

Презентация фирмы Fessmann



О предприятии



- Фирма Fessmann основана в 1924 г.
- Регион известен новаторством. В год на 100.000 жителей оформляются 120 патентов. В регионе находятся научно-исследовательские департаменты Robert Bosch, Daimler-Benz, Hewlett-Packard, Alcatel, ZF Friedrichshafen
- Количество сотрудников - 160
- 20% производимого оборудования поставляется на рынок Германии
- 80% производимого оборудования экспортируется
- Широкая сеть представительств во всем мире

Представительства фирмы Fessmann

Великобритания 
Аргентина 
Австралия 
Бельгия 
Бразилия 
Канада 
Чили 
Китай 
Колумбия 
Коста-Рика 
Дания 
Германия 
Люксембург 
Финляндия 
Франция 
Египет 
Греция 
Иран 
Ирландия 
Израиль 
Италия 
Япония 
Корея 
Кувейт 
Домин. Республика 



Малайзия 
Мексика 
Намибия 
Голландия 
Новая Зеландия 
Norwegen 
Австрия 
Перу 
Филиппины 
Польша 
Португалия 
Россия 
Испания 
Швеция 
Швейцария 
Словения 
Сингапур 
Словакия 
США 
Южная Африка 
Тайвань 
Тайланд 
Чехия 
Турция 
Саудовская Аравия 

Направления деятельности

Оборудование для горячего копчения универсальные термодымовые камеры Turbomat



Направления деятельности



**Оборудование
для варки
камеры
Autovent
котлы Nova**



Направления деятельности

Оборудование для запекания Rotatherm Carat



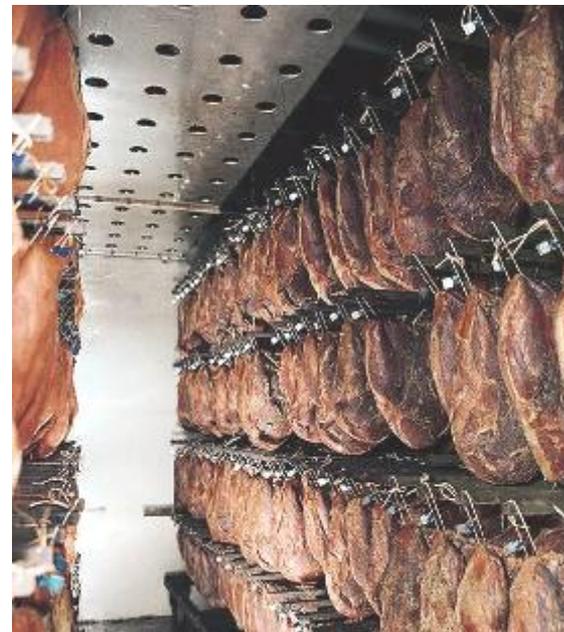
Направления деятельности

Оборудование для интенсивного охлаждения



Кооперация с компанией TRAVAGLINI

Климатические камеры для сырокопченых изделий



Сегментация рынка

Комбинаты

**Средние
предприятия**

**Малые
предприятия**

**Мясники –
ремесленники**

Копчение

T3000/3-6
Ti3000/3-6
T7000
TF3000/7000
T4000

T3000/2-3
T7000
Ti3000/3

T1900
T3000/1

T1900

Варка

Autovent3000/3-6
Autovent7000
Autovent8000
T4000K

Autovent3000/2-3

Autovent3000/1

Котлы Nova
T1900K

**Интенсивное
охлаждение**

IK3000/3-6
IK7000
IKi3000/3-6

IK3000/2-3
IKi3000/3

IK3000/1

Котлы

Запекание

Rotatherm
Carat

Rotatherm
Carat

Rotatherm
Carat

**Переработка
рыбы**

Gourmet-Master/3-6
T3000/3-6
Ti3000/3-6

Gourmet-Master/2-3
T3000/1-3
Ti3000/3

Gourmet-Master/1
T 3000/1

Gourmet-Master/1
T1900

Сегментация рынка Ремесленники

Turbomat 1900



Turbomat T 3000, Котлы NOVA



Turbomat T 3000 1 рама

Сегментация рынка Малые и средние предприятия



Ti 3000



T 3000



Rotatherm Carat

Сегментация рынка промышленные предприятия - комбинаты



Ti 3000
T 4000



Сегментация рынка

**Предприятия
рыбной отрасли**



Gourmet-Master - копчение рыбной продукции расположенной на решетках горизонтально.

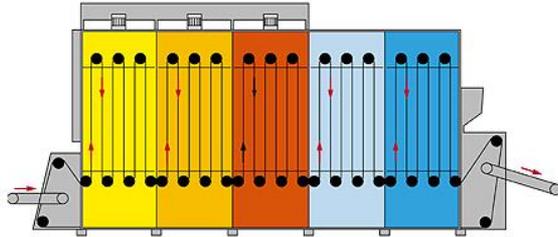


Комплексный подход

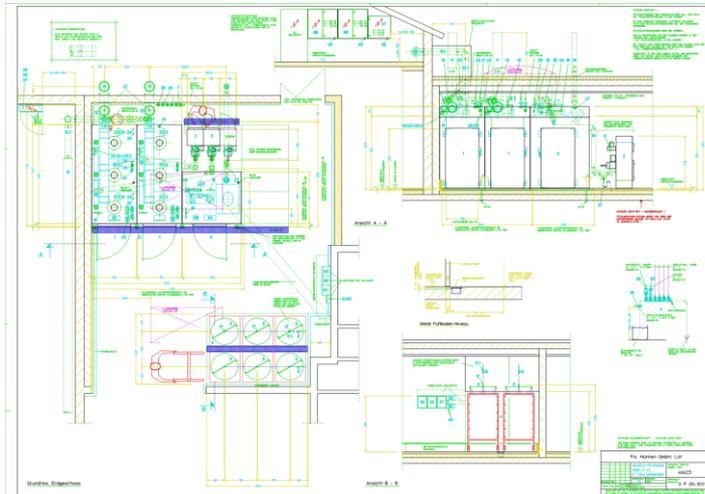
Сбыт

Инжиниринг

Проектирование



Технологическая
поддержка



Сервис



Технология – TURBOMAT копчение рыбной продукции расположенной на решетках вертикально.



TURBOMAT

Универсальные термодымовые камеры для производства
малыми партиями и в промышленных объемах

Обратите внимание на наше, не имеющее себе равных,
предложение



Технология – TURBOMAT

(Броня крепка, и камеры наши быстры)



- Высокое качество и однородность производимой продукции
- Воспроизводимость результатов
- Кратчайшая продолжительность производственных процессов
- Высокая гибкость производства
- Низкие производственные затраты
- Простота эксплуатации
- ecoline™ – Низкая энергоемкость производства
- CIP: Бесконтактная мойка

Приглядитесь к деталям!



**Высокое качество полов
термодымовых камер
TURBOMAT:
нескользящие,
износостойкие,
рассчитанные на высокие
нагрузки,
подготовленные к установке
на пол или к погрузке в пол
у заказчика,
безопасные
(за счет консервации пустот
жидким бетоном)**

FESSMANN ecoline™

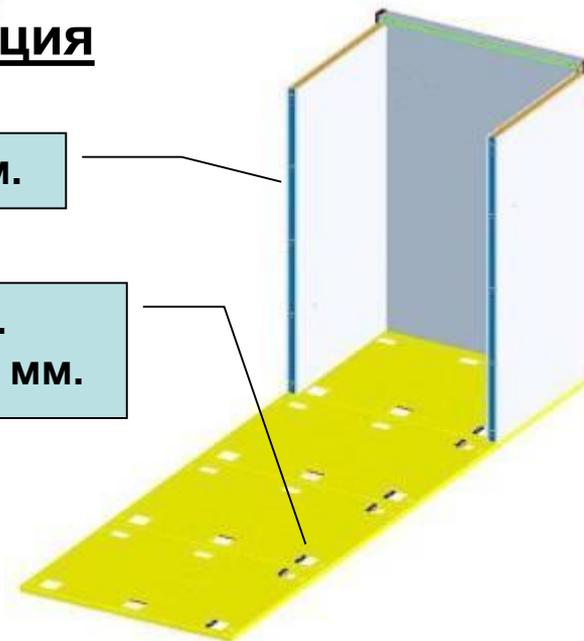
Наступательная операция на необоснованные затраты энергоносителей

FESSMANN – Triplex – Трехслойная изоляция

Толщина панели = 80 мм.

Толщина плиты = 50 мм.
Толщина стального листа 3 мм.

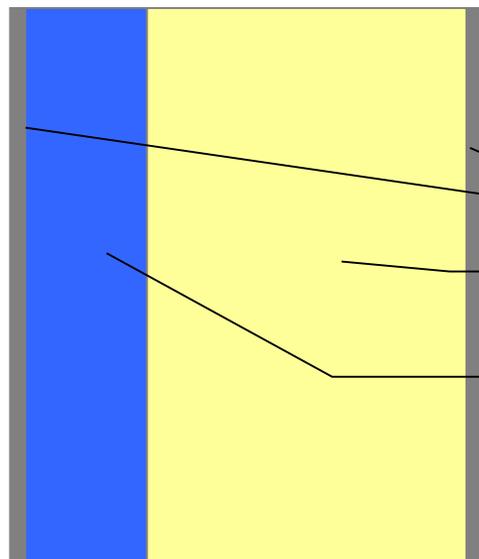
Срез панели



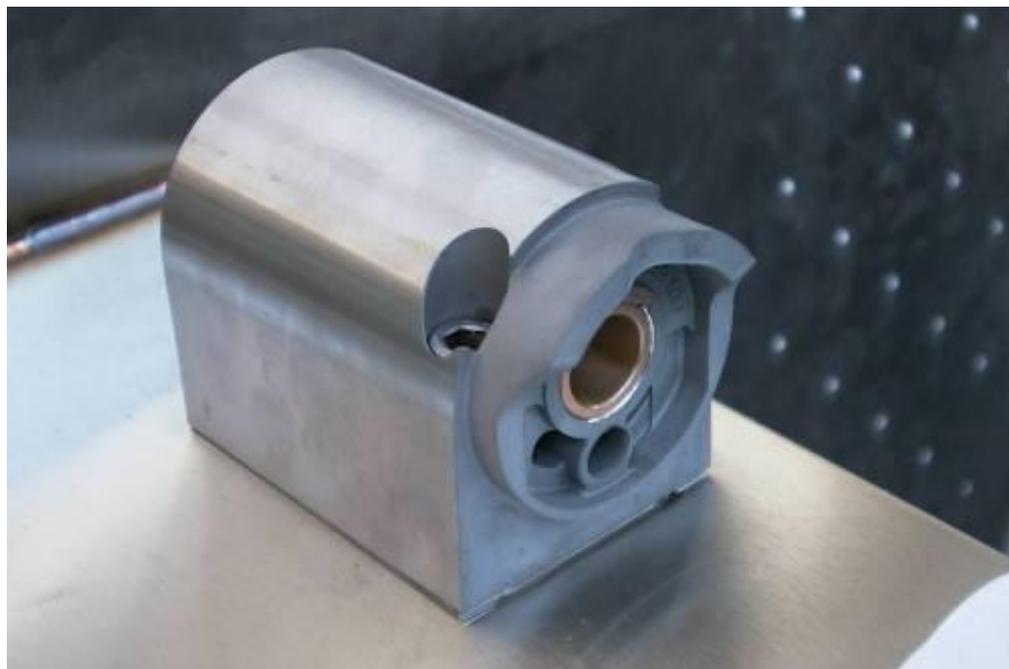
2 x нержавеющей лист, толщина листа = 1,0 мм.

