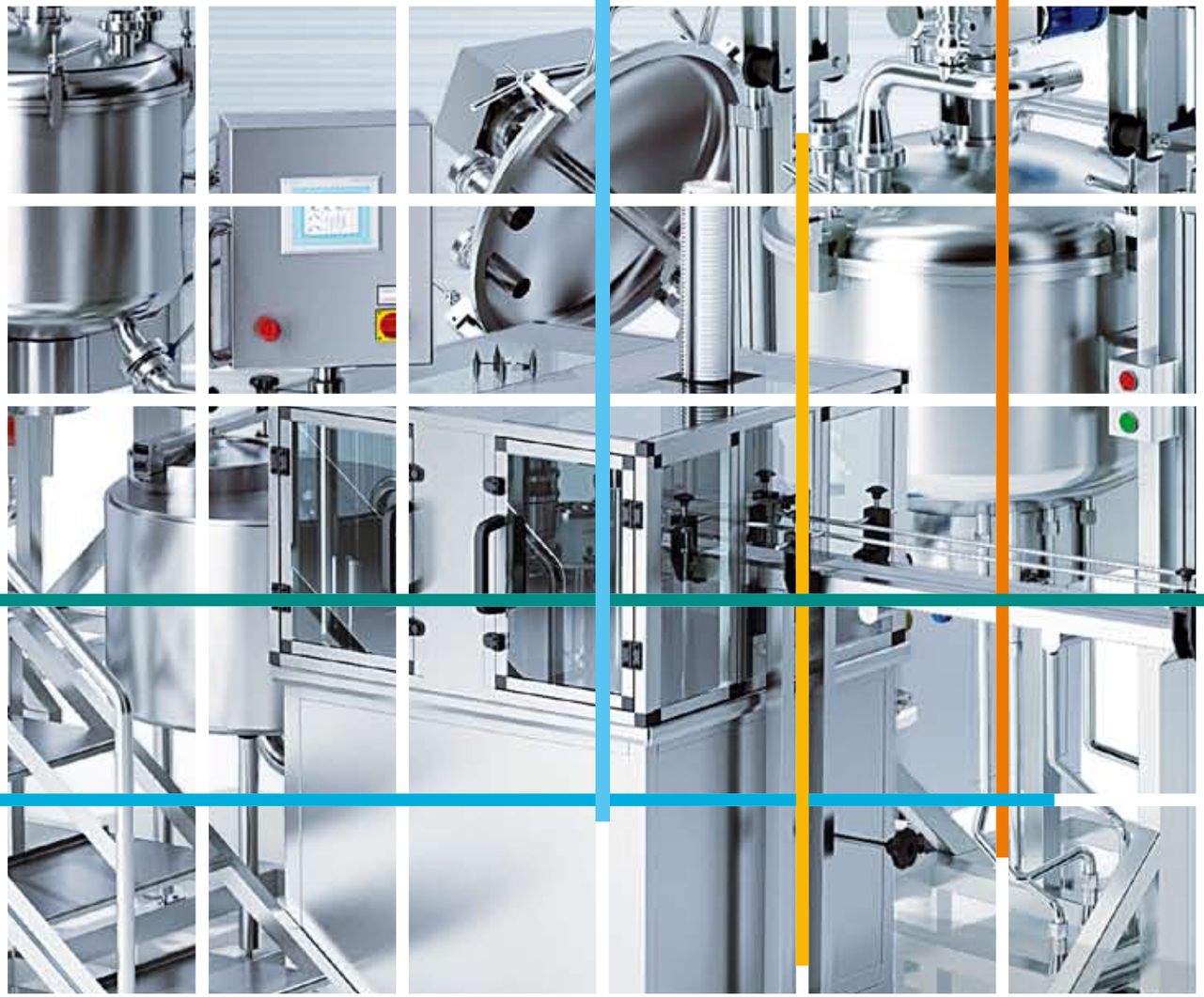


ТОПЕНИ СИРЕНА

PROCESSED CHEESE

ПЛАВЛЕНЫЕ СЫРЫ



Технологични линии и модули
Technological lines and modules
Технологические линии и модули

DONIDO®
we create for you







Компанията е основана през 1990 г. в гр. Хасково, България.
От самото начало се сформира млад и силен инженерен екип. Интересът към предлаганите модули за млечни предприятия е огромен, тъй-като съвпада със засилен инвеститорски интерес към бранша.
Първото изделие на **DONIDO®** е модул за пастьоризация, монтиран в България. Първата линия е за българско бяло саламурено сирене.
Следващите години компанията се развива интензивно в млечния сектор, излизайки на международните пазари през 1996 г.
Днес компетенциите на **DONIDO®** се разпростират в почти всички сектори на млечния бранш, а предлаганите на пазара технологични линии и компонен-ти, добиват все по-голяма популярност.
DONIMILK линии за производство на мляко за пиене и киселомлечни продукти.
DONICHEESE линии за производство на творог, cottage cheese, меки, полутвърди и твърди сирена, сирена тип "паста филата" и топени сирена.
DONICOOL модули за охлаждане на млякото във фермите.
DONIBRINE линии за солене на сирена.
DONIWHEY линии за производство на албуминна извара и рикота.
DONICIP централизирани и децентрализирани системи за миене.
Компанията проектира, доставя и пуска в експлоатация, различните производства с три нива на автматизация: ниско LLA, средно MLA и високо HLA.
Специалистите на **DONIDO®** са винаги на ваше разположение, за намиране на оптималното решение.

