



# MANUAL DE USO DESPULPADORA Y LLENADORA



# + NOSOTROS



## Prunext Internacional

Está conformada por profesionales jóvenes de origen Chileno y Argentino especializados en el rubro con más de 25 años de experiencia dedicada a la fabricación y desarrollo de maquinaria innovadora para la industria alimentaria. Actualmente la empresa tiene presencia, operaciones y servicios comerciales en Chile, USA, Argentina, Francia, España, Sudafrica y Australia.

### Visión

Ser la empresa elegida por nuestra innovación, soluciones, productos y servicios. Ser reconocida por la calidad humana y profesional de nuestra gente.

Buscamos la excelencia en el desarrollo de maquinarias aportando innovación, competitividad y nuevas ideas en el marco de transparencia, lealtad y búsqueda de crecimiento conjunto con nuestros clientes.

- Adoptamos un enfoque progresivo de la tecnología y la electrónica.
- Nos identificamos y valoramos el promover una interacción fluida con nuestros clientes.
- Comprometidos con nuestros clientes a alcanzar sus objetivos y rentabilidad.

# Línea de recuperado y llenado aséptico de Pulpa de Ciruela

01

**SIN FIN DE ELEVACION:** Eleva los carozos desde la tolva recolectora hacia la despulpadora inyectándole vapor directo para facilitar el desprendimiento la pulpa.

02

**DESPULPADORA:** separa la pulpa de los carozos de forma centrifuga.

03

**TURBO REFINADOR:** refina la pulpa entregada por la despulpadora y separa astillas de la misma.

04

**TANQUE CALEFACCIONADO:** recibe la pulpa entregada por el turbo refinador y eleva la temperatura de la pulpa para prepararla para el envasado.

