕРТЕЖИ ИЖИЦА - Z115

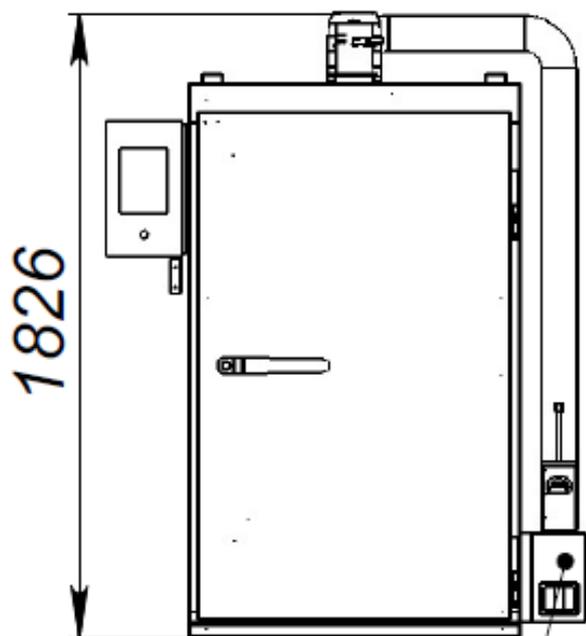
ЧЕРТЕЖ ЗАКАТНОЙ
ЕВРОРАМЫ



ЗАНИМАЕМАЯ
ПЛОЩАДЬ В
КОПТИЛЬНОМ
ПОМЕЩЕНИИ - 4 м²



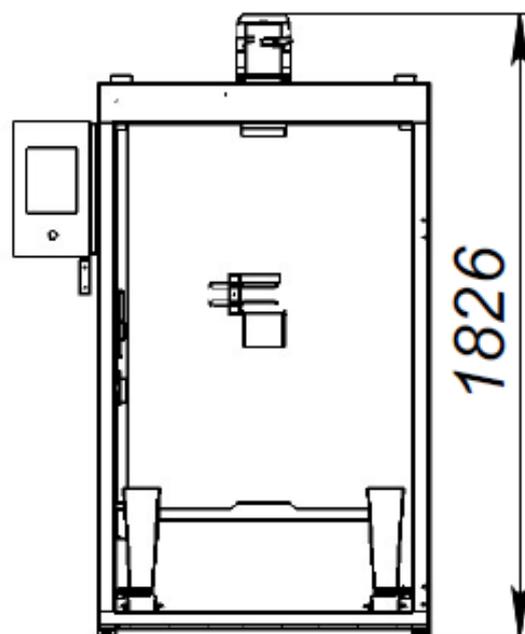
Габаритные размеры



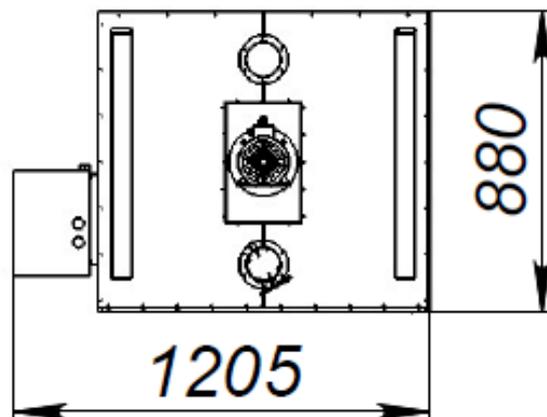
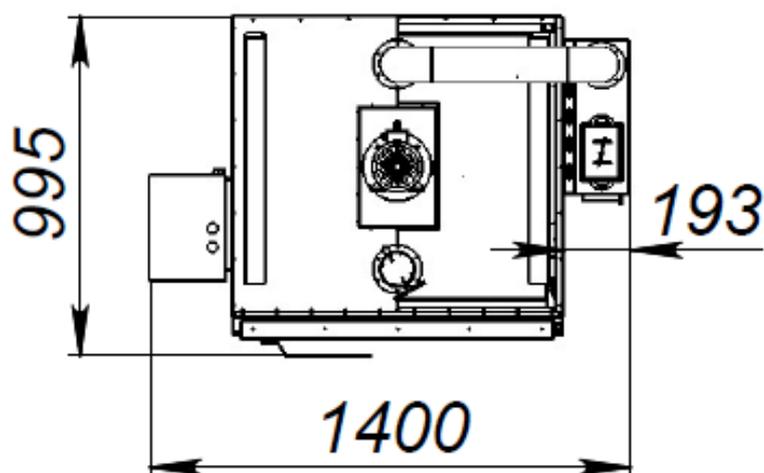
Съёмный элемент

Масса комплекта поставки 270 кг.