The company was found in 1990 in Haskovo, Bulgaria. Young, ambitious and capable engineering team was established from the very beginning.
The very strong interest for the offered modules for dairy factories coincided with the increased interest for investing in the industry.
DONIDO's first product was a pasteurisation module, which was installed in Bulgaria. The first line was for Bulgarian white cheese.
In the following years the company grew rapidly and significantly within the dairy industry. In 1996 it started expanding internationally.
Today **DONIDO**'s expertise covers most of the sectors in the dairy industry. Its technological lines and modules are gaining wider popularity:
DONIMILK lines for production of drinking milk and cultured milk products.
DONICHEESE lines for production of tvorog, cottage cheese, soft, semi-hard and hard cheese, cheese type "pasta filata" and processed cheese.
DONICOOL module for cooling of milk in farms.
DONIBRINE lines for brining of cheese.
DONIWHEY lines for production of albumin curd and ricotta.
DONICIP centralized and decentralized cleaning systems.
The company designs, delivers and puts into operation the different productions with three levels of automation: low LLA, medium MLA and high HLA.
DONIDO's experts are always available to assist in finding the best possible solution.

Компания основана в 1990 г. в г. Хасково, Болгария.Изначально, сформирована группой молодых и сильных инженеров. Заинтересованность к предлагаемым модулям со стороны молочных предприятий совпала с возросшим интересом инвесторов к данной отрасли.
Первое оборудование **DONIDO®**, пастеризационно-охладительная установка, было смонтировано в Болгарии. Первая линия запущена по производству рассольной брынзы.В дальнейшем, компания интенсивно развивалась в молочном секторе экономики и в 1996 году вышла на международный рынок.
На сегодняшний день компетенция **DONIDO®** распространяется на все секторы молочной промышленности, а предлагаемые на рынке технологические линии и компоненты приобретают широкую популярность.
Линии **DONIMILK** - производство питьевого молока и кисломолочных продуктов.
Линии **DONICHEESE** - производство творога, зерненного творога, мягких, полутвердых и твердых сыров, сыров типа "паста филата" и плавленого сыра.
Модули **DONICOOL** - охлаждение молока и молочных продуктов.
Линии **DONIBRINE** - сыра
DONIWHEY - линии по производству альбуминного творога и сыра "Рикотта"
DONICIP - централизованные и децентрализованные мойки
Компания проектирует, доставляет и осуществляет пуск в эксплуатацию различное производство с тремя уровнями автоматизации: низким LLA, средним MLA и высоким HLA.
Специалисты **DONIDO®** всегда к Вашим услугам, что бы найти оптимальное решение.

СЪДЪРЖАНИЕ:

ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ.....3

Автоматизиран блок модули.....5

МОДУЛИ

DONI® *Hotmix* Модул за топено сирене 7

DONI® *Hotmix Topup* Модул за топено сирене с ускорено миксиране.....8

DONI® *Pack 1.5* Модул за пакетиране.....9

DONI® *Pack 3.0* Модул за пакетиране.....10

CONTENT:

GENERAL INFORMATION.....3

Automated block module for processed cheese production.....5

MODULES

DONI® *Hotmix* Processed cheese module 7

DONI® *Hotmix Topup* Processed cheese module with intensive mixing.....8

DONI® *Pack 1.5* Packaging module 9

DONI® *Pack 3.0* Packaging module 10

СОДЕРЖАНИЕ:

