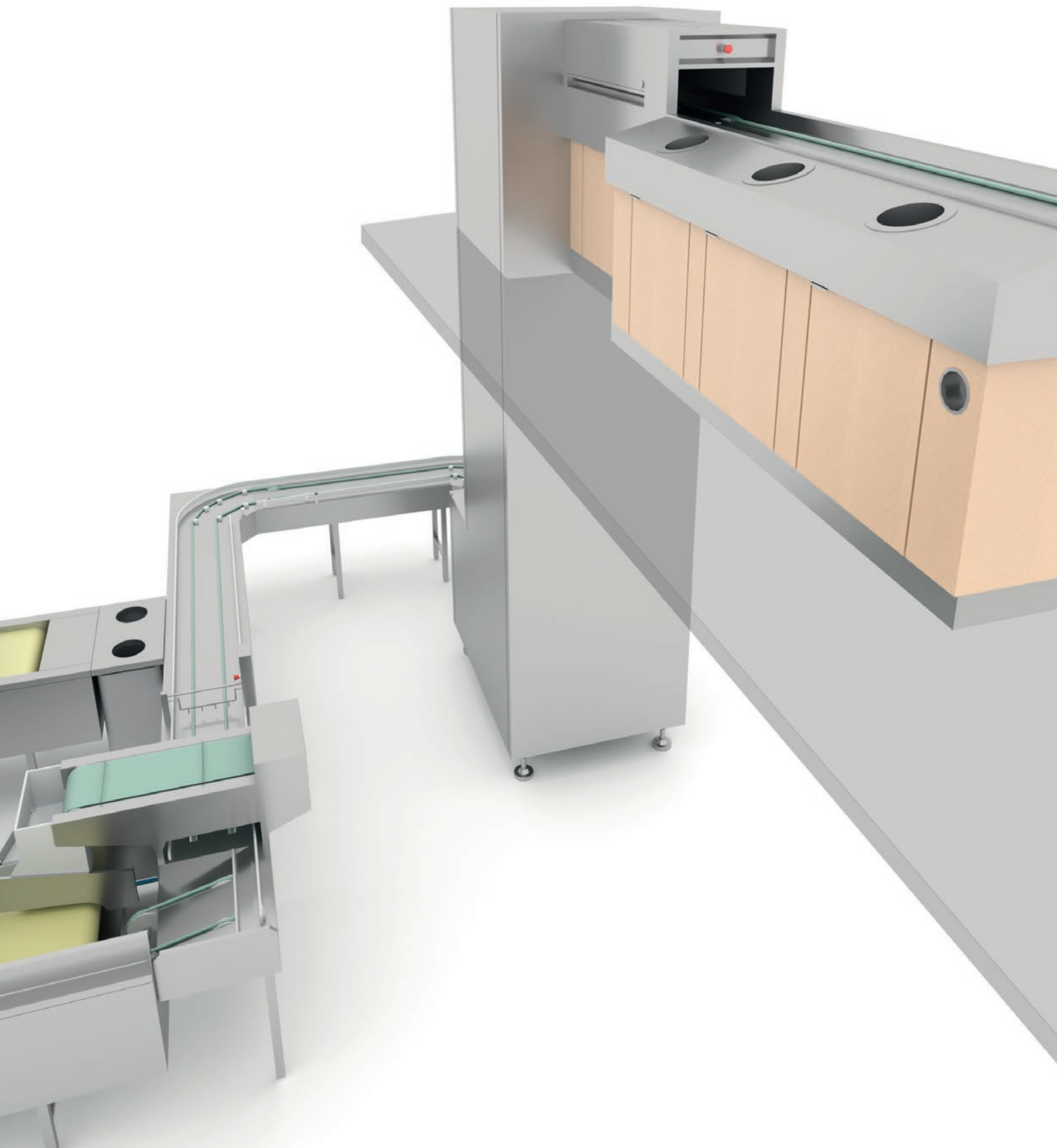


Sistemas de transporte MEIKO

Componentes de la automatización



Los sistemas de transporte de MEIKO
son la solución a todo tipo de problemas de transporte