Полиуретановая пена, толщина изоляции = 68 мм.

Изоляционная плита стойкая к высоким температурам, толщина изоляции = 10 мм.
(позволяет сварку нержавеющей листов при сборке секций камер)



Подъемные шарниры дверей из нержавеющей стали!



Дверные затворы из нержавеющей стали!



Затвор дверей - FESSMANN

**Плотно
прилегающая, без
щелей!!!**

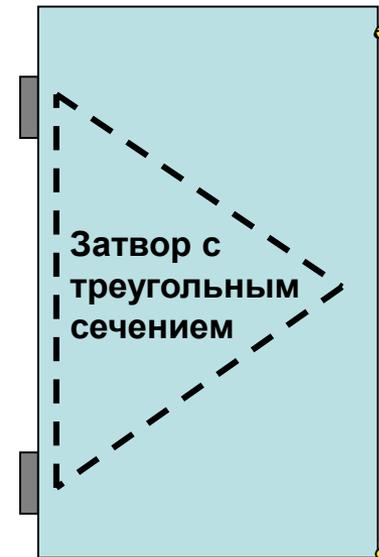


Подъемные
шарниры из
нержавеющей
стали!

Затвор по
периметру
двери

Дверной
затвор из
нержавеющей
стали!

Широко
распространенный вид
затвора двери



Затвор с
треугольным
сечением

FPC 100

„Программируй удачу“

„СТАРТ СУЩЕСТВУЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ“

-  F1 Открыть список программ.
-  Выбрать программу обработки продукта из списка.
-  ▶ Стартовать программу.

„СОЗДАНИЕ ПРОГРАММЫ ОБРАБОТКИ ПРОДУКТА“

-  F1 Открыть список программ.
-  Выбрать свободное место для сохранения программы.
-  F5 Открыть меню „редактор программы обработки продукта“.
-  Ввести необходимый базисный номер.
-  F1 Используйте базис.
Введите требуемые параметры („- - -“).
-  → Перейти к следующему этапу программы.
Выбрать необходимый основной номер и ввести необходимые параметры как описано ниже.
 - Ввести необходимые параметры для последнего этапа программы.
-  F2 Открыть текстовый редактор для введения названия программы.
-  Ввести название программы.
-  Сохранить название программы.
-  ESC Сохранить и выйти из программы.



FPC 100

„Программируй удачу“

Скопировать программу

- F1 Открыть список программ
- ↓ Выбрать программу, которая должна быть скопирована
Включить уровень меню
- F↓ Скопировать избранную программу
Выбрать новое место программы
Внести программу
- F3 Включить уровень меню
- ↓ ↑ Открыть программу
обработки нового продукта
- F5 Адаптировать необходимые
параметры к новой программе
обработки продукта
- F↓ Открыть текстовый редактор для
присвоения программе названия
Ввести название продукта
- F5 Сохранить название продукта
Сохранить программу и выйти из неё



Удалить программу

- F1 Открыть список программ
- ↓ Выбрать программу, которая
должна быть удалена
- F↓ Включить уровень меню
- F4 Удалить выбранную программу
- ESC Выйти из списка программ

Составляющие Вашего успеха!

- **Кратчайшая продолжительность копчения за счет мгновенно достигаемой высокой концентрации дыма в термокамере**
- **Стабильный и однородный по составу коптильный дым различной интенсивности**
- **Однородность продукции**
- **Посредством FPC 100 программируемое управление интенсивностью дыма (TOP)**
 - TOP1: дым низкой интенсивности
 - TOP2: дым средней интенсивности
 - TOP3: интенсивный дым
- **Широкие возможности формирования обретаемой продукцией окраски поверхности, интенсивности аромата, приятного вкуса дыма**
- **Воспроизводимость результатов копчения**

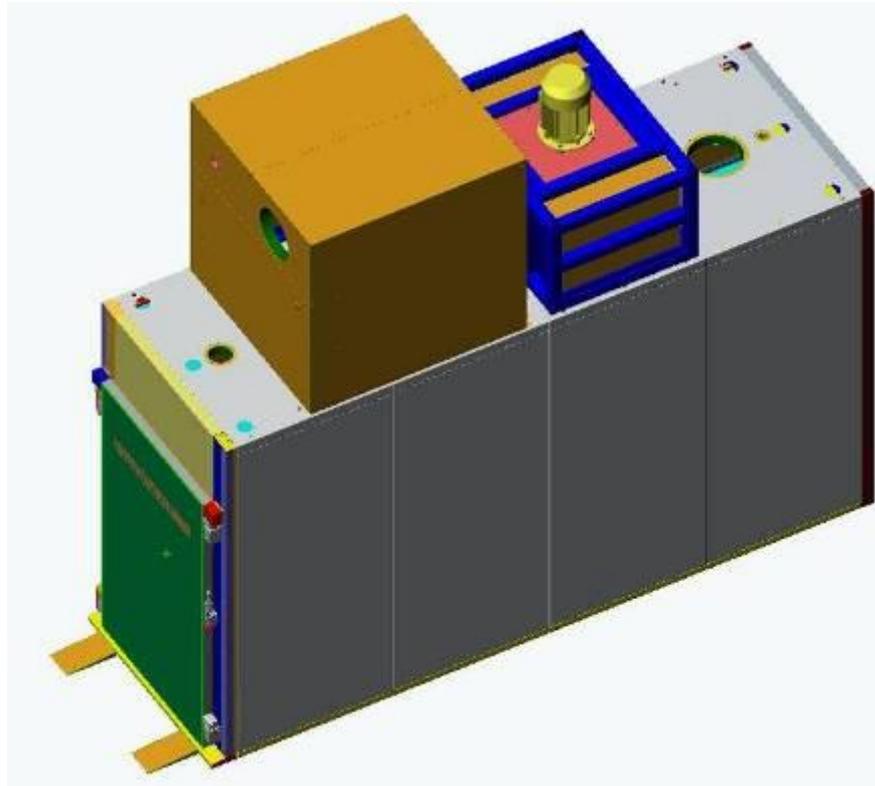
Ті 3000 - Универсальные термодымовые камеры для промышленных объемов



Ті 3000 Предназначена для широкого ассортимента высококачественной продукции



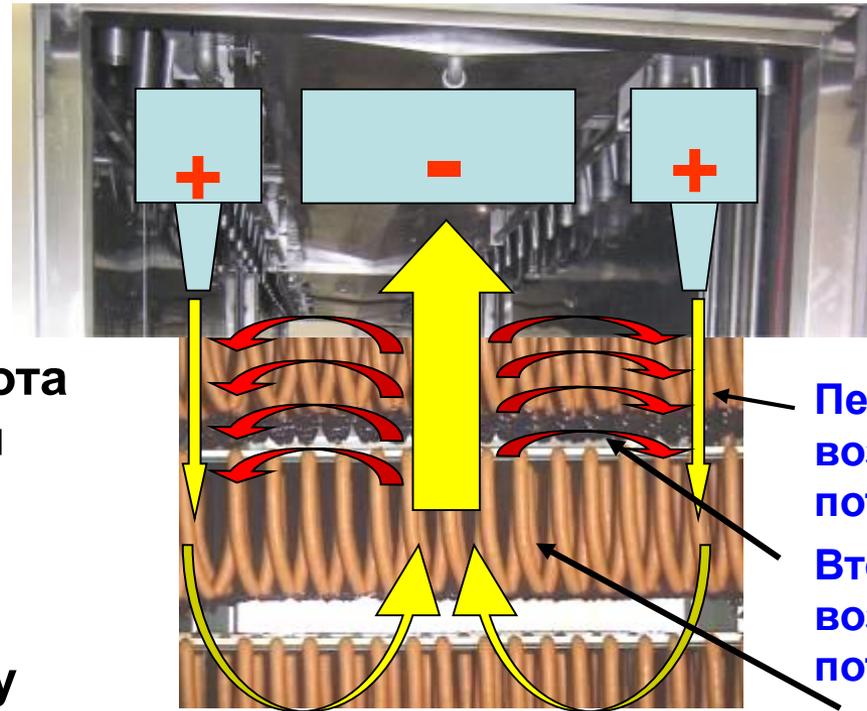
Ті 3000 - Технология с центральным агрегатом



Плавное регулирование скорости воздушного потока в зависимости от производимой продукции

Ті 3000 Управление воздушным потоком

- Высокая скорость воздушного потока
- Высокая кратность оборота воздуха в термодымовой камере:
26 раз в мин.
- Равномерная сушка снизу вверх
- Преобразователь частоты обеспечивает оптимальную скорость потока воздуха для каждого отдельного вида изготавливаемой продукции.



Первичный
воздушный
поток

Вторичный
воздушный
поток

Зона пониженного
давления в камере

FESSMANN Ti 3000

Управление воздушным потоком

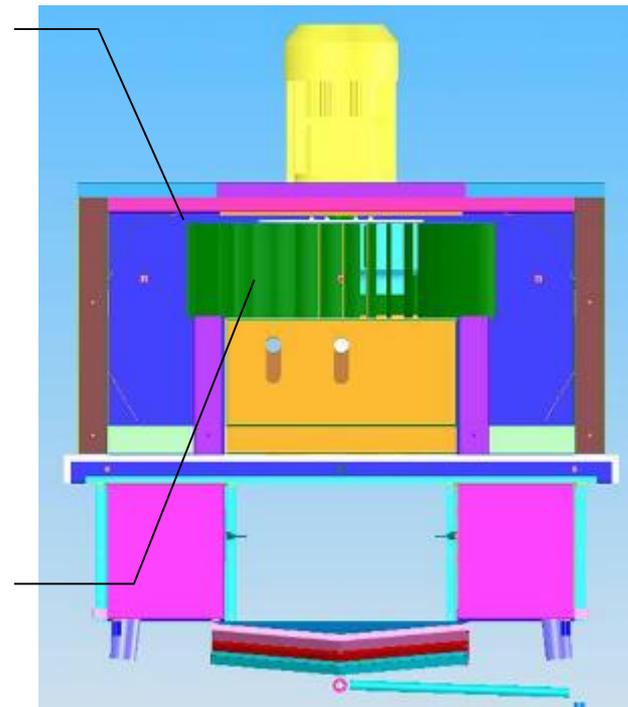
Патент компании Fessmann:

Специальная конструкция крыльчатки образует в вентиляционном боксе и системе воздуховодов оптимальный воздушный поток с минимальным воздушным сопротивлением.