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....3

Автоматизированный блок модулей.....5

МОДУЛИ

DONI® *Hotmix* Модуль плавления сыра 7

DONI® *Hotmix Topup* Модуль плавления сыра с ускоренным перемешиванием.....8

DONI® *Pack 1.5* Фасовочный автомат.....9

DONI® *Pack 3.0* Фасовочный автомат.....10



www.donido.com

ТОПЕНИ СИРЕНА
ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

PROCESSED CHEESE
GENERAL INFORMATION

ПЛАВЛЕНЫЕ СЫРЫ
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ





ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

Топените сирена са група продукти, които се получават от преработка на готови сирена с различна степен на зрялост. Използваните сирена трябва да бъдат годни за консумация. Допускат се изключения за сирена с повърхностни дефекти, дефекти в структурата или сирена с развита нежелана микрофлора, която се унищожава при топлинната обработка, обикновено 75:95°C. Недопустимо е използването на суровини с неприятен мирис или вкус, които ще повлияят на качеството на продукта.
Топените сирена могат да се класифицират в три групи:
-сирена с високо водно съдържание, крмообразна структура за намазване;
-сирена с ниско водно съдържание с по-твърда структура за нарязване;
-топени-пушени сирена.
При производството на топени сирена, към основната суровина се добавя: вода, извара, сметана, сол, емулгатори, стабилизатори и освен това различни видове пълнежи: гъби, шунка, подправки и др.
Наличието на вакуум при производството подобрява консистенцията на продукта и частично отстранява страничния мирис.
Опаковането на готовия продут обикновено се прави на температурата на топене. Желателно е сиренатa за намазване да се охладят бързо, а тези за нарязване бавно на стайна температура.
Разнообразието от опаковки е голямо и обикновено зависи от консистенцията на продукта.
В следващите няколко страници **DONIDO®** ви предлага няколко възможности за обзавеждане на вашия производствен участък.

GENERAL INFORMATION

Processed cheeses are produced by processing of cheese with different maturing level. Cheese that is used should be suitable for consumption. As an exception it is possible to use cheese with defects on the surface, structural defects or cheese with developed unwanted microflora, that is destroyed during heat treatment, usually 75:95°C. It is unacceptable to use cheese with unpleasant smell or taste, that shall influence the quality of ready product.
Processed cheeses are classified in three groups:
-cheeses with higher moisture content, with spreadable structure;
-cheeses with lower moisture content, with harder structure, suitable to be cut in slices;
-smoked processed cheeses.
Additional products as water, curd, cream, salt, emulsifiers, stabilizers are added during production. Also different filling can be added as: mushrooms, ham, spices etc.
Usage of a vacuum system during production improves texture of the product and partly eliminates the unwanted smell.
Packing of the ready product is usually done at the melting temperature. After packing processed cheese with higher moisture content should be cooled quickly, and the one with lower moisture content, slowly at room temperature.
Variety of packs is huge and usually depends on the texture of the product.
In the following pages **DONIDO®** present several possibilities to equip your factory

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Плавленые сыры - это группа продуктов, которые получают путем переработки готового сыра различной зрелости. Использоваться для производства плавленых сыров могут только годные для переработки сыры. Допускаются сыры с поверхностными дефектами, дефектами структуры или сыры с нежелательной микрофлорой, которая будет уничтожена при тепловой обработке /75:95°C/. Недопустимо использование сырья с неприятным запахом и вкусом, которое может повлиять на качество конечного продукта.
Плавленые сыры могут быть:
-с высоким содержанием влаги, кремообразная структура;
-с низким содержанием влаги, ломтевые;
-плавленые копченые сыры.
При производстве плавленых сыров, к основному сырью (сыр) добавляют: воду, творог, сливки, соль, эмульгаторы, стабилизаторы и различные виды наполнителей - грибы, ветчина, специи и др. Наличие вакуума при производстве продукта улучшает его консистенцию и частично устраняет посторонние запахи.
Фасовка продукта обычно осуществляется при температуре плавления. Желательно кремообразные плавленые сыры охлаждать быстро, а ломтевые - при комнатной температуре.
В зависимости от консистенции готового продукта Вы можете выбрать разнообразную упаковку.
Следующие несколько страниц позволят Вам выбрать подходящее оборудование.



Автоматизиран блок модули
Automated block module for processed cheese production
Автоматизированный блок модулей



1 Топилка **DONI®*Hotmix***
2 Буферен танк
3 Модул за пакетиране **DONI®*Pack***

1 Processed cheese mixer **DONI®*Hotmix***
2 Buffer tank
3 Packaging module **DONI®*Pack***

1 Модуль плавления **DONI®*Hotmix***
2 Буферный танк
3 Модуль упаковки продукта **DONI®*Pack***

Автоматизиран блок модули

Блокът е изграден от модули свързани в технологична последователност монтирани върху рама за бърз и лесен монтаж. Изделието е изпитано от DONIDO® /хидравлично, функционално и с инсталиран софтуер/ в производствената база на компанията. Подготвената суровина се зарежда в DONI®*Hotmix*/1/ през горния отваряем капак, ръчно или по ковейер. Избира се технологичен режим за съответната рецептура и се стартира процеса. В зависимост от начина на подгряване времетраенето е 10÷20 min, след което готовият продукт се източва в буферен танк/2/. Пакетирането стартира веднага след постъпване на минимално количество продукт в буферния танк, а DONI®*Hotmix*/1/ се зарежда за следващия цикъл. Готовият продукт, пакетиран в пласмасови кофички, бързо се охлажда в хладилна камера или тунел, след което е готов за експедиция. Пакетирането се извършва на DONI®*Pack*/3/. DONIDO® доставя различни конфигурации на блоковия модул в зависимост от потребноститse на инвеститора. Еденичен блок модули съдържащ един модул DONI®*Hotmix* или DONI®*Hotmix Topup* интегрирани с DONI®*Pack 1.5* с базова производителност 350 kg/h при опаковки от 250 g или денонощна производителност около 7 000 kg. Двоен блок модули съдържащ два модула DONI®*Hotmix* или DONI®*Hotmix Topup* интегрирани с DONI®*Pack 3.0* с базова производителност 700 kg/h при опаковка от 250 g или денонощна производителност около 14 000 kg. Комбинацията от няколко блок модула може да осигури производителности задоволяващи изискванията на средни и големи предприятия при голяма гъвкавост на процеса /едновременно производство на няколко артикула/ и възможност за бързо и безпроблемно разрастване на капацитета.