El programa de sistemas de transporte de MEIKO ofrece los elementos ideales para transportar los objetos a lavar, para así

- Minimizar los gastos mediante un guiado lógico y racional del sistema
- Mejorar la ergonomía de los puestos de trabajo
- Optimizar la higiene

En todo el mundo se utilizan las numerosas variantes de los sistemas de transporte de MEIKO, que están disponibles en cualquier variante y tamaño y que han probado su eficacia incluso en condiciones durísimas. Independientemente de si se trata de sistemas de transporte para vajillas sucias, vajillas limpias, contenedores, cestas, cajas, carros, carros de transporte o desechos: nosotros siempre le ofrecemos la solución ideal en cuanto al funcionamiento y a la tecnología.

Nuestra gama de productos abarca:

- Cintas transportadoras redondas
- Transportadores de correa
- Transportadores verticales
- Transportadores de rodillos
- Cintas para cubiertos



Además ofrecemos infinidad de soluciones de sistemas para aplicaciones específicas, una multitud de dispositivos adicionales como

- Concentraciones de bandejas
 - Dispositivos de entrada de bandejas
 - Sincronización de platos
 - Equipos de apilado
 - Aviso de acumulación y atascamiento
 - Imanes de elevación de cubiertos
 - Transportadores verticales
- y más.

Funcionalidad: el sistema de correa redonda evita que se puedan colocar platos sueltos u otras piezas pequeñas sobre la cinta transportadora. Solo permite transportar bandejas o platos con un tamaño determinado.

Marcha silenciosa: Dado que la correa redonda prácticamente se desliza sobre la mesa de cinta y en consecuencia casi no se genera rozamiento, destaca especialmente por ser extremadamente silenciosa.

Higiene: La capa en forma de puntos de la correa redonda hace que toda la mesa de cinta se limpie sin problemas (especialmente importante en la zona de inserción y recogida) y ofrece los mejores requisitos para cumplir las exigencias de higiene en las cocinas industriales.

Mantenimiento sencillo: las cintas transportadoras redondas tienen un mantenimiento mínimo y ofrecen la máxima resistencia al desgarrar gracias al elevado estándar de calidad de los materiales empleados (transportador interior con poca elasticidad).

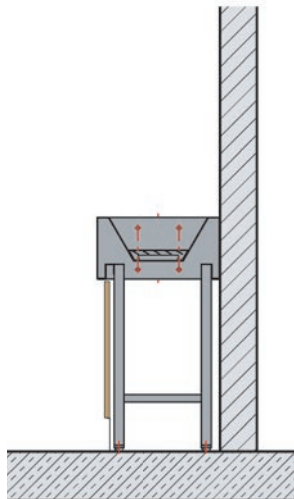
Seguridad de funcionamiento: los equipos de cintas transportadoras redondas de MEIKO han demostrado soportar las condiciones más exigentes, p. ej., 24 horas de uso en sistemas de catering en vuelo. Se someten a controles de calidad rigurosos de MEIKO. Las correas redondas ofrecen un alto grado de seguridad de funcionamiento y de higiene.



Retorno de vajilla sucia con cintas transportadoras redondas



Las cintas transportadoras redondas son especialmente adecuadas para el transporte de retorno de la vajilla sucia gracias a su sencilla limpieza. La guía en forma de línea de las correas redondas deja libre prácticamente toda la mesa de cinta. Este tipo de retorno de la vajilla sucia es especialmente preferido, ya que solo permite la carga de bandejas. No es posible cargar piezas individuales de vajilla (platos, tazas, cubiertos, botellas), por lo que tampoco se pueden caer de la cinta en las curvas, etc., durante el transporte posterior. Así queda garantizada la alta seguridad funcional en el transporte de retorno de la vajilla sucia.



En la zona de entrada de bandejas en el cuerpo de la cinta, entre las correas redondas, se puede incorporar un recipiente con celosías extraíbles. De esta forma, las bebidas y los desechos alimentarios que llegan en algunas circunstancias a la entrada de las bandejas dejan de estar en el campo de visión del comensal.

