

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
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 (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

Технические характеристики на термокамеры для горячего копчения Z200A





Промышленная термокамера Ижица Z200A

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

ИЖИЦА-Z200A

УНИВЕРСАЛЬНАЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ
ТЕРМОКАМЕРА



ПРЕИМУЩЕСТВА

Уже в базовую комплектацию **Ижица-Z200A** входит:

-автоматизированный
дымогенератор F15,

-сенсорная панель управления,
позволяющая удобно управлять
всеми технологическими
процессами

-плавная регулировка вращения
основного вентилятора:

- 3000 об/мин для сушки,
- 1500 об/мин для
копчения,
- 1700 об/мин для варки и
др режимов

Позволяет повысить
эффективность на каждом из
этапов.

-пневматические заслонки,
позволяющие управлять
направлением воздушного
потока в автоматическом режиме

Нагревательные элементы
расположены сверху, как и во
всех термокамерах для
промышленного
производства.

Отсутствие проблемы забрызгивания боковых рядов 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 мытьём
камеры раз в смену.

Внутренний объём термокамеры ИЖИЦА-Z200A

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

Высокий запас прочности

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



Ижица-Z200A выполнена полностью из
нержавеющей стали.

Возможна поставка в разобранном виде, детали
уточняйте у менеджера Ижица.

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;



Подача 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;

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.



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

ДЫМОГЕНЕРАТОР

ТИП: ЩЕПОВОЙ / ФРИКЦИОННЫЙ / АТОМИЗАТОР

Описание

- Дым вырабатывается от трения бруска о фрезу специальной формы
- Древесина не перегревается, поэтому копченый продукт получается с прекрасным запахом и без канцерогенов
- Такой аромат особенно ценится при приготовлении премиальных продуктов, в которых собственный вкус нужно не заместить запахом копчения, а дополнить.
- Настоящие деликатесы получаются при правильном слиянии ароматного дыма и собственного вкуса качественного сырья
- Дымогенератор работает на бруске размером 80*80*600мм
- Возможно использование разных пород древесины: ольха, бук, осина, древесина фруктовых деревьев, в том числе сушеная сосна.



Высокая плотность дыма. Для копчения достаточно 12–20 минут для создания яркого копченого колера (цвета).



**Дымогенератор
фрикционный F15**



Расходный материал на одну загрузку
1 бруска хватает на 5 циклов копчения

ВОЗДУШНЫЕ ПОТОКИ

Нагревательные элементы (ТЭНы)

Схема движения воздушных потоков

Подача дыма сверху как в большинстве промышленных термокамер.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Базовый функционал

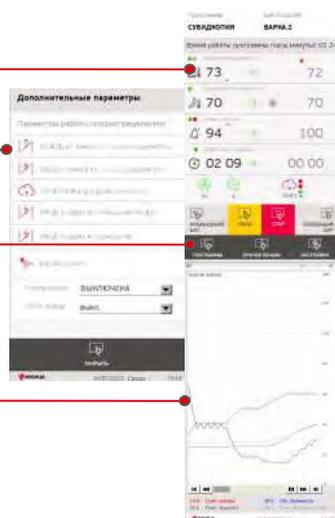
- Работа в ручном режиме и по программе;
- 99 программ с 99 шагами;
- Автоматизация всех технологических процессов;
- Удаленный доступ с мобильного устройства;
- Журнал технолога;
- Контроль доступа;
- Ведение логов.

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 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 заслонки находятся в закрытом положении. Парогенератор выключен.



МОЙКА

Активная мойка термокамеры паром.



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 максимальной возможной относительной влажности в камере (до 94%). 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 коптильные органолептические свойства с помощью обработки дымом.

Температура в камере поддерживается на уровне 55–65 С°. Заслонки находятся в режиме "Копчение". 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. В данном режиме открываются заслонки для обеспечения максимального потока воздуха.



ДУШИРОВАНИЕ (ОПЦИЯ)

Душирование продукции для резкого охлаждения после готовности.

Позволяет снизить термические потери и улучшить внешний вид колбасной продукции.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Характеристики	Значение
1	Средняя потребляемая мощность	11,5 кВт*Час
2	Мощность нагревательных элементов	24 кВт
3	Подключение	380 вольт /3 фазы/ 35 кВт
4	Панель управления	Сенсорная
5	Габаритные размеры установки (ШхГхВ)*	1,97 x 1,6 x 2,87 м
6	Размер закатной еврорамы	1 x 1 x 1,7 м
7	Масса	950 кг



МИНИМАЛЬНЫЕ
ПАРАМЕТРЫ
ПОМЕЩЕНИЯ:

ВЫСОТА
ПОТОЛКОВ
2,9м,

ПЛОЩАДЬ - 15м²

Для подключения
камеры требуется
компрессор

*Подробный чертёж в
разделе «Чертежи» в
конце КП

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

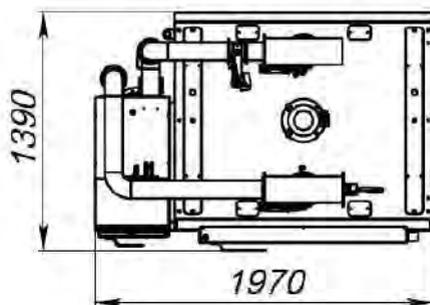
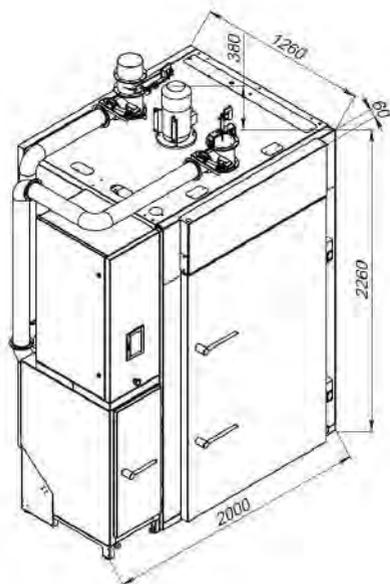
№	Характеристики	Значение
1	Средняя загрузка	200 кг
2	Среднее время полного приготовления продукта	2,5 часа
3	Средняя производительность в смену 8 часов	600 кг
4	Средняя производительность в смену 12 часов	900 кг
5	Средняя производительность в смену 24 часа	1 200 кг
6	Влажность при температуре +80 С°	до 94%



Технологические
перерывы
между копчением -
не более 10 минут

МОНТАЖ

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ ГАБАРИТЫ



Рекомендации по подготовке помещения



Площадь — от 15 м²



Мощность подключения — 30 кВт



Высота потолка от 3 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