Automated block module for processed cheese production

The complete production block is built by modules connected in technological sequence assembled on a frame for quick and easy factory installation. It is tested by DONIDO® /hydraulically, functional and with installed software/ in the production facility of the company. Raw materials (cheeses) are fed into DONI®*Hotmix*/1/ through the upper lid, manually or by conveyor. Operator choose technological regime for the given recipe and start the process. Processing time is 10÷20 min, depending on the heating method. After that ready product is discharged in the buffer tank/2/. Packing starts immediately after the product is discharged in the buffer tank. DONI®*Hotmix*/1/ then is ready to be filled again. The product, packed in plastic cups, is quickly cooled in a refrigeration chamber or tunnel, and then it is ready for dispatch. Packing is done in DONI®*Pack*/3/. DONIDO® supplies different configurations of the block module according to the customer requests. Single block module with one DONI®*Hotmix* or DONI®*Hotmix Topup* integrated with DONI®*Pack 1.5* with productivity of 350 kg/h with packs of 250 g, that means 24 hour productivity of around 7 000 kg. Double block module with two DONI®*Hotmix* or DONI®*Hotmix Topup* integrated with DONI®*Pack 3.0* with productivity of 700 kg/h with packs of 250 g , that means 24 hour productivity of around 14 000 kg. Combination of several block modules could ensure higher productivities, suitable for medium or big dairy factories with flexibility of the process /simultaneous production of different products/, with possibility for quick and easy increase of production capacity.

Автоматизированный блок модулей

Блок состоит из модулей, соединенных в технологической последовательности и монтируется на раме для быстрой и легкой установки. Продукт был протестирован DONIDO® /гидравлические, функциональные и др. испытания/. Подготовленное сырье загружается в DONI®*Hotmix*/1/ вручную или по конвейеру. Выбирается технологический режим по соответствующей рецептуре и запускается процесс. В зависимости от метода нагрева продолжительность процесса составляет 10÷20 минут, после чего готовый продукт направляется в буферный танк/2/. Фасовка запускается сразу после поступления минимального количества готового продукта в буферный танк, а в DONI®*Hotmix*/1/ загружается сырье для следующего цикла. Готовый продукт фасуется в пластиковые стаканчики, быстро охлаждается в холодильной камере или туннеле, после чего готов к продаже. Фасовка осуществляется на DONI®*Pack*/3/. Единичный блок модулей состоит из одного модуля DONI®*Hotmix* или DONI®*Hotmix Topup* и одного модуля DONI®*Pack 1.5* с базовой производительностью 350 кг/ч при фасовке от 250 г или суточной производительностью 7 000 кг. Двойной блок модулей содержит два модуля DONI®*Hotmix* или DONI®*Hotmix Topup* и один модуль DONI®*Pack 3.0* с базовой производительностью 700 кг/ч при фасовке от 250 г или суточной производительностью 14 000 кг. Комбинация нескольких блоков модулей может обеспечить производительность удовлетворяющую потребности средних и крупных предприятий, а также позволяет одновременно производить несколько видов плавленых сыров, и предоставляет возможность быстрого и беспроблемного увеличения объемов производства.



МОДУЛИ
MODULES
МОДУЛИ



DONI® *Hotmix*
Модул за топено сирене
Processed cheese module
Модуль плавления сыра

DONI® *Hotmix* е предназначен за производство на топени сирена по различни рецептури. Раздробеното сирене и другите компоненти се зареждат през отваряемият горен капак. Готовият продукт се източва през клапан на елиптичното дъно. Предвидена е възможност за накланяне с цел пълно източване. Загряването на сместа става индиректно като се подава пара 0,3 MPa в двойностенния корпус, която барботира във воден пръстен. Максималното допустимото налягане е 0,3 MPa гарантирано с предпазен клапан. Работната температура се регулира автоматично до максимум 95°C.Опционално е предвидена възможност за подаване на чиста пара 0,3 MPa в продукта с цел ускоряване на процеса и корекция на водното съдържание. Максимално допустимото налягане в основния корпус е 0,2 MPa гарантирано с предпазен клапан. Хомогенизацията на сместа се извършва от еденичен или двоен нож разположен в центъра на дъното. Продължителността на цикъла е 10 ÷ 20 min в зависимост от начина на подгряване. Честотата на въртене се регулира плавно в диапазона 1 500 ÷ 3 000 min^{-1}. На горното дъно е монтирано въртящо се гребло за почистване на стените по време на процеса с честота на въртене 22 min^{-1} **DONI® *Hotmix*** е оборудван с панел за управление с възможност за запаметяване на рецептури и контрол на технологичните параметри. Опционално модулът се доставя със система за поддържане на вакуум в работното пространство. Технически параметри:

Инсталирана мощност на ножа, kW		5	Инсталирана мощност на греблото, kW	0,37
Разход на пара , kg/цикъл		80 ÷ 120 /в зависимост от цикъла/	Разход на въздух, l/min	60
Разход на охлаждаща вода, l/min		700	Геометричен обем, l	147
Работен обем, l		100		
Габаритни размери:	Дължина, mm	1 450		
	Широчина, mm	1 100		
	Височина, mm	1 880		

DONI® *Hotmix* е проектиран за CIP-миене.

DONI® *Hotmix* is designed for production of different types of processed cheese. Main raw material and additives are loaded through the upper lid. Ready product is discharged through valve at the bottom. There is possibility to incline the unit for better discharge. Heating of the mixture is done indirectly. The unit is equipped with double wall corpus, that is filled with water, where steam with pressure 0,3 MPa is fed. Maximum pressure of the steam is 0,3 MPa guaranteed by a safety valve. Working temperature is automatically regulated to max. 95°C. As an option there is a possibility to fed clean steam 0,3 MPa directly in the unit in order to speed up the process and to control the water content. Maximum pressure in the unit is 0,2 MPa, which is guaranteed by a safety valve. Homogenisation of the mixture is done by a single or double knife installed on the center at the bottom of the unit. Processing time is 10 ÷ 20 min, depending on the heating method. Rotation frequency is regulated between 1 500 ÷ 3 000 min^{-1}. On the top lid is installed a rotating paddle to clean the inner walls during the process Rotation frequency is 22 min^{-1}.
DONI® *Hotmix* is equipped with control panel with capabilities to input different recopies and to control all the technological parameters during the process.
Vacuum system may be supplied as an option. Technical data:

Installed power of the knife, kW		5	Installed power of the paddle, kW	0,37
Steam consumption, kg/cycle		80 ÷ 120 /depending on the cycle/	Air consumption, l/min	60
Cooling water consumption, l/min		700	Geometric volume, l	147
Operative volume, l		100		
Dimensions:	Length, mm	1 450		
	Width, mm	1 100		
	Height, mm	1 8800		

DONI® *Hotmix* is designed for CIP cleaning.

DONI® *Hotmix* предназначен для производства плавленых сыров с различной рецептурой. Размельченный сыр и другие ингредиенты загружаются через открывающуюся верхнюю крышку. Готовый продукт сливается через клапан, находящийся на дне. Предусмотрена возможность наклона модуля для полного слива. Нагрев смеси производится косвенно от подающегося пара с давлением 0,3 МПа в двойной корпус. Максимально допустимое давление пара - 0,3 МПа, обеспечивается предохранительным клапаном. Рабочая температура регулируется автоматически до максимума 95°C. Опционально предусмотрена возможность подачи пара напрямую в продукт с целью ускорения процесса и коррекции содержания влаги. Максимально допустимое давление на корпус - 0,2 МПа, обеспечивается предохранительным клапаном. Гомогенизация смеси осуществляется при помощи одинарного или сдвоенного ножа, расположенного в центре на дне. Продолжительность цикла составляет 10 ÷ 20 минут в зависимости от нагрева. Скорость ножа регулируется плавно в диапазоне 1 500 ÷ 3 000 мин$^{-1}$. На верхней крышке установлена вращающаяся лопасть для очистки стенок во время процесса со скоростью 22 мин$^{-1}$. **DONI® *Hotmix*** оборудован панелью управления с возможностью запоминания рецептур и технологических параметров. Дополнительно модуль может быть оборудован системой поддерживания вакуума в рабочем пространстве.
Технические характеристики:

Установленная мощность ножа /кВт/		5	Установленная мощность лопасти /кВт/	0,37
Расход пара (кг/цикл)		80 ÷ 120 /зависит от цикла/	Расход воздуха /л/мин/	60
Расход воды для охлаждения /л/мин/		700	Общий объем /л/	147
Рабочий объем /л/		100		
Размеры:	Длинна (мм	1 450		
	Ширина (мм	1 100		
	Высота (мм)	1 880		

Модуль **DONI® *Hotmix*** моется от централизованной CIP-мойки

www.donido.com

МОДУЛИ
MODULES
МОДУЛИ





DONI® *Hotmix Topup*

Модул за топено сирене с ускорено миксиране
Processed cheese module with intensive mixing
Модуль плавления сыра с ускоренным перемешиванием