Габаритные размеры без двери

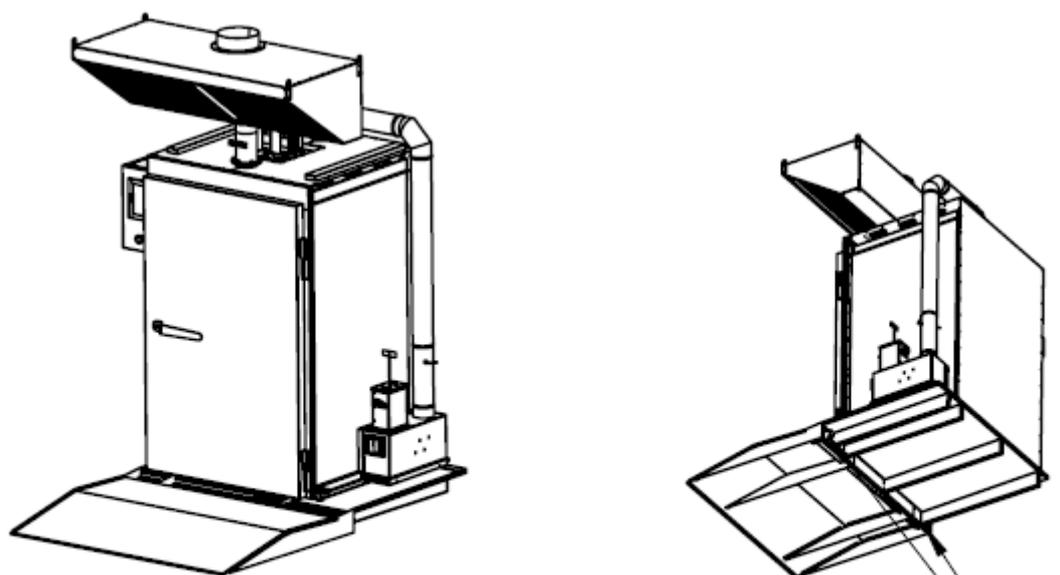
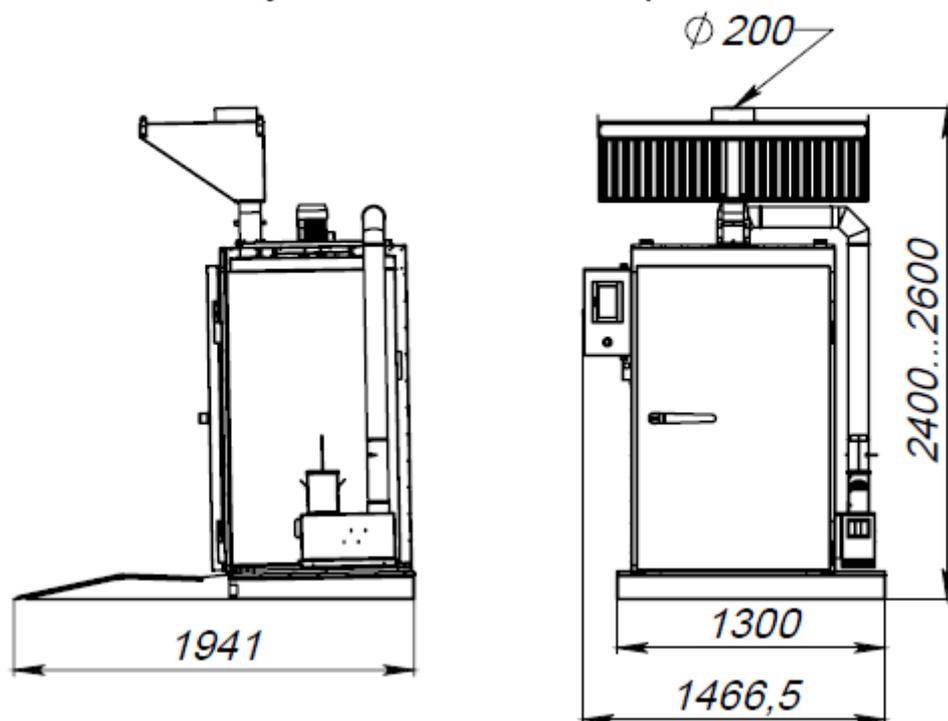


Масса без двери и без клетки 180 кг.



*Минимальный размер дверного проема 1830*900*

*Термокамера для горячего копчения Ижица-Z115
с вытяжным зонтом двойного назначения
и пандусом со сливным трапом*



*Подключение канализационной трубы $\phi 50$
(перед заказом необходимо уточнить с какой
стороны, с правой или левой,
необходимо сделать отвод для канализации)*

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Термокамера – 1 шт.
- Дымогенератор щеповой с комплектом труб – 1 шт.
- Блок управления с сенсорной панелью – 1 шт.
- Еврорама для развески продукции – 1 шт.
- Комплект вешалов – 32 шт. 700 мм
- Комплект крючков – 64 шт.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93