



[www.enogrup.com](http://www.enogrup.com)

---

Комплексные технологические решения в виноделии

Тихие и игристые вина в алюминиевых банках

Стиль и технологии



---

[info@enogrup.com](mailto:info@enogrup.com)

[www.enogrup.com](http://www.enogrup.com)



Ещё несколько лет назад у стеклянной традиционной бутылки для вина не было ни единого конкурента. Сейчас очень много достойных.

Сейчас больше, чем когда-либо, выбор той или иной упаковки играет решающую роль в позиционировании вина как продукта, ориентированного на определенную целевую группу и соответствующего всем требованиям, предъявляемым к продукции.

Создание идеального альянса между продуктом и его упаковкой стало крайне необходимым.

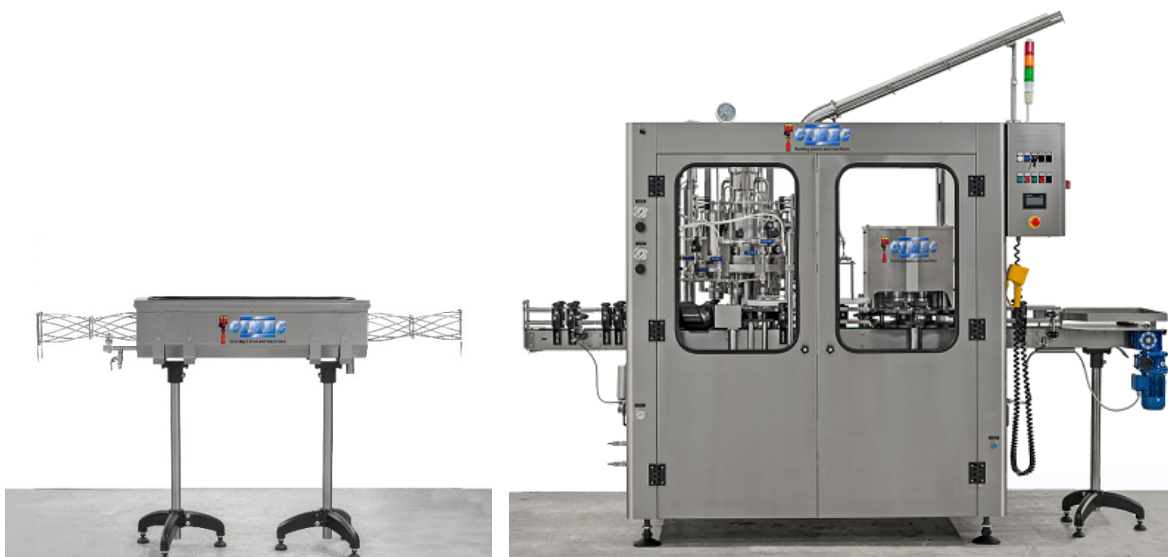
Самая популярная упаковка Bag-in-box применяется как для тихих, так и для игристых вин. Также набирают популярность яркие и броские металлические жестебанки различных форматов.

Ассортимент такой упаковки постоянно растет, и многие из них становятся все более популярными как среди производителей вина, так и среди потребителей.

Предлагаем нашим заказчикам ознакомиться с устройством и комплектацией моноблока изобарического розлива в алюминиевые банки.



### Как выглядит линия по ополаскиванию, розливу и закатке вина?



## Как это работает?

Оборудование изготавливается в виде отдельных автоматов или моноблоков.

Например, одна из самых доступных моделей — моноблок розлива CAN 12/1S оснащен 12 кранами розлива, производительность — 1500 банок в час при работе с банкой объемом 0.7 л. Моноблок способен работать с банками различной высоты и диаметра. Краны розлива предназначены для розлива продукта в банки типов: SLIM, SLEEK и STANDARD.

### Цикл розлива:

- ✓ Банки подаются в моноблок посредством ленточного транспортера, после чего отбираются и разделяются шнеком, который перемещает их к входной звезде.
- ✓ Далее банки размещаются под кранами розлива, смонтированными на резервуаре розлива. В этом положении центрирующий элемент опускается, происходит впрыск инертного газа, после чего банки герметизируются, осуществляется выравнивание давления (выдавливание инертного газа) и розлив продукта.
- ✓ После розлива продукта давление в банке стабилизируется до уровня атмосферного, и подъемный цилиндр опускает банку в звезду, подающую её на транспортер.
- ✓ В конце цикла розлива банка проходит через туннель с инертным газом, который действует как пеногаситель и защищает продукт от окисления при контакте с воздухом.



### Система подачи крышки:

- ✓ Когда банки с продуктом, перемещаясь по транспортеру, достигают системы подачи крышки, специальное устройство впрыскивает в них инертный газ, после чего осуществляется размещение крышки на банке и проверка точности размещения.
- ✓ Магазин подачи крышек может вмещать до 1800 крышек. В процессе работы автомата в магазин можно поместить упаковку с 600 крышками без остановки рабочего процесса. Секция оснащена датчиками отслеживания наличия крышек в магазине, предупреждающими о низком уровне крышек в магазине или их полном отсутствии.

### Секция закатки:

- ✓ После размещения крышки банка подается в систему фиксации и контроля наличия крышки, которая дает команду к закатке, далее, посредством подъемного цилиндра, банка подается вверх к шпинделю, который осуществляет закатку крышки. Работа шпинделя и роликов вращения банки контролируется инвертером, что обеспечивает константное качество закатки крышек.

## А какое имеется дополнительной оснащение?

Оборудование полностью адаптируется под нужды заказчика, поэтому список опций большой.

### Перечислим самые важные:

- Независимая станция ополаскивания банки, устанавливаемая в линию, перед автоматом розлива. Станция состоит из опорной станины, выполненной из нержавеющей стали и смонтированной на опорах. Станция оснащена двумя секциями форматных направляющих, переворачивающих банку на входе и выходе станции. Ополаскивание осуществляется посредством впрыска моющего раствора или стерильного газа в банку. Станция оснащена системой «нет банки – нет ополаскивания».
- Комплект фальш-стаканов и копир CIP мойки автомата (мойка осуществляется посредством контура отвода газов).
- Форматные детали секции ополаскивания-розлива-системы закатки для работы с дополнительным форматом банки.
- Центробежный насос подачи продукта, выполненный из нержавеющей стали, в комплекте с тележкой, панелью управления, инвертером и манометром.
- Фотоэлементы на входе и выходе моноблока.
- Сенсорная панель управления.
- Комплект санитизируемых регуляторов подачи CO<sub>2</sub> из нержавеющей стали с тефлоновой трубкой.
- Система ополаскивания внешней поверхности банки на выходе.
- Струйный маркиратор (3 строки). Минимальная и максимальная высота печати: 2 / 10мм. Комплект поставки включает в себя основание из нержавеющей стали для поддержки основного блока и регулируемые опоры.
- Система сушки банок на транспортёре после моноблока
- Система транспортировки банок, включая ротационные столы выгрузки пустых и полных банок и транспортеры

Заинтересовались?  
Более подробная информация –  
у наших специалистов в региональных офисах [enogrup.com](http://enogrup.com) и  
по эл. адресу [info@enogrup.com](mailto:info@enogrup.com)