DONI® *Hotmix Topup* е предназначен за производство на топени сирена с увеличен вискозитет по различни рецептури. Раздробеното сирене и другите компоненти се зареждат през отваряемият горен капак. Готовият продукт се източва през клапан на елиптичното дъно.Загряването на сместа става индиректно като се подава пара 0,3 MPa в двойностенния корпус, която барботира във воден пръстен. Максималното допустимото налягане е 0,3 MPa гарантирано с предпазен клапан. Работната температура се регулира автоматично до максимум 95°C. Опционално е предвидена възможност за подаване на чиста пара 0,3 MPa в продукта с цел ускоряване на процеса и корекция на водното съдържание. Максимално допустимото налягане в основния корпус е 0,2 MPa гарантирано с предпазен клапан. Хомогенизацията на сместа се извършва от еденичен или двоен нож разположен в центъра на дъното. Продължителността на цикъла е 10 ÷ 20 min в зависимост от начина на подгряване. Честотата на въртене се регулира плавно в диапазона 1 500 ÷ 3 000 min^{-1}. На горното дъно е монтиран миксер за допълнителна интензивна хомогенизация на сместа и почистване на стените по време на процеса, с честота на въртене, регулираща се плавно в диапазона от 10 ÷ 40 min^{-1}. **DONI® *Hotmix Topup*** е оборудван с панел за управление с възможност за запаметяване на рецептури и контрол на технологичните параметри.Опционално модулът се доставя със система за поддържане на вакуум в работното пространство.

Технически параметри:

Инсталирана мощност на ножа, kW	7,5	Инсталирана мощност на греблото, kW	2,2
Разход на пара, kg/цикъл 80 ÷ 120 /в зависимост от цикъла/		Разход на въздух, l/min	250
Разход на охлаждаща вода, l/min	800	Геометричен обем, l	147
Работен обем /l/	100		

Габаритни размери: Дължина, mm 1 340; Широчина, mm 1 140; Височина, mm 2 650

DONI® *Hotmix Topup* е проектиран за CIP-миене.

DONI® *Hotmix Topup* is designed for production of different types processed cheese with higher viscosity. Main raw material and additives are loaded through the upper lid. Ready product is discharged through valve at the bottom. Heating of the mixture is done indirectly. The unit is equipped with double wall corpus, that is filled with water, where steam with pressure 0,3 MPa is fed. Maximum pressure of the steam is 0,3 MPa guaranteed by a safety valve. Working temperature is automatically regulated to max. 95°C. As an option there is a possibility to fed clean steam 0,3 MPa directly in the unit in order to speed up the process and to control the water content. Maximum pressure in the unit is 0,2 MPa, which is guaranteed by a safety valve. Homogenisation of the mixture is done by a single or double knife installed on the center at the bottom of the unit. Processing time is 10 ÷ 20 min, depending on the heating method. Rotation frequency is regulated between 1 500 ÷ 3 000 min^{-1}. On the top lid is installed a mixer for additional intensive homogenization of the product and cleaning of the inner walls during the process. Rotation frequency is regulated between 10 ÷ 40 min^{-1}. **DONI® *Hotmix Topup*** is equipped with control panel with capabilities to input different recipies and to control all the technological parameters during the process. Vacuum system may be supplied as an option.Technical data:

Installed power of the knife, kW	7,5	Installed power of the paddle, kW	2,2
Steam consumption, kg/cycle 80 ÷ 120 /depending on the cycle/		Air consumption, l/min	250
Cooling water consumption, l/min	800	Geometric volume, l	147
Operative volume, l	100		

Dimensions:Length, mm 1 340; Width, mm 1 140; Height, mm 2 650.

DONI® *Hotmix Topup* is designed for CIP cleaning.

DONI® *Hotmix Topup* предназначен для производства плавленых сыров с повышенной вязкостью по различной рецептуре. Размельченный сыр и другие ингредиенты загружаются через открывающуюся верхнюю крышку. Готовый продукт сливается через клапан, находящийся на дне. Нагрев смеси производится косвенно от подающегося пара с давлением 0,3 МПа в двойной корпус. Максимально допустимое давление пара - 0,3 МПа, обеспечивается предохранительным клапаном. Рабочая температура регулируется автоматически до максимума 95°C. Опционально предусмотрена возможность подачи пара напрямую в продукт с целью ускорения процесса и коррекции содержания влаги. Максимально допустимое давление на корпус - 0,2 МПа, обеспечивается предохранительным клапаном. Гомогенизация смеси осуществляется при помощи одинарного или сдвоенного ножа, расположенного в центре на дне. Продолжительность цикла составляет 10 ÷ 20 минут в зависимости от нагрева. Скорость ножа регулируется плавно в диапазоне 1 500 ÷ 3 000 мин$^{-1}$. На верхней крышке установлен миксер для дополнительной гомогенизации смеси и очистки стенок во время процесса с плавно регулируемой скоростью в диапазоне 10 ÷ 40 мин$^{-1}$. **DONI® *Hotmix Topup*** оборудован панелью управления с возможностью запоминания рецептур и технологических параметров. Дополнительно модуль может быть оборудован системой поддерживания вакуума в рабочем пространстве.