Trayectos horizontales, de ascenso y descenso

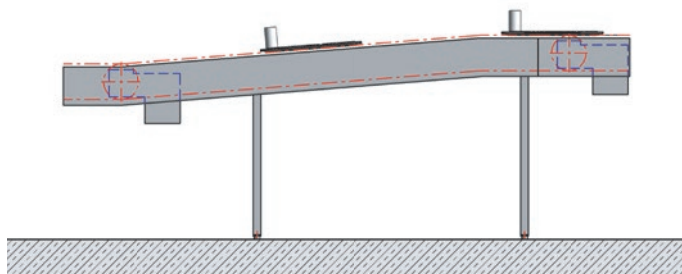


Las correas transportadoras redondas de MEIKO se pueden integrar incluso en espacios muy estrechos.

Este sistema de transporte se utiliza, sobre todo, cuando es necesario superar pequeñas diferencias de altura, por ejemplo:

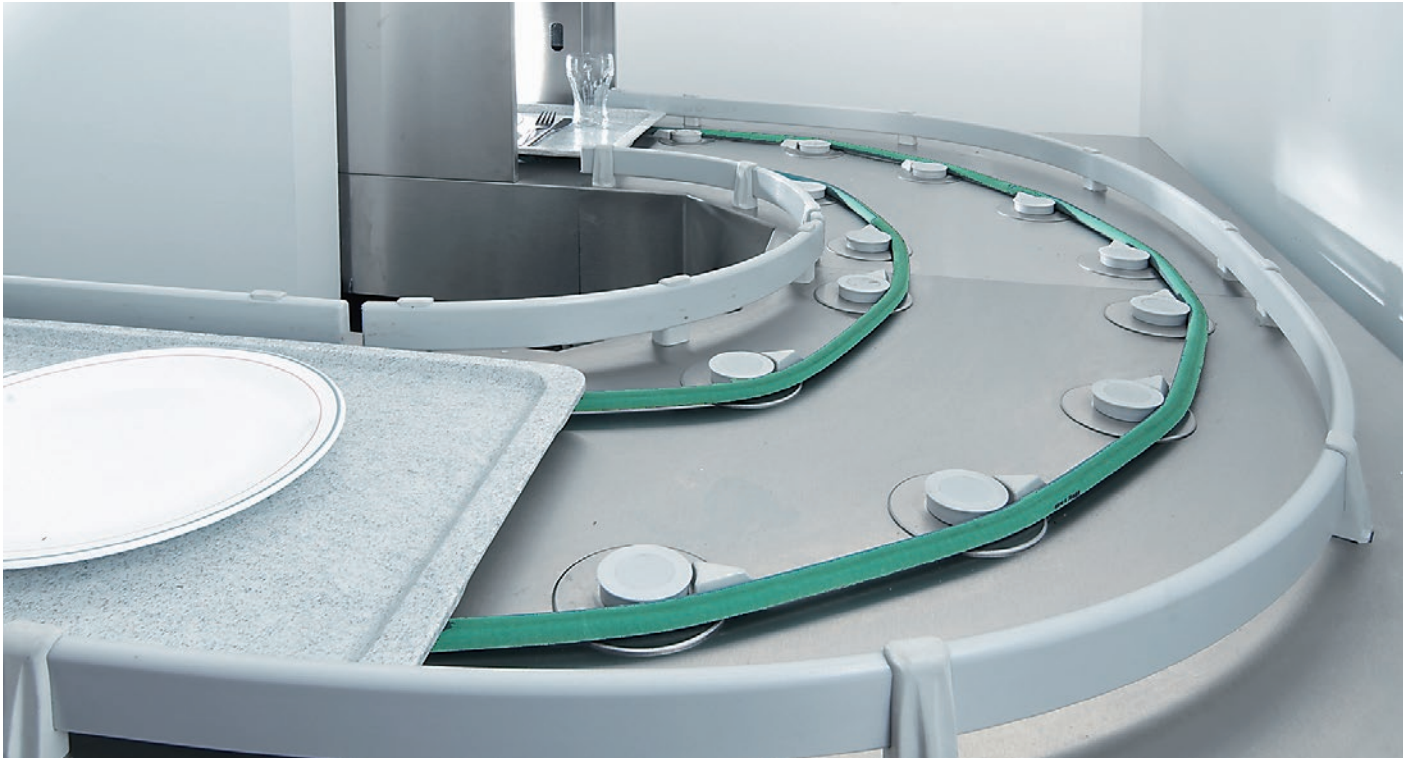
- Durante el transporte del comedor a la zona de lavado.
- Para pasar por debajo de barras, por puertas o por encima de pozos de inspección, etc.
- Para compensar diferencias de altura del suelo.
- Para pasar por encima de la entrada del lavavajillas, para una organización ergonómica del lugar de trabajo en la zona de recogida y clasificación de la vajilla junto al lavavajillas.

