

Useddairyequipment

Complete milk reception and processing plant / Komplette Milchannahme- und Verarbeitungsanlage / Complete melkontvangst- en verwerkingsinstallatie / Planta completa de recepción y procesamiento de leche.

Offer number	: 24-10-01			
Description	: Milk reception and valve manifolds	: Milk processing	: CIP unit	: Storage tanks
Make	: Tetra Pak / Alfa Laval	: Tetra Pak	: Metals Oy / Alfa Laval	: Metals Oy
Type	: LHK40 / SRU6	: Separator H40	:	:
Capacity	: 50.000 liter per hour milk or 30.000 liter per hour cream per set	: 30.000 liter per hour	: 3.300 liter per tank.	: 120.000 liter per tank
Year of manufacturing	: 2013	: 2013	: 2013	: 2013
Dimensions (l x w x h)	: lay-out available			
Condition of the machine	: Excellent	: Excellent	: Excellent	: Excellent
Location	: Finland			



Complete milk reception and processing plant. Components are supplied by by Tetra Pak / Alfa Laval. **2 milk receptions stations.** Each reception station has 5 hoses to connect to the truck, an air-eliminator, flow transmitter, temperature transmitter, Centrifugal pump for milk and lobe rotor pump for cream reception. Including valves, piping and it is all skid mounted. A full automatic milk sampling station is placed in the processing area. Capacity reception: 50.000 liter per hour milk or 30.000 liter per hour cream per set. There is 1 milk or cream send out station for re-pumping the milk and cream back into the truck. Including 2 cleaning units for milk transport trucks. **Including valve manifolds** in front of the raw milk and cream tanks. Flexible valve manifolds to receive raw milk and distribute it over 6 tanks and at the same time distribute pasteurized skim milk or cream from the same tanks. Including lobe pump for cream and centrifugal pump and (Mass) flow transmitters for milk standardization, and distribution to the users. Mixproof design. The valves of the manifold are Tetra Pak Unique valves. **Including 6 storage tanks.** Vertical Insulated tanks placed outside with propellor agitators, sensors (level/temperature), breathers, sprays balls for CIP cleaning, tank sensors, CIP cleanable sampling valve, cove to the inside, breather insulated to the inside with drip tray. There are 2 tanks combined in 1 body each tank has a capacity of 40.000 liter in separate departments on top of each other, so 3 tanks of each 120.000 liter. The tanks can be filled with raw milk or processed milk or cream . Frame

work in front of tanks is included. **Milk pasteuriser**, temperature cycle: input: 4°C to separator at 55°C high 75°C - out at 3°C. Complete kit with balance tank, pumps, plate heatexchanger C10-KSM, valves, sensors, steam-hot water system, holding tube, interconnecting piping, flow transmitter. **Separator – milk skimmer. Complete self-cleaning separator** Tetra Pak, model: H40 with controls and tools, skid mounted. Frequency controller on the main motor, 25kW. The separator has its own controls and communicates with the system through Profinet. **Cream pasteuriser**. Temperature cycle: in from separator 55°C-high 95°C-out 6°C. Capacity: up to 3.500 liter of cream pasteurization per hour. Complete kit with balance tank, pumps, plate heatexchanger C6-SR, valves, sensors, steam-hotwater system interconnecting piping. **CIP Unit**. Complete CIP unit with 4 tanks of 3.300 liter each. Lye, acid and clean water tank are insulated. Breather in stainless steel to outside. 2 outgoing lines to be able to clean 2 items at same time. Including pumps, valves, interconnecting piping, chemical dosing of disinfectant to clean water tank. Controls: Complete with 5 field cabinets 5 remote IO boxes, 2 main PLC Siemens S7 1 for processing and 1 for CIP, 2 siemens HMI Touch screen panels at the reception unit, and ABB frequency converters on all pumps. All documentation flowcharts and software.

Excluding: Chemical dosing system of lye and acid (was centralized) and frame work in front of CIP. The line is still installed in Finland, can be visited on request.