Технические характеристики:

Установленная мощность ножа /кВт /	7,5	Установленная мощность лопасти /кВт/	2,2
Расход пара /кг/цикл/	80 ÷ 120 /зависит от цикла/	Расход воздуха /л/мин/	250
Расход воды для охлаждения /л/мин/	800	Общий объем /л/	147
Рабочий объем /л/	100		

Размеры: Длинна /мм/ 1 340; Ширина /мм/ 1 140; Высота /мм/ 2 650.

Модуль **DONI® *Hotmix Topup*** моется от централизованной CIP-мойки

МОДУЛИ
MODULES
МОДУЛИ



DONI® *Pack 1.5*
Модул за пакетиране
Packaging module
Фасовочный автомат

Модулът **DONI®*Pack 1.5*** е предназначен за пакетиране на: киселомлечни продукти в течно /с твърд коагулум/, или кремообразно /с нарушен коагулум/ състояние; топени сирена; кремообразни млечни пастети; зърнен творог/cottage cheese/. Процесът е напълно автоматизиран и се следи от сензори, които спират модула при аварии на някои от работните позиции.Пакетирането е в пластмасов амбалаж, с различна форма и грамаж, в зависимост от конкретната заявка на инвеститора.Като опции към модула се предлагат: асептична облицовка, в която се подава стерилен въздух; бактерицидна лампа за облъчване на опаковката; датиране със струен принтер; автоматично поставяне на допълнителна капачка; извеждащ конвейер; дозатор за втори продукт /напр. джем/, при работа с двугнездови кофички.
DONI®*Pack 1.5* с еденични работни позиции и производителност от 1 300 до 1 600 опаковки на час, в зависимост от продукта.
Грамажът се регулира безстепенно в два диапазона: обемен дозатор от 50 g до 200 g; обемен дозатор от 100 g до 500 g.
Инсталираната мощност е 2 kW, а разхода на въздух 400 l/min при 6 bar налягане.
Габаритни размери/ могат да варират в зависимост от формата иразмерите на амбалажа/:

Дължина, mm	1 200
Широчина, mm	1 200
Височина, mm	1 750

Модулът се доставя с продуктов танк, чиято модификация и обем зависят от спецификата на пакетирания продукт.
DONI®*Pack 1.5* е проектиран за CIP-миене.

DONI®*Pack 1.5* is specially designed for packaging of: cultured milk products, liquid, with hard coagulum /set yoghurt/ or viscose, with broken coagulum /stirred yoghurt/; processed cheese; yoghurt deserts; cottage cheese.
The process is completely automated and is followed by sensors which stop the module in case of failure of some of the operational positions. The packaging is plastic with different shape and weight, depending on the specific order of the customer.
The following are offered with the module as options: aseptic panelling in which is inserted sterile air; UV lamp; jet printer; automatic positioning of additional lid; conveyor for the ready packaging; dosator for second product /ex. jam/ when working with two compartment cups. **DONI®*Pack 1.5*** is with productivity of 1 300 to 1 600 packs/hour, depending on the product. The weight is regulated in two ranges: volume dosator from 50 g to 200 g; volume dosator from 100 g to 500 g.
Installed power is 2 kW, and air consumption is 400 l/min with pressure of 6 bar.
Dimensions /may vary according to size of packs/:

Length /mm/	1 200
Width /mm/	1 200
Height /mm/	1 750

The module is supplied with product buffer tank with modification and volume according to the specific product.
DONI®*Pack 1.5* module requires CIP cleaning.

Фасовочный автомат **DONI®*Pack 1.5*** предназначен для фасовки: кисломолочных продуктов в жидком /при термостатном способе производства) и кремообразном (при резервуарном способе производства) состоянии; плавленых сыров; кремообразных молочных паст; зерненого творога /cottage cheese/. Процесс полностью автоматизирован и контролируется датчиками, которые в случае поломки останавливают работу модуля. Фасовка происходит в пластиковую тару различной формы и объема, в зависимости от заявки заказчика. Опции: асептическая обшивка, в которую подается стерильный воздух; бактерицидная лампа, облучающая упаковку; датирование струйным принтером; автоматическая установка дополнительной крышечки; конвейер для фасованной продукции; дозатор на второй продукт /например, джем/ при работе с двухсекционными стаканчиками. Производительность фасовочного автомата от 1 300 до 1 600 упаковок в час, в зависимости от фасуемого продукта. Вес в граммах регулируется бесступенчато в двух диапазонах: от 50 до 200 грамм; от 100 до 500 грамм. Установленная мощность - 2 кВт, а расход воздуха - 400 л/мин при давлении 6 бар.
Размеры (могут варьировать в зависимости от формы и размера упаковки):

Длинна (мм)	1 200
Ширина (мм	1 200
Высота (мм)	1 750

Модуль **DONI®*Pack 1.5*** требует CIP-мойки.