Mediante el trayecto ascendente se conduce la bandeja sobre la entrada de la máquina bajando hasta los lugares de recogida.

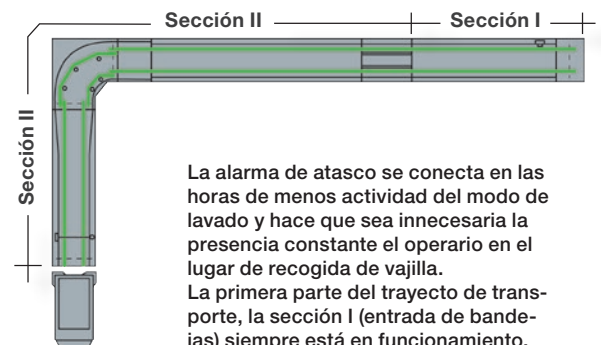


El trayecto de ascenso o descenso es de hasta el 8 % para que las piezas de la vajilla se mantengan estables en la bandeja y se puedan transportar. El punto de inflexión se elige de forma que las piezas de la vajilla no se caigan en las transiciones.

Guiado en curvas con tecnología de correas redondas



El transporte por correa redonda permite realizar cualquier curva. Gracias a las diferentes velocidades, las bandejas se transportan con la distancia necesaria entre sí y de forma centrada y segura en las curvas. Las guías altas y robustas de las bandejas garantizan que las piezas de vajilla colocadas de forma algo insegura no se caigan al suelo al pasar por las curvas y que las bandejas cambien de dirección con toda seguridad.



La alarma de atasco se conecta en las horas de menos actividad del modo de lavado y hace que sea innecesaria la presencia constante del operario en el lugar de recogida de vajilla.

La primera parte del trayecto de transporte, la sección I (entrada de bandejas) siempre está en funcionamiento. Las bandejas se transportan hasta la barrera fotoeléctrica de aviso de atasco situada al final de la sección I.

Si una bandeja activa la barrera fotoeléctrica, se conecta el siguiente tramo de transporte, la sección II.

Si la bandeja atraviesa la barrera fotoeléctrica, el sistema de transporte se detiene, sección II. De esta forma se genera una fila de bandejas con poca distancia entre sí. Únicamente cuando la totalidad de la sección II está ocupada por bandejas se desconecta también la sección I y el personal es informado de ello mediante una señal.