Патент обеспечивает равномерное распределение потока воздуха по всей камере, как на входе в камеру – так и в ее глубине, направляя его снизу вверх.

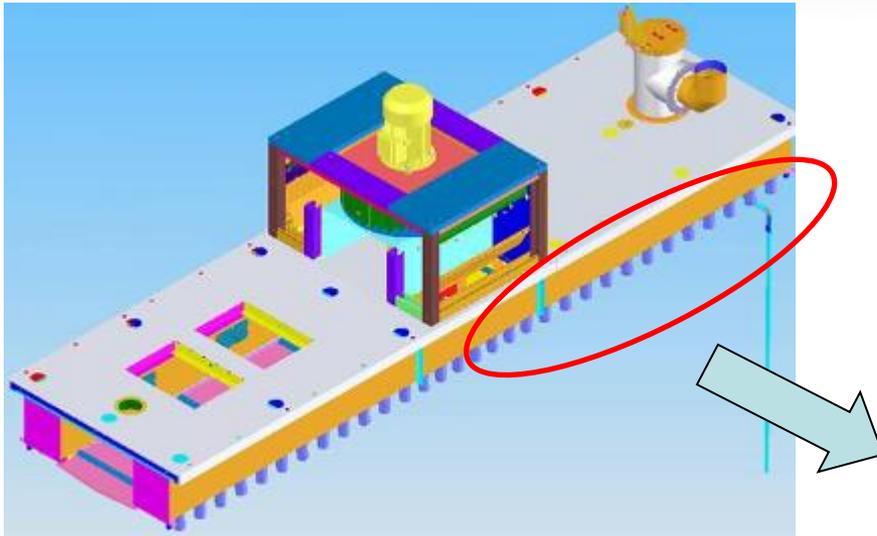
Преимущества камер Fessmann:

- Отсутствие попеременно открывающихся воздушных затворов, изменяющих направление подачи воздуха в камеру.
- Ширина камеры Ti3000 составляет 151 см.
- Сокращение длительности процессов
- Высокая равномерность качества продукции
- Высокая производительность при минимальных потерях в весе.



FESSMANN Ti 3000

Управление воздушным потоком



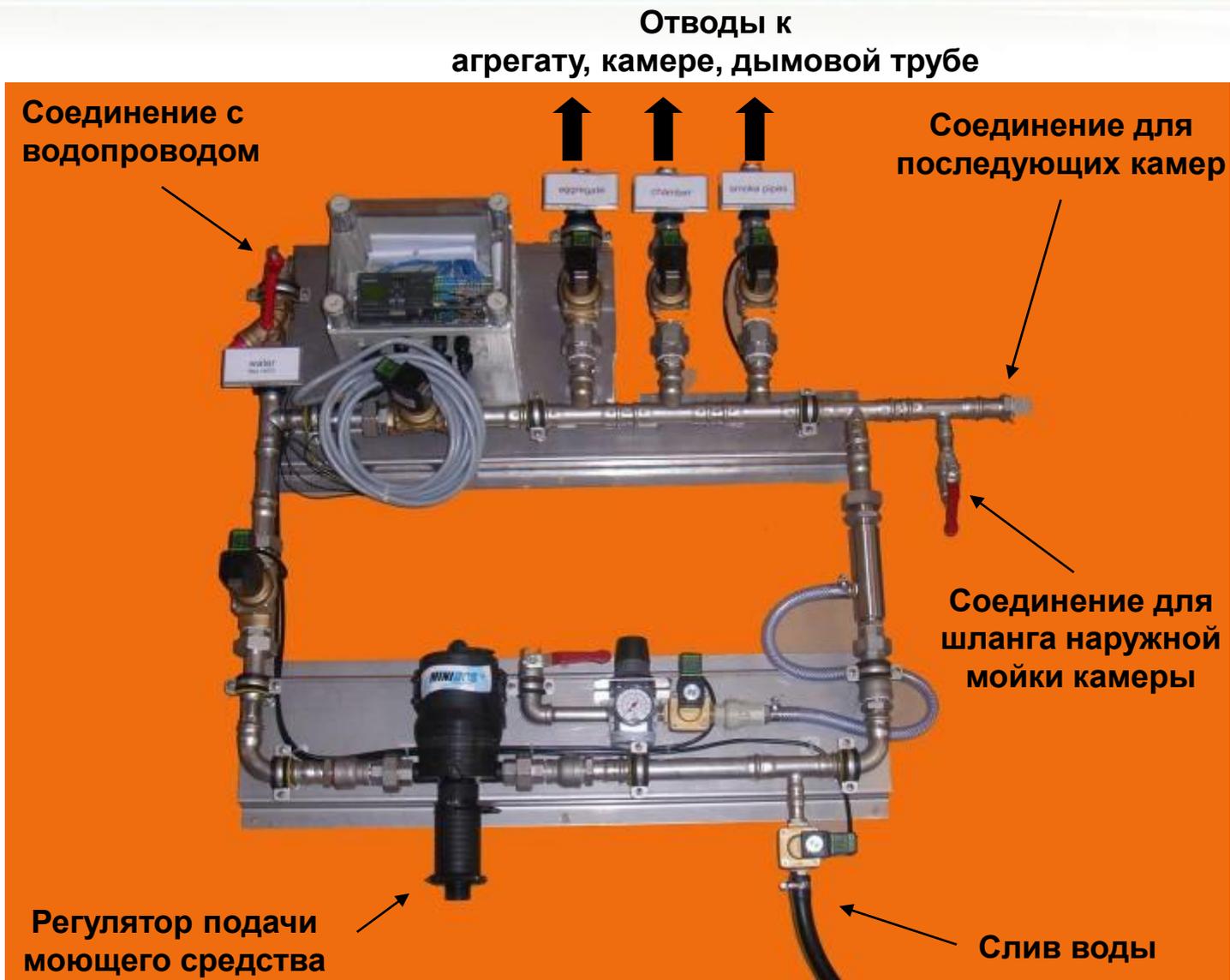
Воздушный поток через приточные каналы направляется к соплам распределяющим воздух по камере

Максимальная скорость воздушного потока регулируется посредством преобразователя частоты

Максимальный объемный поток воздуха в камере 5.000 м³/ч (на 1 раму)



Система бесконтактной мойки Тi 3000



Система бесконтактной мойки Тi 3000

Преимущества:

- **Автоматическое управление всем процессом бесконтактной мойки.**
- **Простая, точная и воспроизводимая настройка дозатора**
- **Обильное и равномерное пенообразование во всех частях термодымовой камеры: в агрегате с регистрами, заборном канале, вентиляционном коробе, вытяжном канале, и т.д.**
- **Форсунки, не требующие технического обслуживания, расположенные внутри термокамеры**
- **К системе бесконтактной мойки могут быть подключены дополнительные термокамеры.**
- **Соединение для шланга наружной мойки термокамер**
- **Экономия времени, моющих средств и энергоносителей**

Система бесконтактной мойки Тi 3000



**Высокая концентрация
и оптимальное
распределение пены!!!**

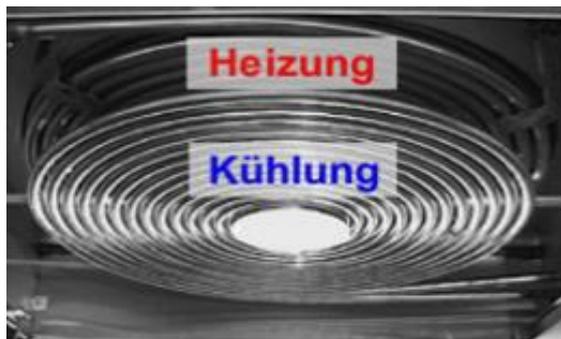


TURBOMAT T 3000



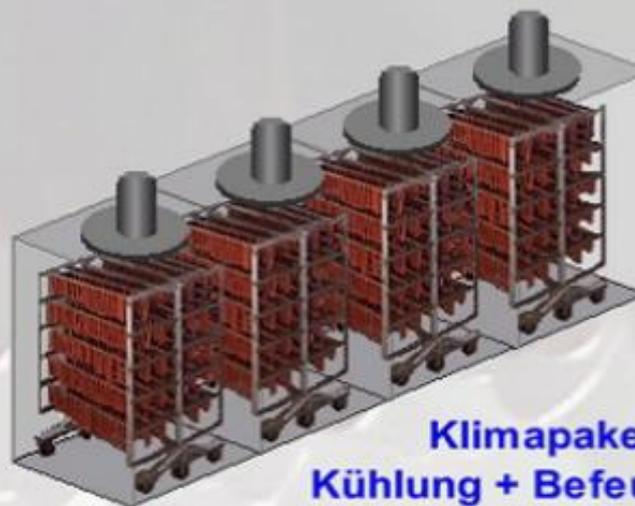
Серия TURBOMAT T 3000 предназначена для широкого ассортимента высококачественной продукции, для промышленных и малых предприятий