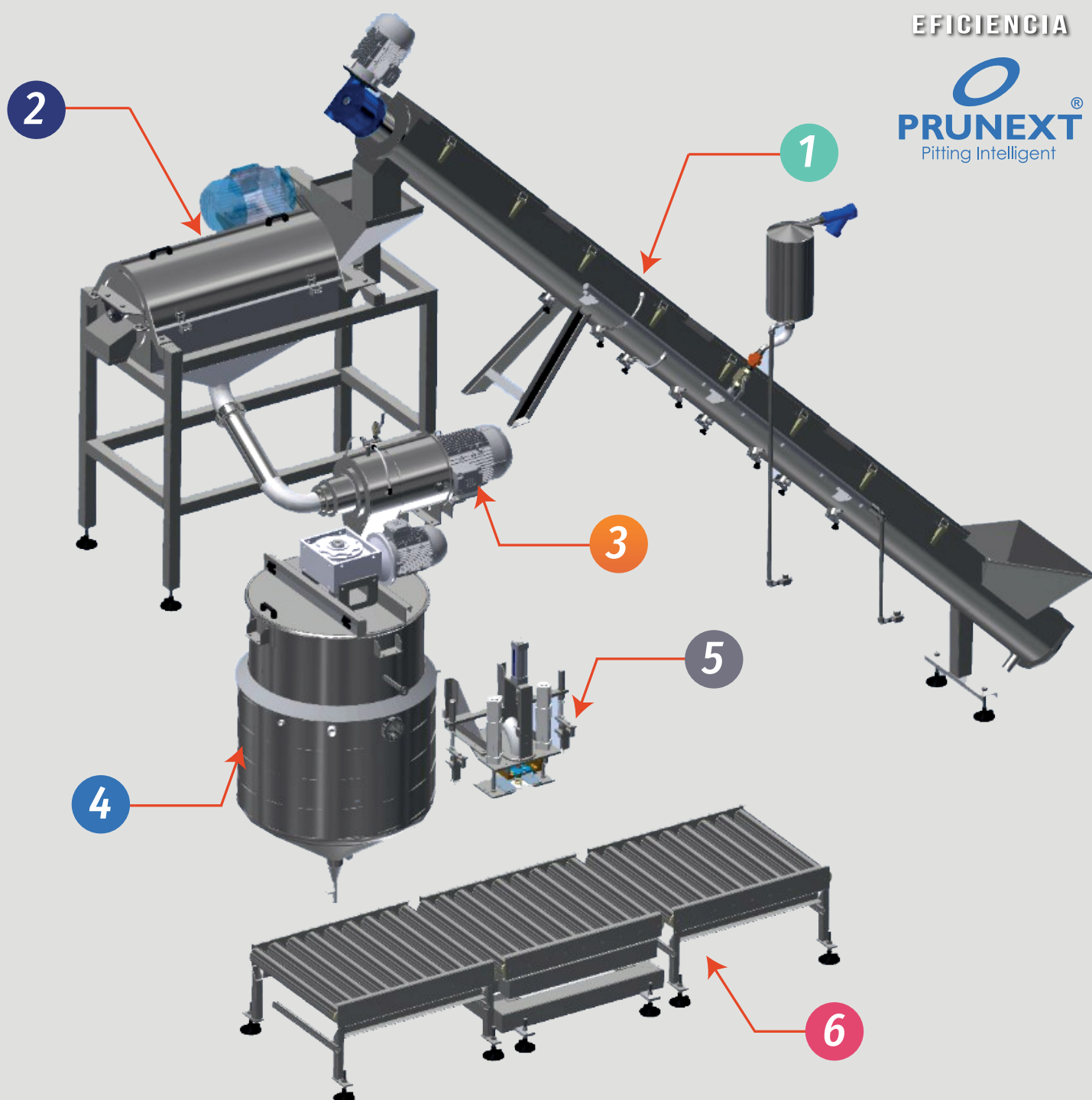
05

**CABEZAL DE LLENADO:** permite destapar la bolsa, llenarla y volverla a tapar de manera segura y sin intervención de personas.

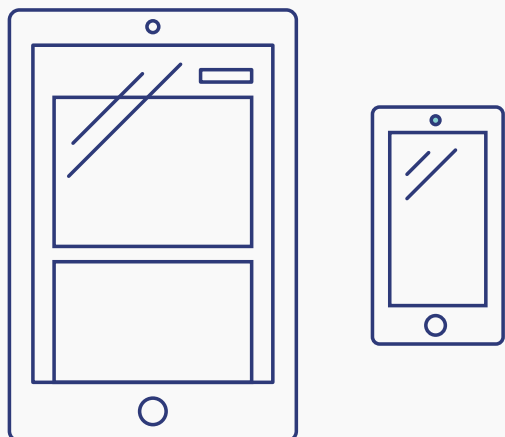
06

**MESA DE PESAJE:** montada sobre celdas de carga, permite llenar hasta la configuración aplicada en el panel HMI.

Nuestra línea especialmente diseñada para recuperar carozos resultantes del proceso de descarozado de ciruela de nuestro equipo Prune/Date Pitting Machine X64, separándolos de la pulpa restante a fin de ser utilizados como combustible en calderas con quemadores de biomasa. Por su parte, la pulpa recuperada es calentada entre 93 y 94°C, luego es envasada en bolsas asépticas en caliente para poder ser almacenada hasta su comercialización. Todo esto es el resultante de nuestro continuo compromiso con la innovación y optimizar los procesos productivos de nuestros clientes.



# Secuencia de Arranque y utilización



## Arranque | Pasos a Seguir

01

Accionar puesta en marcha Turbo Refinador



Chequera la apertura de agua del sello

02

Accionar puesta en marcha Despulpadora

Sólo con spray de agua y aire funcionando



03

Accionar puesta en marcha Sin Fin



El equipo empezara a producir pulpa y a acumular en el tanque de pulpa.

Con nivel de pulpa mínimo:

04

Activar agitador que ayudara a unificar la temperatura de la pulpa



Con ambos motores funcionando, se encenderá el sin fin previamente con el vapor ya abierto.

05

Activar la bomba de re circulación con sensor/detector de producto



La bomba se activa sólo si detecta producto.



Una vez que la bomba está activa inicia el control de temperatura automático.

### Diseño especial

Diseñada especialmente para instalación conjunta a la línea descarozadora.

### Aséptica

Las bolsas que se llenan con procesos de esterilización se pueden almacenar en varios tamaños de bolsas para la venta.

### Compatibilidad

Se pueden utilizar los carozos para quemadores de biomasa.

## Utilización y uso

### Cuando el equipo esta esta en marcha

01

#### El operario coloca bolsas de llenado

- ✓ Insertar cuello de bolsa en cabezal asegurando, chequear que la tapa tenga un pequeño caudal de vapor.
- ✓ Pinzas de cierre con bolsa colocada.

#### Utilización con equipo en marcha

##### Montaje de bolsas de Llenado

- Colocar bolsa en el cabezal
- Chequear pinzas que sostienen la tapa estén cerradas
- Chequear caudal de vapor en tapa


##### Para llenado de bolsas

- Colocar bolsa en pinza destinada
- Activar pulsador derecho de cierre de pinza
- Activar pulsador izquierdo de cierre de pinza
- Activar pulsador verde de inicio de ciclo

##### Chequeo automático de °C

##### Llenado de la bolsa de pulpa

##### Pesado y cierre automático de la bolsa

- Retirar manualmente el cuello de cabezal 

02

#### Con bolsas colocadas

- ✓ Accionar pulsador correspondiente a cierre de pinzas derechas e izquierda

03

- ✓ Activar ciclo de llenado con pulsador verde


Chequeo de temperatura automático y accionamiento de mecanismos.