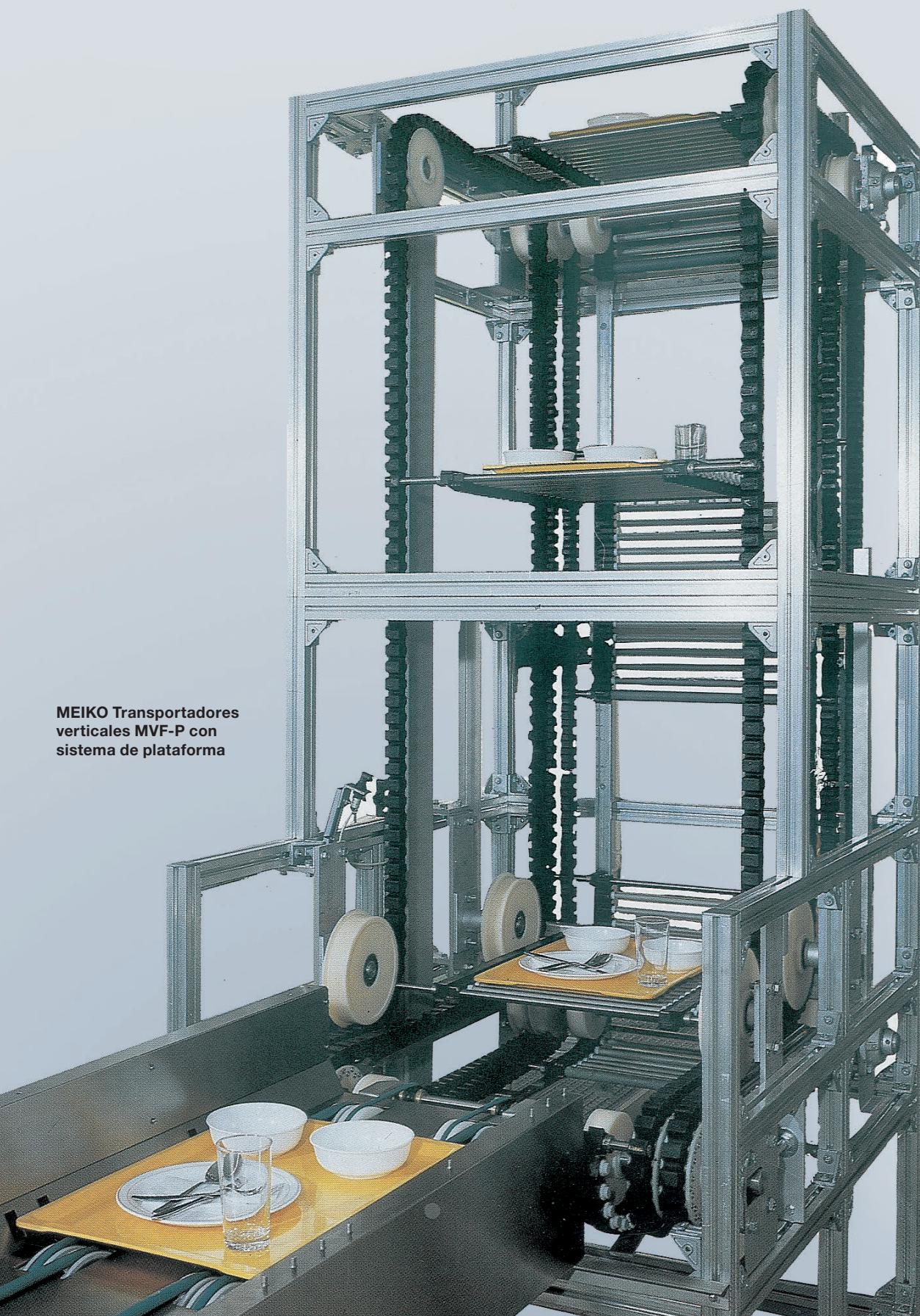
El conmutador multifuncional MEIKO representado anteriormente ofrece además la función para conmutar del funcionamiento a plena carga de dos vías de transporte con hasta 2 x 30 bandejas/min, en horas de menos actividad o durante el mantenimiento de la máquina, a un servicio en el que las vías de transporte (de llegada) se puedan derivar opcionalmente a uno u otro recorrido adicional con hasta 30 bandejas/bandeja. La potencia de transporte de las vías de llegada puede ser diferente, hasta una potencia total de ambas líneas de hasta 30 bandejas/min.

Si se han planificado dos entradas de bandejas o si están previstas para alturas diferentes, los recorridos del transporte de bandejas se pueden concentrar en una cinta. Durante el guiado conjunto o la sincronización los recorridos de transporte no se detienen. La potencia máxima acumulable es de aprox. 30 bandejas por minuto, con lo que la cantidad de bandejas que se reciben de los dos trayectos de transporte puede ser diferentes, p. ej.:

- Carril 1: 10 bandejas/min/carril 2: 20 bandejas/min.
- Carril 1: 13 bandejas/min/carril 2: 17 bandejas/min.
- Carril 1: 8 bandejas/min/carril 2: 22 bandejas/min.

