



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI FEDERICO II



Allegato A

Capitolato tecnico

Specifiche tecniche minime ed irrinunciabili per la Fornitura di un *"Impianto pilota per la produzione e il confezionamento di conserve alimentari"*

1. Unità di reidratazione

L'unità deve consentire al sistema pilota la reidratazione di quantitativi limitati di legumi (circa 5 kg/ciclo), ma in condizioni operative e di processo del tutto simili alla scala industriale. A tal fine l'unità deve avere le seguenti caratteristiche/dotazioni:

- realizzata completamente in acciaio inox aisi 304
- sostegni a terra regolabili in altezza
- valvola a sfera per la regolazione dell'acqua in ingresso e per lo scarico di fondo
- "troppo pieno" (o overflow) laterale
- cestello in lamiera forata
- capacità totale di circa 50 litri (tolleranza ± 5 litri)

2. Unità di aspirazione

L'unità di aspirazione dovrà essere installata al servizio dell'unità di reidratazione e pertanto dovrà essere dotata di:

- struttura realizzata completamente in acciaio inox aisi 304
- fiancate in lamiera
- camino per il convogliamento dei fumi all'esterno
- ventilatore per il convogliamento e l'estrazione dei vapori





UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI FEDERICO II



3. Unità di riempimento

A valle dei processi di produzione delle conserve (sia con il presente sistema pilota che altri sistemi già in dotazione presso il committente CAISIAL), è necessaria la fornitura di un'unità di riempimento in grado di dosare volumi precisi. Tale unità da banco dovrà essere idonea a dosare prodotti più o meno densi quali ad es. passate, marmellate, confetture o prodotti simili. La struttura deve essere realizzata completamente in acciaio inox aisi 304.

L'unità dovrà essere dotata in particolare di:

- Indicatore sulla scala graduata di lettura del volume desiderato
- Regolazione in altezza del piatto di appoggio del vaso da riempire
- Tramoggia inox da 30 litri circa, con agitatore e livello di comando pompa
- Azionamento del dosaggio con pulsante o pedaliera.
- Produzione 300/400pz/h a secondo del prodotto e del formato (vasi in vetro con Ø tra 45 e 95 mm)
- Sistema di termoregolazione (60-70 °C) del serbatoio

4. Unità di confezionamento

L'unità deve consentire il confezionamento sia di vasi in vetro che di scatole in banda stagnata:

4.1 Subunità confezionamento vasi in vetro

Tale unità deve consentire il confezionamento di vasi in vetro ed in particolare deve consistere in un capsulatrice da banco, semiautomatica e in grado di garantire cicli di lavoro di 400/500 pz/h (vasi in vetro con Ø tra 45 e 95 mm). Le caratteristiche e le dotazioni funzionali richieste per tale subunità sono:

- Macchina realizzata completamente in acciaio inox aisi 304
- Testa capsulatrice per tappi Twist-off
- Gruppo di comando con motore pneumatico
- Mandrino di chiusura con frizione regolabile dello sforzo
- Regolazione in altezza della testa
- Centratore vasi in acciaio inox
- Comando della macchina con pedale a comando pneumatico
- Impianto di comando elettro-pneumatico





UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI FEDERICO II



- Caratteristiche antinfortunistiche secondo le normative CE
- Libretto di uso e manutenzione della macchina

4.2 Subunità confezionamento scatole in banda stagnata

Tale unità da banco deve consentire la chiusura di scatole cilindriche in banda stagnata standard ed in particolare l'aggraffatura semiautomatica di scatole di formato variabile (almeno n.4 formati inferiori a 1 kg). Le caratteristiche e le dotazioni funzionali richieste per tale subunità sono:

- Completa di accessori per scatole di n. 4 formati inferiori a 1kg
- Corpo macchina in acciaio
- Corpo macchina alesato per un perfetto inserimento degli organi meccanici
- Carter di protezione in acciaio inox
- Mandrino e rullino di aggraffatura per n. 4 formati di scatole in acciaio
- Protezione di chiusura
- Quadro elettrico di comando a norma

Il Direttore del CAISIAL

Prof. P. Masti