TURBOMAT T 3000 - Принцип работы



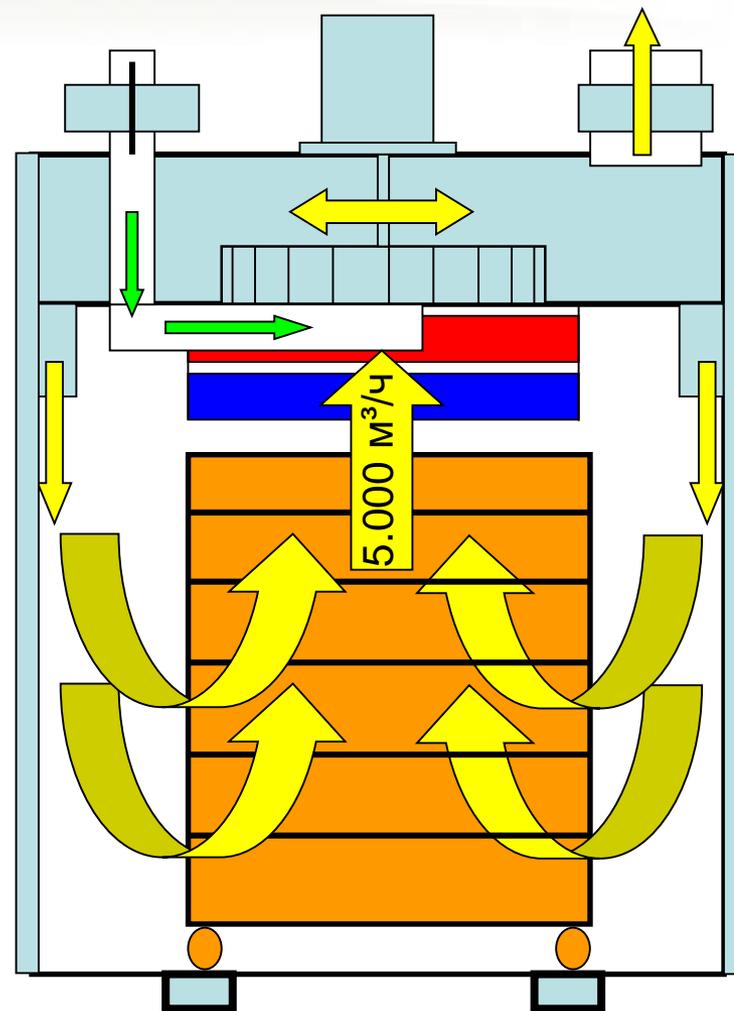
Эффективная система
нагрева, охлаждения и
циркуляции воздуха

Непосредственная
близость
вентиляции,
обогрева и
продукции



Klimapaket
Kühlung + Befeuchtung

- Высокая скорость воздушного потока
- Высокая кратность оборота воздуха в термодымовой камере: 27р./мин.
- Равномерная сушка снизу вверх
- Преобразователь частоты плавно настраивает скорость воздуха, оптимальную для каждой отдельной партии перерабатываемой продукции.



Приглядитесь к деталям!



**Опция
подъемные двери**



**Специальная конструкция
воздуховодов отводит смолы
на стены термокамер!**

«Лидер в технологиях копчения»

Преимущества универсальных термокамер TURBOMAT

- Термодымовые камеры TURBOMAT T3000 полностью изолированы и паронепроницаемы за счет сварки швов внутри камер. К тому, высокое качество материалов и исполнения гарантирует их чрезвычайно долгую эксплуатацию, минимальные издержки на техническое обслуживание и энергоносители, высокую безопасность производства, а значит производство с малыми затратами.
- Преобразователь частоты обеспечивает оптимальную скорость воздуха для очень широкого ассортимента продукции.
- Термодымовые камеры универсальны и могут использоваться для производства сырокопченых изделий даже в жаркие летние месяцы.
- Модульное исполнение позволяет в будущем увеличить производственную мощность камер.
- Короткая длительность процессов гарантирует снижение потерь в весе в сравнении с аналогичными термокамерами – это значит: высокая производственная мощность и высокие доходы.

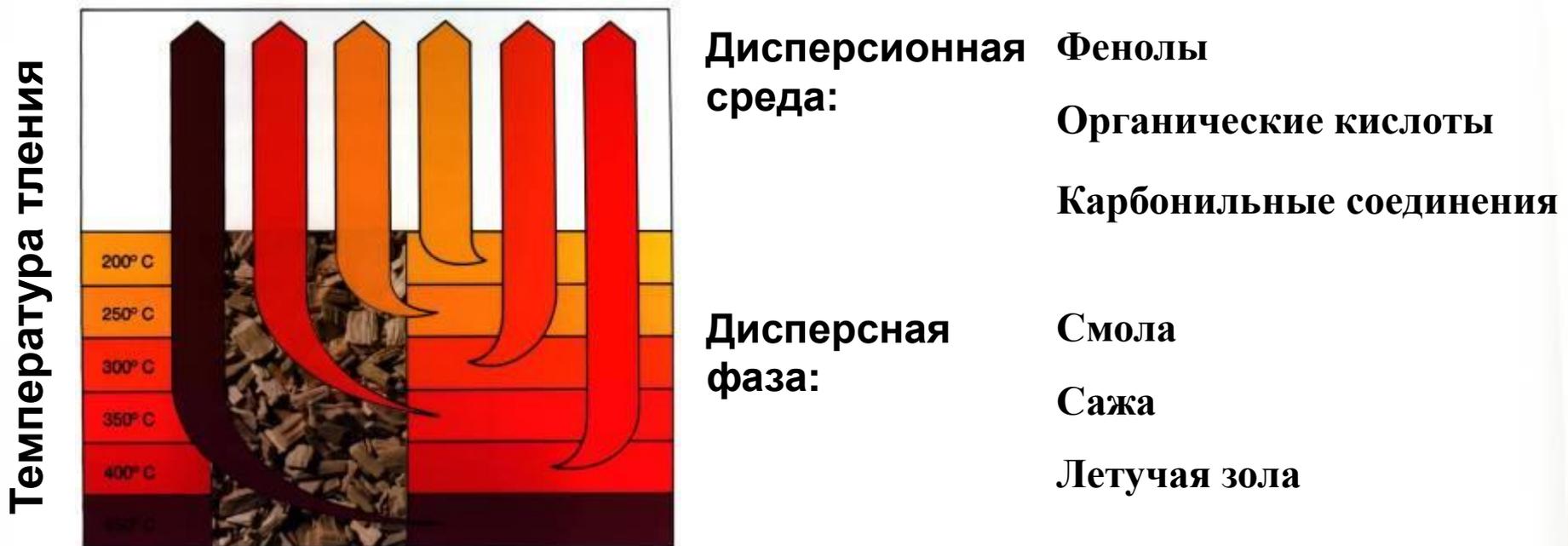
Современные технологии дымогенерации!



Дымогенерация

Состав технологического дыма

Компоненты технологического дыма

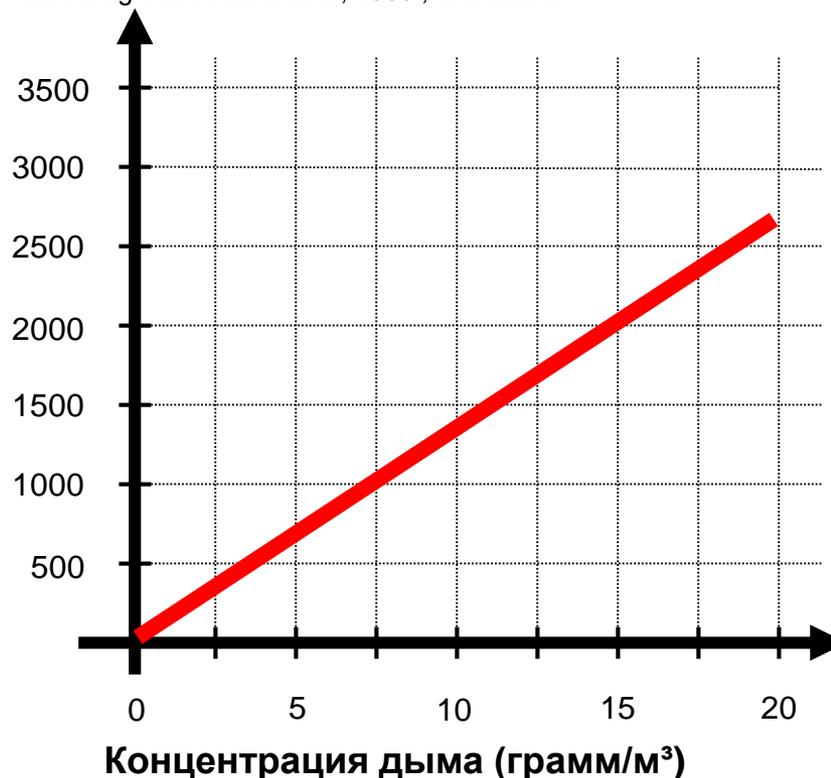


Чем руководствоваться при копчении?

Адсорбция технологического дыма за один час копчения при различных плотностях технологического дыма (Колбаски Ø 22 мм.)

Ист.: Lange, G.K. Technik und Technologie des Räucherns, 1985, Wiesbaden

Адсорбция
технологического дыма
поверхностью изделия
(грамм/м²)

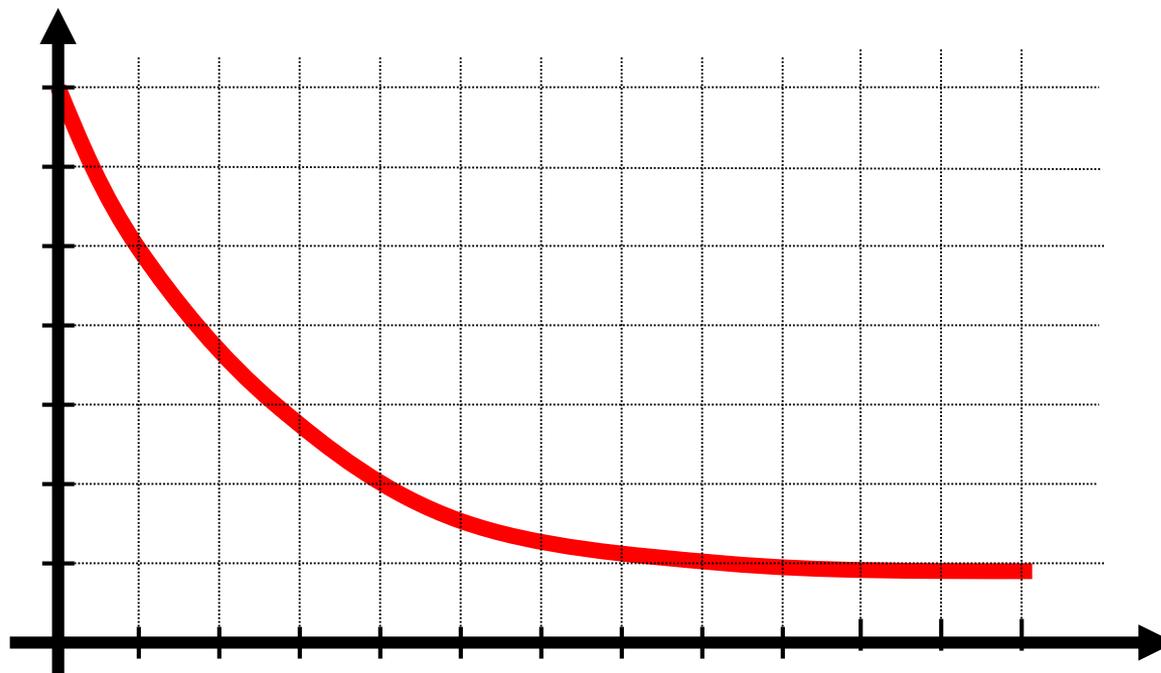


Чем руководствоваться при копчении?