04

#### Pesado y cierre automático de bolsa

Pesado de bolsas según setde HMI

Cierre y liberación de bolsa

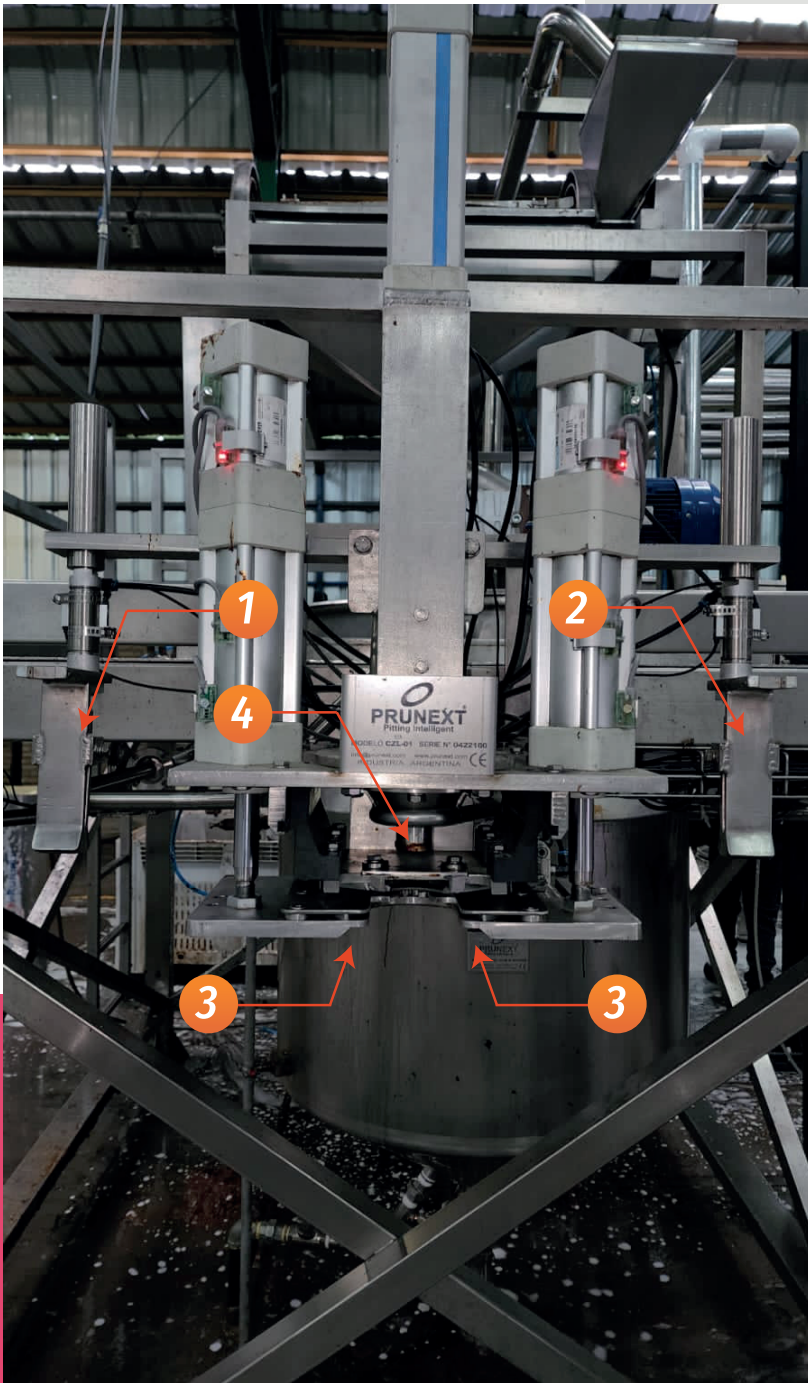
Retirar manualmente cuello de cabezal 

05

Retirar bolsa con producto 



Recomendación: Estirar la bolsa de llenado para su correcto llenado y pesado



En el caso de que la bolsa este llenándose, pero por algún motivo se baje la temperatura del producto, la válvula de tres vías pasara a recirculación hasta que se levante la temperatura. Cuando llegue nuevamente a la temperatura de seteo la misma válvula pasara a llenado para completar el ciclo.