МОДУЛИ
MODULES
МОДУЛИ



DONI® *Pack 3.0*
Модул за пакетиране
Packaging module
Фасовочный автомат

Модулът **DONI®*Pack 3.0*** е предназначен за пакетиране на: киселомлечни продукти в течно /с твърд коагулум/, или кремообразно /с нарушен коагулум/ състояние; топени сирена; кремообразни млечни пастети; зърнен творог/cottage cheese/. Процесът е напълно автоматизиран и се следи от сензори, които спират модула при аварии на някои от работните позиции.Пакетирането е в пластмасов амбалаж, с различна форма и грамаж, в зависимост от конкретната заявка на инвеститора. Като опции към модула се предлагат:
-асептична облицовка, в която се подава стерилен въздух; бактерицидна лампа за облъчване на опаковката;
-датиране със струен принтер; автоматично поставяне на допълнителна капачка; извеждащ конвейер;
-дозатор за втори продукт /напр. джем/, при работа с двугнездови кофички.
DONI®*Pack 3.0* със сдвоени работни позиции и производителност от 2 600 до 3 200 опаковки на час, в зависимост от продукта. Грамажът се регулира безстепенно в два диапазона: обемен дозатор от 50 g до 200 g; обемен дозатор от 100 g до 500 g. Инсталираната мощност е 3 kW, а разхода на въздух 700 l/min при 6 bar налягане.Габаритни размери/ могат да варират в зависимост от формата иразмерите на амбалажа/:

Дължина, mm	1 600
Широчина, mm	1 400
Височина, mm	1 950

Модулът се доставя с продуктов танк, чиято модификация и обем зависят от спецификата на пакетирания продукт. **DONI®*Pack 3.0*** е проектиран за CIP-миене.

DONI®*Pack 3.0* is specially designed for packaging of: cultured milk products, liquid, with hard coagulum /set yoghurt/ or viscose, with broken coagulum /stirred yoghurt/; processed cheese; yoghurt deserts; cottage cheese. The process is completely automated and is followed by sensors which stop the module in case of failure of some of the operational positions.The packaging is plastic with different shape and weight, depending on the specific order of the customer. The following are offered with the module as options: aseptic panelling in which is inserted sterile air; -UV lamp; jet printer; automatic positioning of additional lid; conveyor for the ready packaging; dosator for second product /ex. jam/ when working with two compartment cups. **DONI®*Pack 3.0*** is with productivity of 2 600 to 3 200 packs/hour, depending on the product. The weight is regulated in two ranges: volume dosator from 50 g to 200 g; volume dosator from 100 g to 500 g. Installed power is 3 kW, and air consumption is 700 l/min with pressure of 6 bar. Dimensions /may vary according to size of packs/:

Length /mm/	1 600
Width /mm/	1 400
Height /mm/	1 950

The module is supplied with product buffer tank with modification and volume according to the specific product. **DONI®*Pack 3.0*** module requires CIP cleaning.

Фасовочный автомат **DONI®*Pack 3.0*** предназначен для фасовки: кисломолочных продуктов в жидком /при термостатном способе производства/ и кремообразном /при резервуарном способе производства/ состоянии; плавленых сыров; кремообразных молочных паст; зерненого творога /cottage cheese/. Процесс полностью автоматизирован и контролируется датчиками, которые в случае поломки останавливают работу модуля. Фасовка происходит в пластиковую тару различной формы и объема, в зависимости от заявки заказчика. Опции: асептическая обшивка, в которую подается стерильный воздух; бактерицидная лампа, облучающая упаковку; датирование струйным принтером; автоматическая установка дополнительной крышечки; конвейер для фасованной продукции; дозатор на второй продукт /например, джем/ при работе с двухсекционными стаканчиками. Производительность фасовочного автомата от 2 600 до 3 200 упаковок в час, в зависимости от фасуемого продукта. Вес в граммах регулируется бесступенчато в двух диапазонах: от 50 до 200 грамм; от 100 до 500 грамм. Установленная мощность - 3 кВ, а расход воздуха - 700 л/мин при давлении 6 бар.
Размеры (могут варьировать в зависимости от формы и размера упаковки):

Длинна (мм)	1 600
Ширина (мм)	1 400
Высота (мм)	1 950

Модуль поставляется с танком для продукта, модификация и объем которого зависят от специфики фасуемого продукта. Модуль **DONI®*Pack 3.0*** требует CIP-мойки.

www.donido.com

DONIDO® *България*

6300 Хасково
ул. Южна 16
тел: +359 38 60 65 60
+359 38 66 40 02
+359 38 66 11 28
Факс:+359 38 60 65 75
e-mail:donido@donido.com

DONIDO® *Bulgaria*

6300 Haskovo
16 Yuzhna str.
tel: +359 38 60 65 60
+359 38 66 40 02
+359 38 66 11 28
fax: +359 38 60 65 75
e-mail:donido@donido.com



DONI® е запазена марка на **DONIDO®**. Модулите индексирани с марката са в производствената листа на компанията.
DONIDO® си запазва правото за изменения в конструкцията и параметрите без предупреждение.