Komplette Milchannahme- und -Verarbeitungsanlage. Die Komponenten wurden von Tetra Pak / Alfa Laval geliefert. **Zwei Milchannahmestationen**. Jede Empfangsstation verfügt über 5 Schläuche zum Anschluss an den LKW, einen Entlüfter, einen Durchfluss-sender, einen Temperatursender, eine Kreiselpumpe für Milch und eine Drehkolbenpumpe für die Sahneannahme. Einschließlich Ventile, Rohrleitungen und das alles ist auf einem Gestell montiert. Im Verarbeitungsbereich befindet sich eine vollautomatische Milchprobenahmestation. Aufnahmekapazität: 50.000 Liter Milch oder 30.000 Liter Sahne pro Stunde und Satz. Es gibt eine Milch- oder Sahne-Ausgabestation, um Milch und Sahne zurück in den LKW zu pumpen. Inklusive 2 Reinigungseinheiten für Milchtransporter.

Inklusive Ventilverteiler vor den Rohmilch- und Rahmtanks. Flexible Ventilverteiler zur Aufnahme von Rohmilch und deren Verteilung auf 6 Tanks sowie zur gleichzeitigen Verteilung pasteurisierter Magermilch oder Sahne aus denselben Tanks. Einschließlich Drehkolbenpumpe für Sahne und Zentrifugalpumpe sowie (Mass) Durchflusstransmittern zur Milchstandardisierung und -verteilung an die Benutzer. Mixproof Design. Die Ventile des Verteilers sind Tetra Pak Unique-Ventile. **Inklusive 6 Lagertanks**. Vertikale isolierte Tanks im Freien mit Propellerrührwerken, Sensoren (Füllstand/Temperatur), Entlüftern, Sprühkugeln. In für die CIP-Reinigung, Tanksensoren, CIP-reinigbarem Probenahmeventil, innenliegender Abdeckung, innen isolierter Entlüfter mit Tropfschale. Es gibt 2 Tanks, die in einem Gehäuse zusammengefasst sind. Jeder Tank hat ein Fassungsvermögen von 40.000 Litern plus 80.000 Liter in getrennten Abteilungen übereinander. Bei 3 Tanks beträgt die Gesamtkapazität jedes Tanks also 120.000 Liter. Die Tanks können mit Rohmilch oder verarbeiteter Milch oder Sahne gefüllt werden. Das Rahmenwerk vor den Tanks ist im Lieferumfang enthalten.



Milchpasteur, Temperaturzyklus: Eingang: 4°C zum Separator bei 55°C, hoch 75°C – Ausgang bei 3°C. Kompletter Bausatz mit Ausgleichsbehälter, Pumpen, Plattenwärmetauscher C10-KSM, Ventilen, Sensoren, Dampf-Heißwasser-System, Halterohr, Verbindungsrohren und Durchflusstransmitter. **Separator – Milchenträher**.

Kompletter selbstreinigender Separator Tetra Pak, Modell H40, mit Bedienelementen und Werkzeugen, auf einem Gestell montiert. Frequenzregler am Hauptmotor, 25 kW. Der Separator verfügt über eine eigene Steuerung und kommuniziert über Profinet mit der Anlage. **Sahnepasteur**, Temperaturzyklus: Eingang vom Abscheider 55°C – hoch 95°C – Ausgang 6°C. Kapazität: bis zu 3.500 Liter Rahmpasteurisierung pro Stunde. Kompletter Bausatz mit Ausgleichsbehälter, Pumpen, Plattenwärmetauscher C6-SR, Ventilen, Sensoren und Verbindungsleitungen für das Dampf-Heißwasser-System. CIP-Einheit. Komplette **CIP-Einheit** mit 4 Tanks von je 3.300 Liter. Laugen-, Säure- und Frischwassertank sind isoliert. Entlüfter aus Edelstahl nach außen. 2 Ausgangsleitungen, um 2 Gegenstände gleichzeitig reinigen zu können. Einschließlich Pumpen, Ventile, Verbindungsleitungen und chemische Dosierung des Desinfektionsmittels in den Reinwassertank. Steuerungen: Komplette mit 5 Feldschränken, 5 Remote-IO-Boxen, 2 Haupt-SPS Siemens S7, eine für die Verarbeitung und eine für CIP, 2 Siemens HMI-Touchscreen-Panels an der Empfangseinheit und ABB-Frequenzumrichter an allen Pumpen. Alle Dokumentationsflussdiagramme und Software.