Снижение адсорбции технологического дыма в течении копчения

Ист: Lange, G.K. Technik und Technologie des Räucherns, 1985 , Wiesbaden

Максимальная адсорбция
технологического дыма в
начале процесса
копчения



Время копчения (без относительной величины)

Семейство - RATIO

RATIO-TOP

Генератор тления



RATIO-FRICTION

Фрикционный генератор

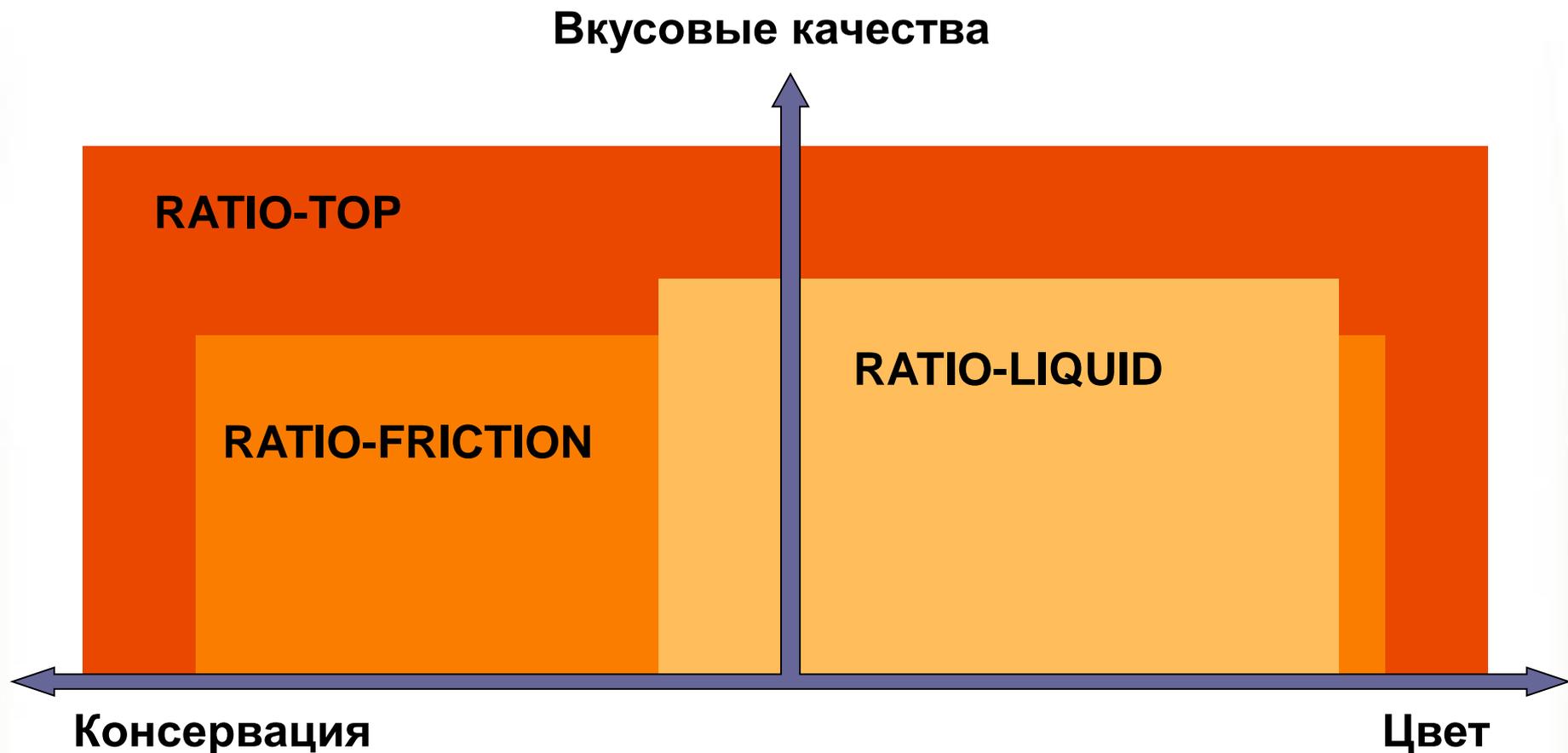


RATIO-LIQUID

Генератор жидкого
дыма



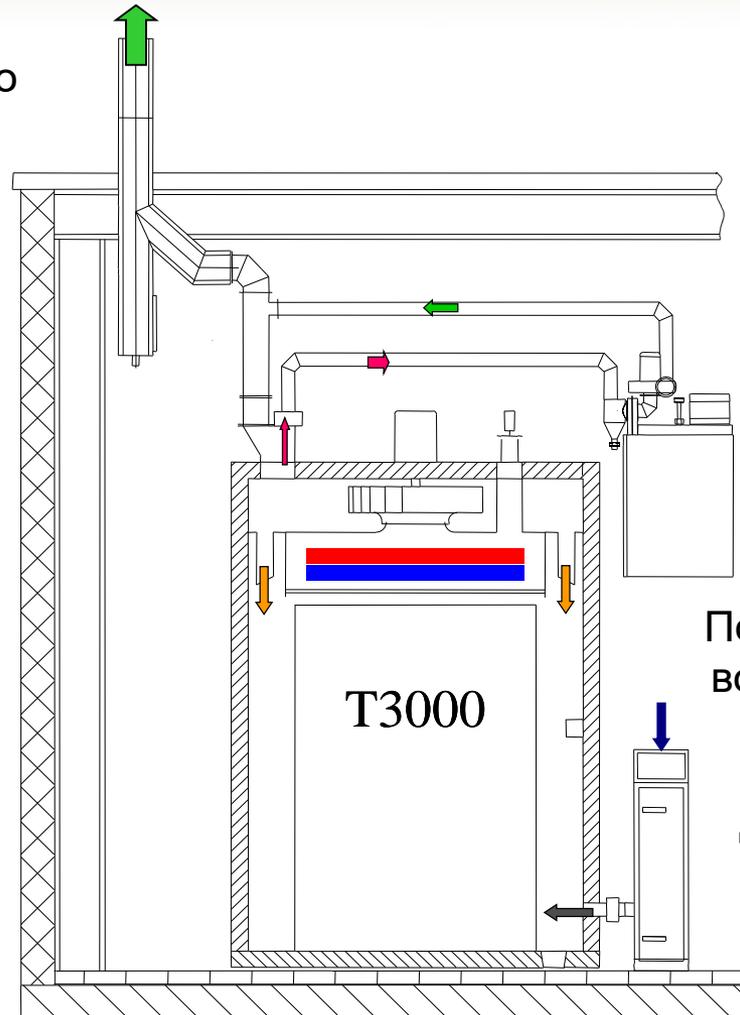
Спектр применения систем копчения



RATIO-TOP

Открытая система (экологически чистая)

Вывод
очищенного
воздуха



Камера дожигания
отходящих газов



Щепа для
копильного дыма

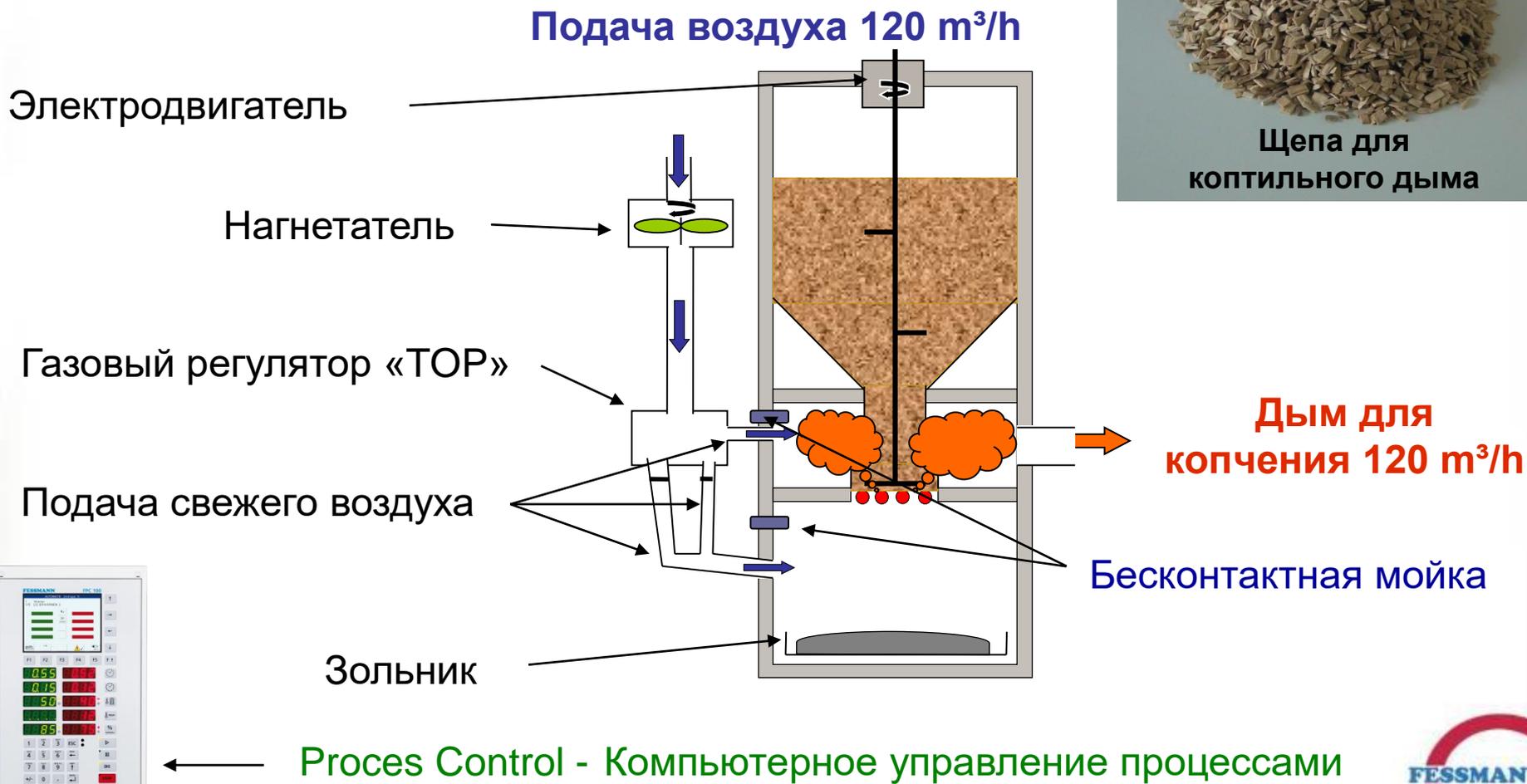
Камера дожигания
отходящих газов

Подача свежего
воздуха 40 м³/ч

Дымогенератор
Ratio Top

Дымогенератор RATIO-TOP 550

Принцип действия:



Расход щепы

RATIO-TOP 550

На копчение 1 рамки (160 кг)

венских сосисок

затрачивается

300 грамм щепы

себестоимостью

0,15 Евро.



