

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)364-55-89
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
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
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
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
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

www.ijiza.nt-rt.ru || zsa@nt-rt.ru

Технические характеристики на термокамеры для горячего копчения Z200





Универсальная термокамера Ижица Z200

предназначена для копчения, проварки паром, запекания, сушки и вяления продуктов питания.

ИЖИЦА-Z200

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТЕРМОКАМЕРА



ПРЕИМУЩЕСТВА

Уникальная разработка инженеров ИЖИЦА

На протяжении 30 лет инженеры компании Ижица создают и модернизируют свои разработки в области копильного оборудования.

Отсутствие проблемы забрызгивания боковых рядов продукта

Решена проблема забрызгивания боковых рядов продукта дымным конденсатом, что является частой проблемой даже в самых дорогих копильнях. В немецких камерах данная проблема решается исключительно мытьём камеры раз в смену.

Наше нововведение

Нагревательные элементы расположены вдоль стенок копильной камеры (а не на крыше), что позволило значительно повысить энергоэффективность и равномерность прогрева продукта.

Высокий запас прочности

Петли и прижимная ручка также изготавливаются из нержавеющей стали с высоким запасом прочности.

Внутренний объем термокамеры ИЖИЦА-Z200

Внутренний объем термокамеры полностью герметичен благодаря сплошной проварке стыков конструктивных элементов, а также высококачественному силиконовому уплотнителю на двери камеры.

Возможно полностью автоматизированное исполнение – Ижица-Z200A/Z250A



ПРИМЕНЕНИЕ



В копильных цехах

Для горячего копчения и запекания изделий из рыбы, мяса, птицы, сала и сыра



В фермерских хозяйствах

Для приготовления продукции горячего копчения высокого качества из имеющегося сырья



В ресторанах

Для приготовления премиальных копчёных продуктов: томлёные копчёные рёбра (свинные, говяжьи, бараньи и тд); нарезки из копчёных колбас, варено-копчёное сало; деликатесная рыба горячего копчения



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

Расположение ТЭНов вдоль стенок корпуса

01

Снижает
энергопотребление
на **30%**

02

Повышает эффективность
парогенерации

мелкодисперсная водяная пыль
успевает полностью превратиться
в пар

03

Нагревательные
элементы (ТЭНы)
дольше служат

они изолированы друг от друга,
благодаря чему продлевается
срок службы

Технологии

- Стыки элементов конструкции полностью проварены, что обеспечивает полную герметичность внутреннего объёма на долгий срок;
- Особая форма рабочего колеса камеры предохраняет двигатель от перегрева и попадания влаги. Двигатели служат более 5 лет;
- Датчики температуры с платиновым сердечником. Они дороже аналогов, надёжнее и выдерживают более высокие температуры;
- Нагревательные элементы выполнены из термостойкой нержавеющей стали;



Поддача дыма снизу
исключает попадание чёрных
капель дымного конденсата
на продукт

- Камера позволяет плавно менять параметры температуры, скорость воздушного потока, влажность и плотность дыма.

Система управления

- Уникальная система управления собственной разработки.

- быстро осваивается сотрудниками;
- точно контролирует все технологические шаги;
- тонкая настройка парогенерации;



Влажность при варке выше аналогов на 12%, это означает уменьшение процента потерь и **увеличение скорости варки на 15–20%**

Материалы

- Петли и запорные механизмы выполнены из нержавеющей стали с большим запасом прочности;
- Уплотнение на двери выполнено из высококачественного силикона, который плотно прилегает к корпусу и обеспечивает герметичность.

Аэродинамика

- Благодаря детальной расчётной аэродинамике, дым распределяется равномерно между рядами продукта, что обеспечивает равномерность золотистого колера и максимальных выходов готового продукта.

ДЫМОГЕНЕРАТОР

ТИП: ЩЕПОВОЙ / ФРИКЦИОННЫЙ / АТОМИЗАТОР

Описание

Камера оборудована щеповым дымогенератором из нержавеющей стали толщиной 1,5 мм с возможностью создания дыма разной густоты и температуры.

В поддон дымогенератора заливается вода для создания водяного зеркала, которое служит для дополнительной очистки дыма.

Плотность и температура дыма регулируются заслонками.

В корпус встроен лабиринт для очистки дыма перед попаданием в камеру. Дым дважды проходит по лабиринту вверх-вниз, ударяясь о водяное зеркало. Это обеспечивает чистоту дыма и отсутствие сажи на копченном продукте.



Высокая плотность дыма. Для копчения достаточно 15–30 минут для создания яркого копчёного колера (цвета).



Расходный материал на одну загрузку
0,4 кг щепы



Можно и нужно коптить на сухой щепе. Эта возможность реализована благодаря тонкой настройке воздушного потока, проходящего через кассету дымогенератора.