Ausgenommen: Chemisches Dosiersystem für Lauge und Säure (war zentralisiert) und Rahmenwerk vor der CIP. Die Linie ist immer noch in Finnland installiert und kann auf Anfrage besichtigt werden.

Complete melkontvangst- en verwerkingslijn. De componenten zijn geleverd door Tetra Pak / Alfa Laval. **2 melkontvangststations.** Elk ontvangstation heeft 5 slangen om op de vrachtwagen aan te sluiten, een ontluchter, flowtransmitter, temperatuurtransmitter, centrifugaalpomp voor melk en lobbenrotorpomp voor roomontvangst. Inclusief kleppen, leidingwerk en het is allemaal op een skid gemonteerd.

In de verwerkingsruimte is een volautomatisch melkbemonsteringsstation aanwezig. Capaciteit ontvangst: 50.000 liter per uur melk of 30.000 liter room per uur per set. Er is één melk- of room station om de melk en room terug in de vrachtwagen te pompen. Inclusief 2 reinigungsunits voor melktransportwagens. **Inclusief kleppenblokken** voor de rauwe melk- en roomtanks. Flexibele kleppenblokken om de rauwe melk te ontvangen en over 6 tanks te verdelen en tegelijkertijd gepasteuriseerde magere melk of room uit dezelfde tanks te distribueren. Inclusief lobbenpomp voor room- en centrifugaalpomp en (Mass) flowtransmitters voor melkstandaardisatie en distributie naar de productielijnen. De kleppen zijn mixproof design. De kleppen van het kleppenblok zijn Tetra Pak Unique-kleppen.

Inclusief 6 opslagtanks. Verticaal geïsoleerde tanks buiten geplaatst met propellerroerwerken, sensoren (niveau/temperatuur), ontluchters, sproeibollen voor CIP-reiniging, tanksensoren, CIP reinigbare monsternamenameklep, koof naar binnen, ontluchter geïsoleerd naar binnen met lekbak. Er zijn 2 tanks gecombineerd in 1 opbouw, elke tank heeft een capaciteit van 40.000 plus 80.000 liter in aparte afdelingen boven elkaar, dus 3 tanks en totaal van elke tank is 120.000 liter. De tanks kunnen worden gevuld met rauwe melk of verwerkte melk of room. Framework voor tanks is inbegrepen. **Melkpasteur,** temperatuercyclus: in: 4°C tot separator op 55°C hoog 75°C, uit 3°C. Complete set met balanstank, pompen, platen warmtewisselaar C10-KSM, kleppen, sensoren, stoom-heetwatersysteem, duurverhitter, flowtransmitter. **Separator – melk ontromer.** Zelfreinigende separator Tetra Pak, model: H40 met schakelkast en gereedschap, op skid gemonteerd. Frequentieregelaar op de hoofdmotor, 25kW. De separator heeft een eigen bediening en communiceert via Profinet met het systeem. **Roompasteur.** Temperatuercyclus: in vanaf separator 55°C-hoog 95°C-uit 6°C. Capaciteit: tot 3.500 liter roompasteurisatie per uur. Complete set met balanstank, pompen, platen warmtewisselaar C6-SR, kleppen, sensoren, verbindingsleidingen voor het stoom-warmwatersysteem. **CIP- eenheid.** Complete CIP-unit met 4 tanks van elk 3.300 liter. De loog-, zuur- en schoonwatertank zijn geïsoleerd. Ontluchter in roestvrij staal naar buiten. 2 uitgaande lijnen om 2 artikelen tegelijk te kunnen reinigen. Inclusief pompen, kleppen, verbindingsleidingen, chemische dosering van desinfectiemiddel om de watertank schoon te maken. Besturingen: Compleet met 5 veldkasten, 5 externe IO-boxen, 2 hoofd-PLC Siemens S7 1 voor verwerking en 1 voor CIP, 2 Siemens HMI touchscreenpanelen bij de ontvangstunit en ABB frequentieomvormers op alle pompen. Alle documentatiestroomdiagrammen en software.

Exclusief: Chemisch doseersysteem van loog en zuur (was gecentraliseerd) en raamwerk voor de CIP. De lijn is nog steeds geïnstalleerd in Finland en kan op aanvraag worden bezocht.