Процесс копчения длится

12 минут.

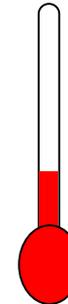
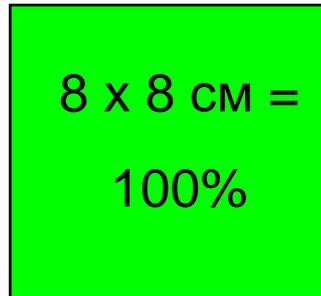
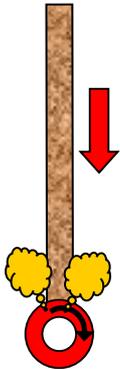
«Лидер в технологиях копчения» RATIO-TOP

- Газовый регулятор «TOP» (Патент) ⇒ Воспроизводимый цвет и аромат
- ⇒ Широкий ассортимент продукции
- Кратчайшая продолжительность копчения ⇒ Высокая производительность
- ⇒ Высокая пропускная способность
- ⇒ Минимальные потери в весе
- Бесконтактная мойка (экономия времени и моющих средств) ⇒
- Значительное снижение потребления щепы ⇒ Низкие производственные затраты
- Минимум технического обслуживания ⇒

RATIO-FRICTION

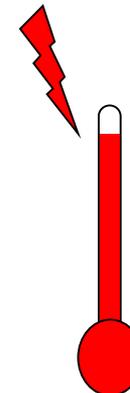
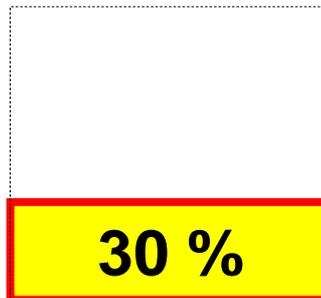
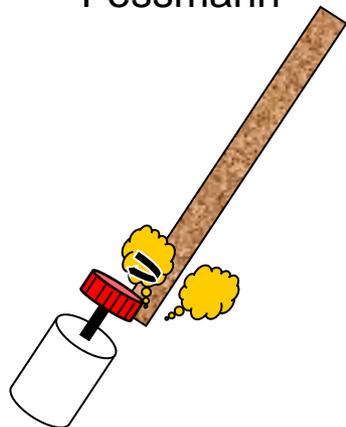
Принцип работы:

Широко распространенный способ



Торцовая
древесина!
Сучья!
Мотор!

Fessmann



Расход материала

На копчение 1-ой рамки «Венских сосисок» расходуется:



RATIO-TOP

300 грамм щепы

 0,15 €

Время копчения
- 12 минут

RATIO-FRICTION

5 x 3 cm = 15 cm

 0,58 €

Время копчения
- 22 минут

RATIO-LIQUID

250 мл. жидкого дыма

 1,12 €

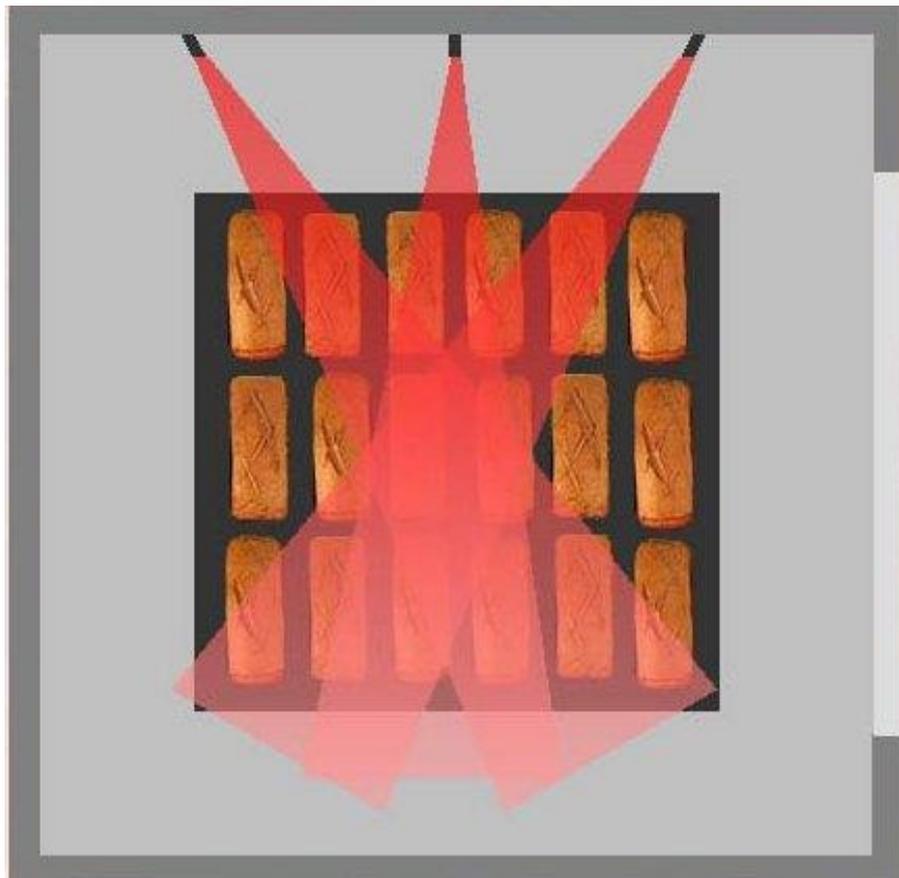
Время копчения
- 12 минут

Rotatherm – CARAT

Производить вращая – производить энергосберегающе,
снижая затраты на обжарку и запекание

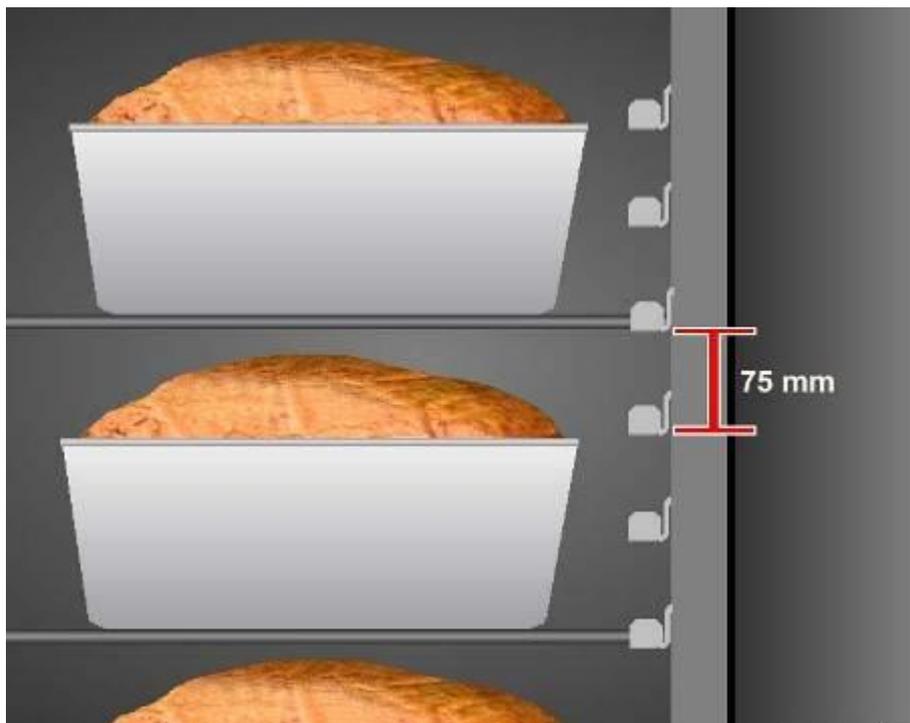


Равномерное воздействие на изделие



**Равномерная подача воздуха на каждый ярус продукции
через вертикально расположенные воздуховоды**

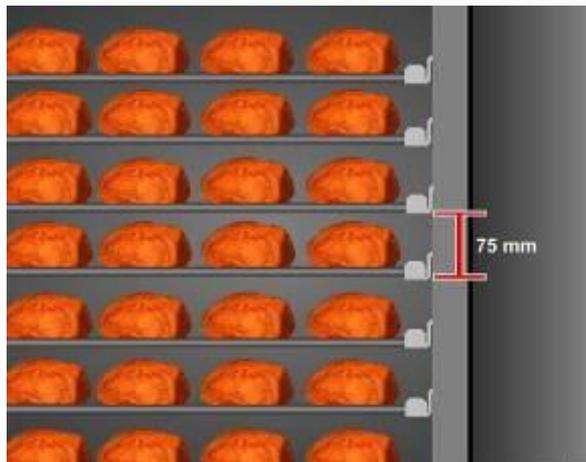
Широкие возможности загрузки



**Установка поддонов для изделий
возможна на расстоянии 75 мм.**



Широкие возможности загрузки



Короткий производственный цикл



Обычное оборудование
Время запекания 60 минут

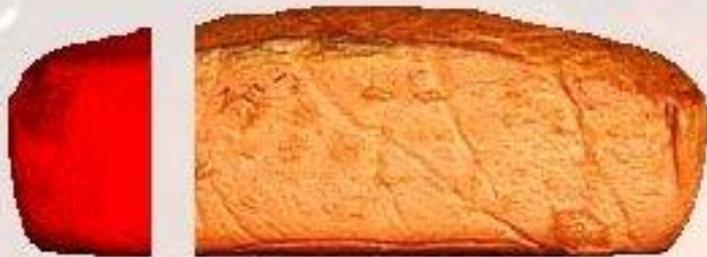
Rotatherm CARAT

Время запекания 45 минут

* Backzeit für ein beispielhaftes Produkt

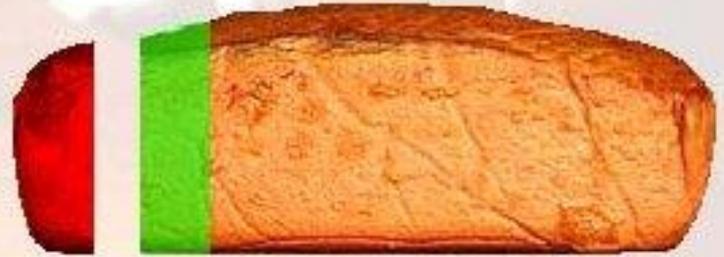
Больше прибыль!