Из-за копчения на мокрой щепе возможно возникновение кислого или горького привкуса у копчёного продукта.

Дымогенератор тления

ВОЗДУШНЫЕ ПОТОКИ

Нагревательные элементы (ТЭНы)

Схема движения воздушных потоков

Подача дыма сверху как в большинстве промышленных термокамер.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Базовый функционал

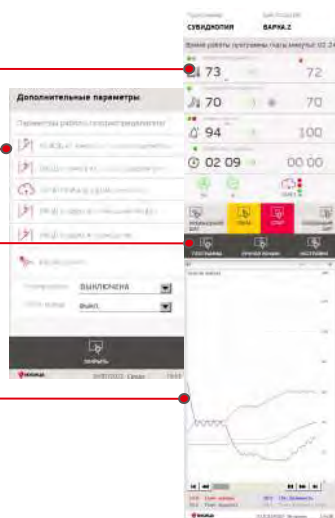
- Работа в ручном режиме и по программе;
- 99 программ с 99 шагами;
- Автоматизация всех технологических процессов;
- Удаленный доступ с мобильного устройства;
- Журнал технолога;
- Контроль доступа;
- Ведение логов.

Индикация текущих и заданных параметров

Управление заслонками

Сохраненная библиотека готовых программ

Отображение графика показателей в реальном времени



РЕЖИМ РАБОТЫ



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°.



ЖАРКА

Предназначена 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.



ВАРКА

Является основным шагом термообработки. Его цель — достижение кулинарной готовности продукта.

Шаг завершается при достижении необходимой температуры внутри продукта (зависит 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.



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.



КОПЧЕНИЕ

Придаёт продукту копильные 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.



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%.



МОЙКА

Активная мойка термокамеры паром.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Характеристики	Значение
1	Средняя потребляемая мощность	15 кВт*Час
2	Мощность нагревательных элементов	21 кВт
3	Панель управления	Сенсорная
4	Габаритные размеры установки (ШхГхВ)*	1,97 х 1,5 х 2,65 м
5	Размер закатной еврорамы	1,0 х 1,0 х 1,68 м
6	Масса	650 кг



**МИНИМАЛЬНЫЕ
ПАРАМЕТРЫ
ПОМЕЩЕНИЯ:**

**ВЫСОТА
ПОТОЛКОВ
2,9м,**

ПЛОЩАДЬ - 16м2

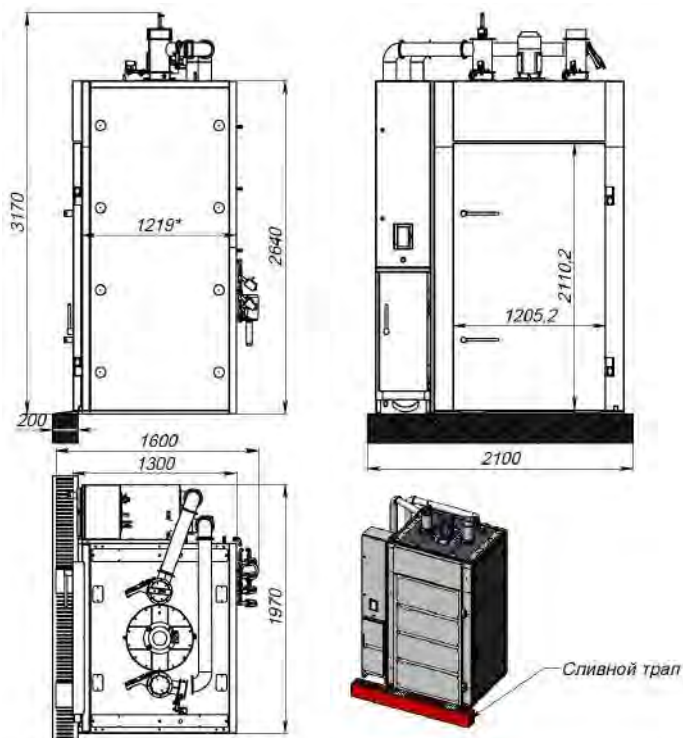
*Подробный чертёж в разделе «Чертежи» в конце КП

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Характеристики	Значение
1	Средняя загрузка	200 кг
2	Среднее время полного приготовления продукта	2,5 часа
3	Средняя производительность в смену 8 часов	500 кг
4	Средняя производительность в смену 12 часов	750 кг
5	Средняя производительность в смену 24 часа	1000 кг

МОНТАЖ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ И ТРЕБОВАНИЯ К ПОМЕЩЕНИЮ



Рекомендации по подготовке помещения



Площадь — от 16 м²



Мощность подключения — 25 кВт



Высота потолка от 2,9 м



Назначение помещения — нежилое

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)364-55-89
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
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
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орен (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
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
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8462)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

www.ijiza.nt-rt.ru || zsa@nt-rt.ru