Todos los cilindros disponen de sensores los cuales indican la posición de cada movimiento. Se recomienda el chequeo de los mismos ya que si alguno no enciende o falla, el equipo no realizara el próximo movimiento.



### Nota

*Si el operario desea interrumpir el ciclo de llenado, debe presionar el pulsador rojo el cual simulara el seteo y cerrara la bolsa.*

- 1 Pinza para sostener bolsa izquierda
- 2 Pinza para sostener bolsa derecha
- 3 Pinzas para sostener tapa
- 4 Pico de llenado



# Operar equipo desde HMI

## Secuencia de Inicio



Para ingresar al menú, deberemos presionar sobre el logo e ingresaremos a la siguiente pantalla:

## Pantalla inicial



### TEMPERATURA BAJA

Indica el estado de la temperatura del equipo con respecto a la temperatura de envasado.

### RECIRCULACION

Indica el estado de la válvula de tres vías la cual puede ser re circulación o en llenado.

### DETENIDO

Indica el estado del ciclo el cual está detenido o en ciclo.

### CONTROL DE TEMPERATURA

Desde este selector activamos el control de temperatura del tanque de pulpa. La válvula de ingreso de



vapor, en automático, se activará si la temperatura es menor a la de control, si el agitador está en funcionamiento y si la bomba está en funcionamiento. Si alguna de estas condiciones no se cumplen, automáticamente se cerrara la válvula de ingreso de vapor.

### ALARMA

Nos lleva a la pantalla de alarmas del equipo.

### MENU

Al presionarlo, activa la pantalla de comandos manuales de las válvulas neumáticas.

### SIN FIN

Con este selector enciende el sin fin de elevación.

### TURBO

Enciende el turbo refinador.

### DESPULPADORA

Enciende despulpadora.

### AGITADOR

Enciende el agitador del tanque de pulpa.

### BOMBA

Enciende la bomba si y solo si el sensor detector de producto está activado.

### COMPUERTA

Activa la compuerta dosificadora de carozos.

### CINTA

Activa la cinta de producto.

### BANCO HIDRAULICO

Activa el banco hidráulico del volcador de bins.



## BOTÓN MENU

Al presionarlo, activa la pantalla de comandos manuales de las válvulas neumáticas.

### PINZA DERECHA

Activa o desactiva la pinza derecha.

### BAJA CUELLO

Activa o desactiva primer cilindro para bajar/subir cuello de la bolsa.

### MORDAZA

Activa o desactiva las mordazas que sostienen el cuello.

### PINZA IZQUIERDA

Activa o desactiva la pinza izquierda.

### SUBE CUELLO

Activa o desactiva segundo cilindro para bajar/subir cuello de la bolsa.

### DESPLAZA

Activa o desactiva el desplazador de la tapa de la bolsa.

### VALVULA VAPOR

Activa o desactiva la válvula de ingreso de vapor.

### TAPON

Activa o desactiva tapón del pico de llenado.

### VALVULA TRES VIAS:

Coloca la válvula de tres vías a envío o recirculación.

### BALANZA

Ingresar a pantalla de seteo de la balanza.

### TEMPERATURA

Ingresar a pantalla de seteo de las temperaturas.

### VOLVER:

Vuelve a pantalla anterior.



### TEMPERATURA DE LLENADO

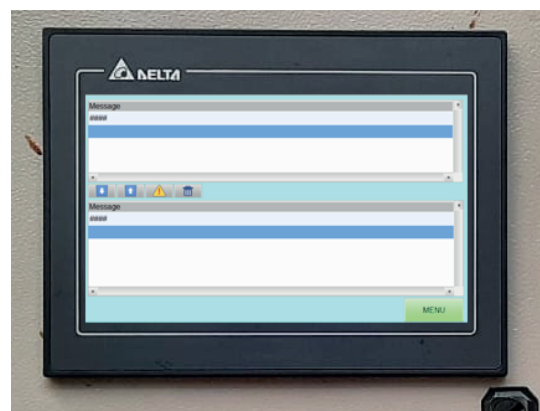
Setea la temperatura mínima a la cual se llenará la bolsa.

### TEMPERATURA DE CONTROL

Setea la temperatura a la cual se controlará el producto.

### VOLVER

Vuelve a la pantalla inicial.



Esta pantalla muestra las alarmas activas y el historial de alarma.

### VOLVER

Vuelve a la pantalla anterior.

Se recomienda que la temperatura de control con sete de 1 o 2 grados más que la temperatura de llenado con el fin de sostener la continuidad en el llenado.



## CONTACT

 +54 9 261 419-0029

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

 [prunext.com](http://prunext.com)