Обычная камера
запекания



Потери в весе

Rotatherm CARAT



Потери в весе

На 50 %
меньше потерь в весе

Максимальная загрузка



До 600 кг загрузки независимой от яруса рамы

Продукция высшего качества



Преимущества камеры для запекания Rotatherm CARAT

1. **Равномерная обработка изделий за счет направленных в центр рамы воздушных потоков обеспечивает отличное качество изделий.**
2. **За счет возможности размещать на раме и обрабатывать в камере двойного объема изделий, а также за счет сокращения времени обработки изделий достигается повышение производительности камер до 100% в сравнении с аналогами.**
3. **Снижение потерь веса до 50% в сравнении с стандартным оборудованием.**
4. **Плотная загрузка рам обеспечивает лучшее соотношение цены с производительностью в сравнении с линиями непрерывного действия. Объем инвестиций сокращается более чем на 75 %, при отменном качестве и высокой производительной мощности.**

Запекание

Verfahrensschritte

Vorheizen: Temperaturbereiche und Zeiten

Bräunen: hohe Temperaturen zu Beginn des Prozesses

Intervallbefeuchtung beim Backen:

Temperaturabsenkung, Einfluss der Befeuchtung auf das Produkt

Gewichtsverlust beim Backen, Prozesszeit bei unterschiedlichen Backverfahren

Программа запекания

Warenherstellungsprogramm FPc 100



| | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------|----------------|--------------------|--------|--|-----|-----|---|---|---|---|--|
| Kunde : | | | | | | | | | | | | |
| Musterprogramm | | | | | | | | | | | | |
| Anlagentyp : BK 2 Rotatherm | | | | | | | | | | | | |
| Produkt: Backprogramm für BK 2 | Kal.: XXX | Darmart XXX | Fachberater XXX | Datum: | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | 30 | | | | | | |
| | | | | | | 140 | 115 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | 70 | | | | | |
| | | | | | | | 20 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | Auf | | | | | | 02 | | | | | |
| | zu | | | | | | 04 | | | | | |
| | | | | | | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 0 | |
| | | | | | | 68 | 69 | | | | | |
| Bemerkungen: | | | | | | | | | | | | |
| Kernfühler einstecken nicht vergessen!! | | | | | | | | | | | | |
| F 19 – 3120-01 | | | | | | | | | | | | |
| Wilhelm Fessmann GmbH u. Co, 71364 Winnenden, Herzog-Philipp-Str. 39, Tel.: 07195-701-0/Fax: 701-105 | | | | | | | | | | | | |

Шаги программы

1. Нагреть пустую камеру.
2. Начать с высокой температуры внутри камеры.
3. Затем при пониженной температуре запекать до нужной температуры в центре продукта.



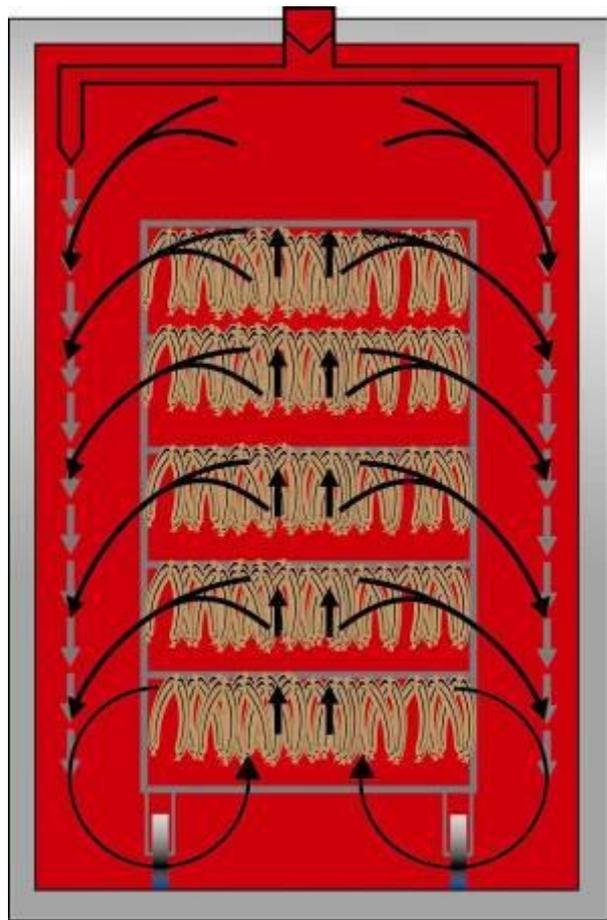
AUTOVENT

Камеры для варки

Рецепт успеха для высококлассных изделий



Система AUTOVENT



Оптимальная передача
тепла



Запатентованная система
форсунок

AUTOVENT



**Промышленное производство
варенного окорока**



**Оптимальная загрузка
рамки**

Подвесные пути



AUTOVENT 6 подвесных рамок промышленная установка

Автоматизированная система



**TF 3000 состоящая из 4-х секций AUTOVENT и
4-х секций рассольного охлаждения**

Преимущества камер AUTOVENT

- 1. Запатентованная система AUTOVENT. Форсунки разгоняют пар низкого давления до 200 м./сек., чем достигается высокая интенсивность турбулентного перемешивания воздуха в камере и передачи тепла на изделия. За счет вышесказанного уменьшается время изготовления и снижаются потери в весе до 15 % при максимальной производственной мощности.**
- 2. Разница между температурами в камере не превышает 1° С. Результат – совершенно равномерное высокое качество изделий.**
- 3. Камеры AUTOVENT –работают без вентиляторов, Поэтому, производственные и эксплуатационные расходы минимальны.**
- 4. Камеры построены полностью из высококачественной нержавеющей стали и паронепроницаемо сварены . Это гарантирует длительный срок службы при минимальном потреблении энергии.**

ProCES

Оптимизировать производство и
обеспечить качество с помощью ProCES

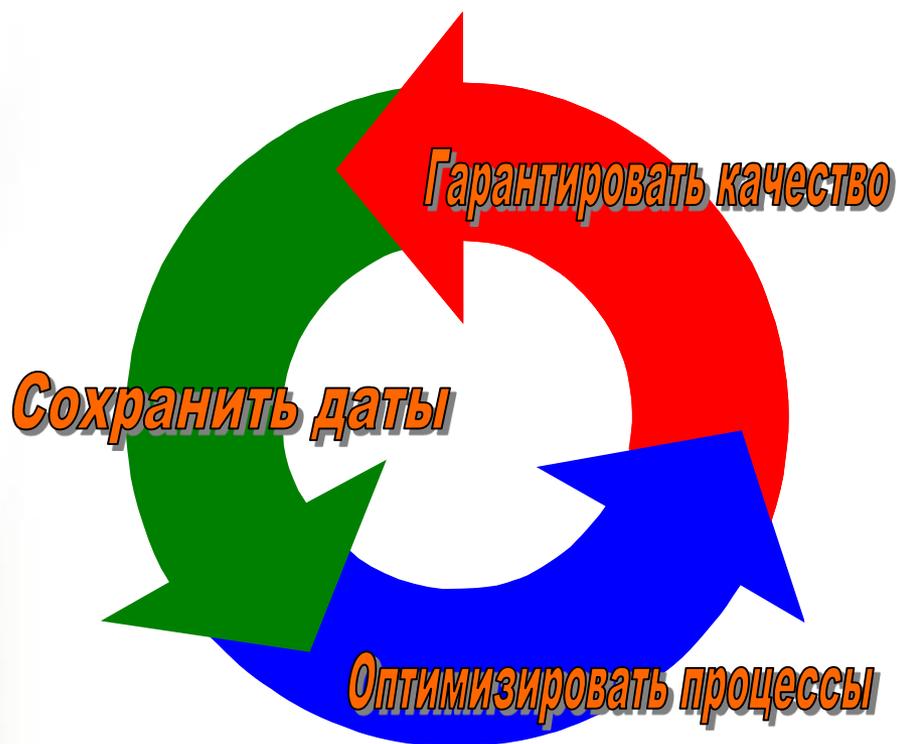


ProCES



**Управление процессами изготовления продуктов на
предприятиях пищевой промышленности и их
визуализация.**

ProCES



- Для FPC 100 и всех блоков управления FESSMANN-DP
- Возможно дооснащение блоков управления MC2 и MC3
- Интеграция холодильных камер и чужого оборудования с помощью DP03.

ProCES – Осведомленность за счет мониторинга!

The screenshot displays the ProCES software interface with several monitoring windows. The main window, titled "PROCES - DPK_Thomas.CTL", shows a status message: "! 24.07.98 09:12:25 #01 PE06: Fehler Temperaturfühler 2". Below this, there are four smaller monitoring windows, each with a "ChargeName" field and various data points.

DPK_Thoma... (Left):

| ChargeName | Value |
|------------|-------|
| 0 | 09:12 |
| 50 | 41 |
| 1772 | 12 |
| 6397 | 12 |
| 16046 | 90 |
| 28015 | 25 |

Anlage10.CTL (Middle):

| ChargeName | Value |
|-------------------|-------|
| 0 | 09:12 |
| 1/0 | 12 |
| RAÜCHERN II MIT F | |
| ChargeName | |
| 00:10 | 00:08 |
| 40 | 9.7 |
| 30 | |
| 50 | |
| 45 | 0 |
| 20 | |

DPD_Thoma... (Right):

| ChargeName | Value |
|------------|-------|
| 1 | |
| 2/0 | |
| ChargeName | |
| 00:19 | 00:00 |
| | 40 |

DP05_Thom... (Far Right):

| ChargeName | Value |
|------------|-------|
| 0 | 15.3 |
| 0 | |
| 0 | |
| 0 | 0 |
| 0 | |
| 0 | 0 |

Все данные Вашего оборудования перед Вами – как будто Вы смотрите на блок управления!

ProCES – Editor

Прозрачность производственных процессов, удобная работа за счет редактора программ

The screenshot displays the ProCES software interface, which is used for monitoring and editing industrial processes. It features several windows and a main data display area.

Top Window: кам.2 (FPC100):1

индикация протокола

данные режим неисправн замесы

| дата | время | событие | текст | арамет |
|----------|----------|---|-------|--------|
| 24.06.04 | 10:27:45 | программ стартовала | | 7 |
| 24.06.04 | 10:27:58 | новое номин. знач.: темп. камеры | °C | 12 |
| 24.06.04 | 10:28:15 | новое номин. значение: влажность регулир. | % | |
| 24.06.04 | 10:28:20 | новое номин. знач.: продолжит. шага | | 10 |
| 24.06.04 | 10:28:33 | состояние режима работы ОСТАНОВКА | | 7 |

Bottom Window: PROCES Warenprogramm-Editor

Warenprogramm Bearbeiten Anlage Einstellungen Fenster ?