Planta completa de recepción y procesamiento de leche. Los componentes fueron fabricados por Tetra Pak / Alfa Laval. **2 estaciones de recepción de leche.** Cada estación de recepción cuenta con 5 mangueras para conectar al camión, eliminador de aire, transmisor de flujo, transmisor de temperatura, bomba centrífuga para leche y bomba de rotor lobular para recepción de nata. Incluye válvulas, tuberías y todo está montado sobre patines.

En el área de procesamiento se coloca una estación de muestreo de leche completamente automática. Capacidad de recepción: 50.000 litros de leche o 30.000 litros por hora de nata por juego. Existe una estación de envío de leche o nata para volver a bombear la leche y la nata al camión. Incluye 2 unidades de limpieza para camiones de transporte de leche. **Incluyendo colectores de válvulas** delante de los depósitos de leche cruda y nata. Colectores de válvulas flexibles para recibir leche cruda y distribuirla en 6 tanques y al mismo tiempo distribuir leche desnatada o nata pasteurizada desde los mismos tanques. **Incluyendo bomba lobular para nata y bomba centrífuga y (Mass) transmisores de flujo para estandarización y distribución de leche a los usuarios.** Diseño "mixproof". Las válvulas del colector son válvulas Tetra Pak Unique. **Incluye 6 tanques de almacenamiento.** Tanques aislados verticales colocados en el exterior con agitadores de hélice, sensores (nivel/temperatura), respiraderos, bolas pulverizadoras para limpieza CIP, sensores de tanque, válvula de muestreo limpiable CIP, cala hacia el interior, respiradero aislado hacia el interior con bandeja de goteo. Hay 2 tanques combinados en un cuerpo, cada tanque tiene una capacidad de 40.000 más 80.000 litros en departamentos separados uno encima del otro, es decir, 3 tanques de 120.000 litros cada uno. Los tanques se pueden llenar con leche cruda o con leche o nata. Se incluye la estructura delante de los tanques. **Pasteurizador de leche,** ciclo de temperatura: entrada: 4°C al separador a 55°C alta 75°C - salida a 3°C. Kit completo con tanque de equilibrio, bombas, intercambiador de calor de placas C10-KSM, válvulas, sensores, sistema de agua caliente a vapor, tubo de retención,

tuberías de interconexión y transmisor de flujo. **Separador – descreamadora** de leche. Separador autolimpiante completo Tetra Pak, modelo: H40 con controles y herramientas, montado sobre patín. Controlador de frecuencia en el motor principal, 25kW. El separador tiene sus propios controles y se comunica con el sistema a través de Profinet. **Pasteurizador de nata.** Ciclo de temperatura: entrada desde el separador 55°C-alta 95°C-salida 6°C. Capacidad: hasta 3.500 litros de pasteurización de nata por hora. Kit completo con tanque de equilibrio, bombas, intercambiador de calor de placas C6-SR, válvulas, sensores, tuberías de interconexión del sistema de vapor-agua caliente. Unidad PIC. **Unidad CIP** completa con 4 depósitos de 3.300 litros cada uno. Los depósitos de lejía, ácido y agua limpia están aislados. Respiradero en acero inoxidable al exterior. 2 líneas de salida para poder limpiar 2 prendas al mismo tiempo. Incluyendo bombas, válvulas, tuberías de interconexión, dosificación química de desinfectante al tanque de agua limpia. Controles: Completo con 5 gabinetes de campo, 5 cajas de E/S remotas, 2 PLC principales Siemens S7 (1 para procesamiento y 1 para CIP), 2 paneles de pantalla táctil HMI de Siemens en la unidad de recepción y convertidores de frecuencia ABB en todas las bombas. Todos los diagramas de flujo de documentación y software. Excluyendo: Sistema de dosificación de lejías y ácidos químicos (era centralizado) y marco frente al sistema CIP. La línea todavía está instalada en Finlandia y se puede visitar previa solicitud.

For more information check our website: www.useddairyequipment.com

PLEASE NOTE: We do not intentionally send our offers to any unwilling recipients.

If you have been incorrectly included in our mailing list, or do not wish to receive further offers from us, please reply with [REMOVE](#) as subject, and use the same mail address that we have send to. Please accept our apologies for any inconvenience caused!