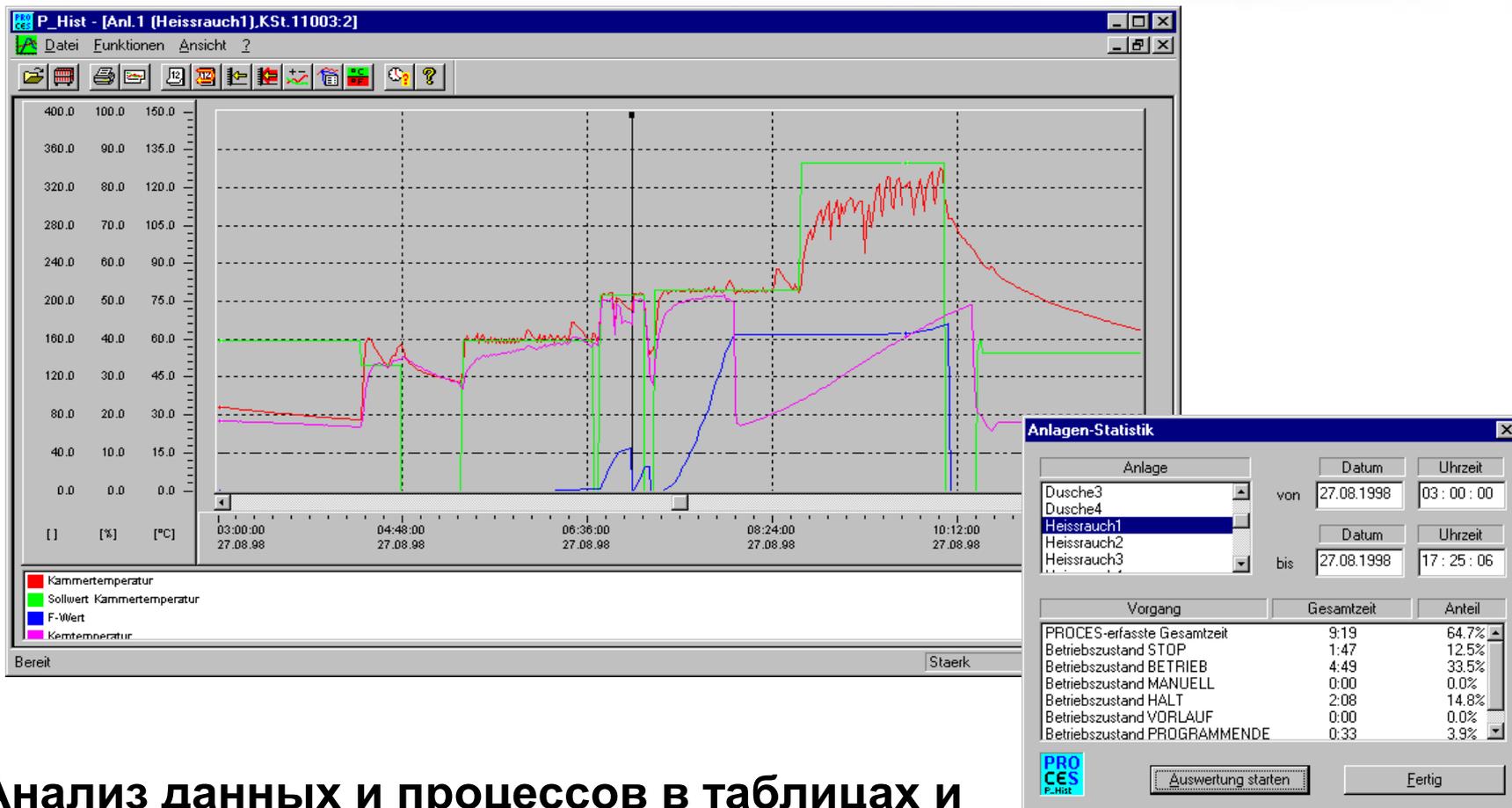
DP11_Thomas, Prg.-Nr. 4: Erwärmen 10

| Schr | B.-Nr. | Basisname | Dauer | T-Kammer | T-Kern | Feuchte | >> ~ | F-Wert | Int. Ein | Int. Aus | Hz. | Kl. | Bef. | Entf. |
|------|--------|--------------|-------|----------|--------|---------|------|--------|----------|----------|-----|-----|------|-------|
| 1 | 1 | ERWÄRMEN I | 0.10 | 50 | **** | 0 | >> | **** | | | X | X | X | X |
| 2 | 6 | UMRÖTEN I | 0.10 | 55 | **** | 0 | >> | **** | | | X | X | X | X |
| 3 | 15 | TROCKNEN II | 0.08 | 70 | **** | 0 | >> | **** | 2 | 2 | X | X | X | X |
| 4 | 16 | TROCKNEN III | 0.05 | 75 | **** | 0 | >> | **** | 1 | 1 | X | X | X | X |
| 5 | 34 | LEICHTRAUCH | 0.15 | 80 | **** | 0 | >> | | | | X | X | X | X |
| 6 | 41 | ABSAUGEN | 0.03 | 80 | | 0 | >> | | | | X | X | X | X |
| 7 | 50 | KOCHEN ND | 0.12 | 90 | **** | | | **** | | | | | | |
| 8 | 55 | DUSCHEN | 0.08 | | **** | | | | 1 | 1 | | | | |
| 9 | 57 | DUSCHE | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 75 | ABKÜHLEN | | | | | | | | | | | | |
| 11 | 83 | TÜRÖFFNEN | | | | | | | | | | | | |

детальная индикация

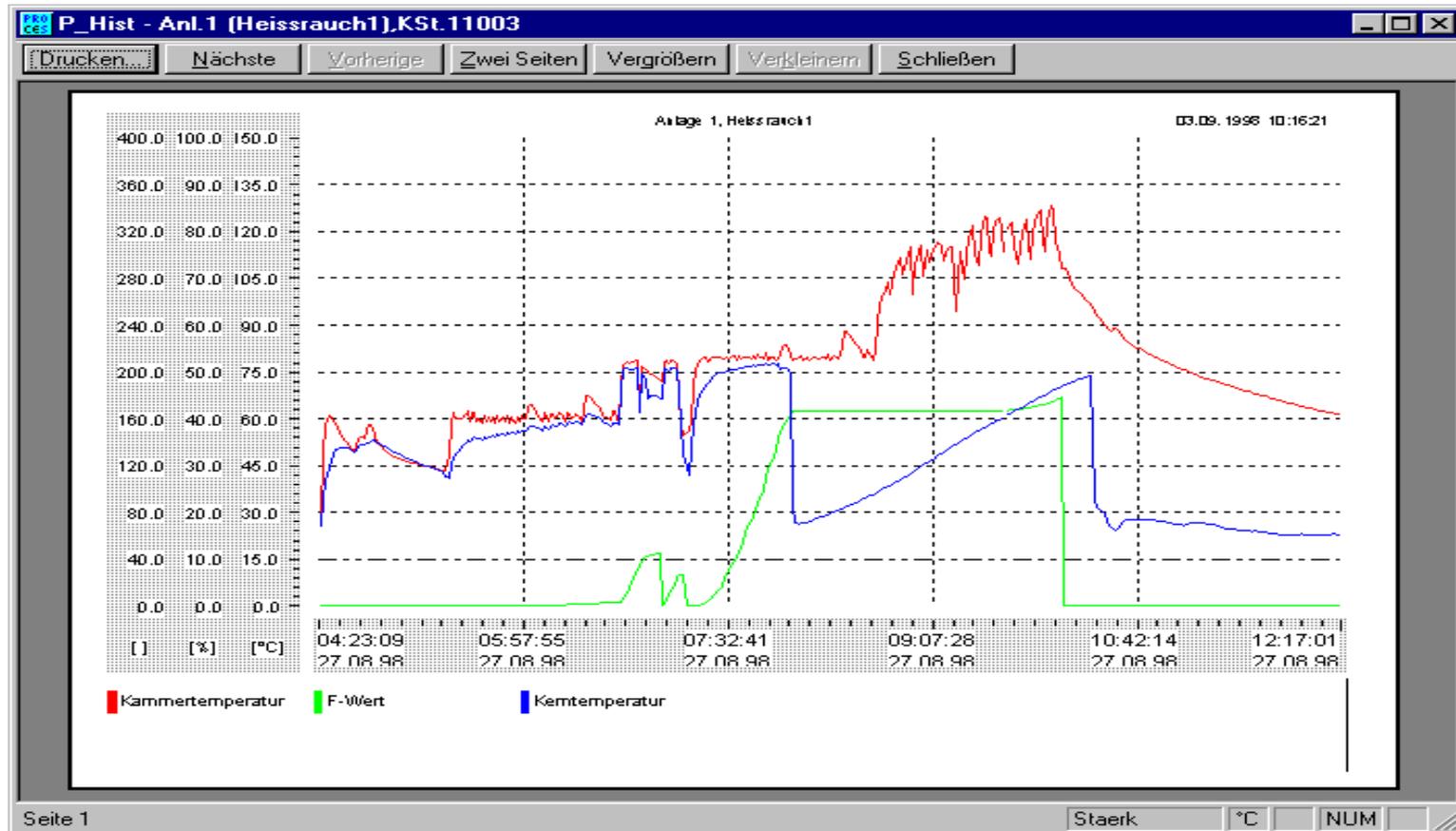
Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalten.

ProCES – Диаграммы и статистика



Анализ данных и процессов в таблицах и диаграммах

ProCES – Diagramme und Statistik



Здесь, для Вас выгода больше... .

Доводы в пользу ProCES

1. ProCES предоставляет полную документацию и анализ Ваших процессов в соответствие с DIN EN ISO 9000 – 9004.
2. ProCES гарантирует высокий уровень надежности производства.
3. С помощью Mit ProCES Вы сможете оптимизировать Вашу работу и производственные процессы. Это отобразится на:
 - коротком времени процессов
 - в малых затратах за энергию
 - на незначительной величине производственных расходах
 - на высоком и неизменно воспроизводимом качестве продукции.
4. ProCES работает на нормальных PC's

Составляющие Вашего успеха

- **Кратчайшая продолжительность копчения за счет мгновенно достигаемой высокой концентрации дыма в термодымовой камере**
- **Стабильный и однородный по составу коптильный дым**
- **Однородность продукции**
- **Посредством FPC 100 программируемое управление интенсивностью дыма (TOP)**
 - TOP1: дым низкой интенсивности
 - TOP2: дым средней интенсивности
 - TOP3: интенсивный дым
- **Широкие возможности формирования обретаемой продукцией окраски поверхности, интенсивности аромата, приятного вкуса дыма**
- **Воспроизводимость результатов копчения**