Transportadores verticales

**MEIKO Transportadores
verticales MVF-P con
sistema de plataforma**



La solución decisiva para el guiado vertical del sistema:
el transportador vertical MVF-P de MEIKO con sistema de
plataforma:

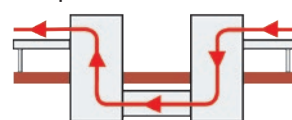
- Funcionamiento silencioso
- Con mínimo mantenimiento
- Versión sólida y robusta
- Alta resistencia a la tracción de las cadenas de goma especial con cables de tracción de acero integrados
- Transición continua y suave desde el nivel horizontal al vertical
- Excelente estabilidad de las piezas de la vajilla
- Excepcionales posibilidades de integración en otros sistemas de planificación técnica
- Múltiples posibilidades de revestimiento de acuerdo con la arquitectura de interiores

El sistema de sincronización de MEIKO garantiza el frenado y arranque suaves de las bandejas, incluso con un alto rendimiento (hasta 30 bandejas por minuto). Esto permite transportar vasos y botellas en posición vertical con seguridad.

Transportadores verticales

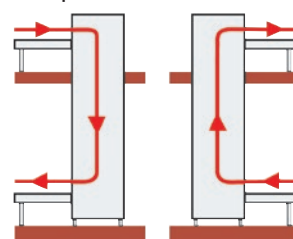
Capacidad volumétrica

Transportadores-S



MVF-G hasta 24 T/min
MVF-P hasta 30 T/min

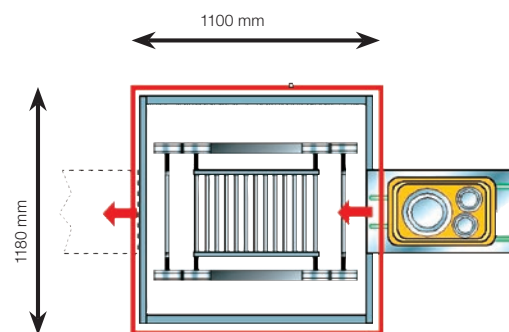
Transportadores-C



MVF-G hasta 28 T/min
MVF-P hasta 12 T/min

Dimensiones de avance

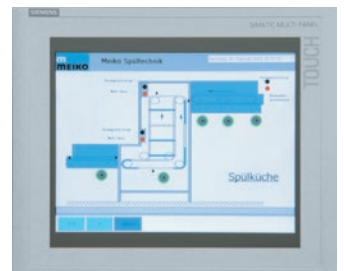
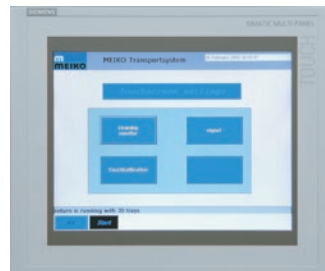
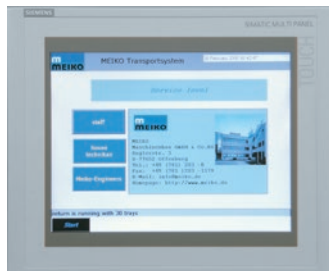
con un tamaño de bandeja máx. de 530 x 370 mm



Transportadores MVF-P C y S
(Ejemplo: transportadores S)



Supervisión – Control – Análisis



Un armario eléctrico central es un componente esencial de cualquier sistema de transporte MEIKO. A partir de aquí, una representación esquemática de las vías de transporte con todos los componentes y unidades de funcionamiento permite que el personal pueda visualizar de forma clara las vías especialmente largas y ramificadas. La central de control se puede ampliar con una pantalla táctil para ampliar la visualización y el análisis.

Una guía de usuario intuitiva permite supervisar y controlar toda la vía de transporte de forma ilustrativa. Mediante los distintos niveles de usuario, gráficos e imágenes se consigue un acceso completo a los componentes individuales como, p. ej., accionamientos, barreras fotoeléctricas, etc. Incluso es posible supervisar y controlar visualmente las zonas importantes de la vía de transporte con cámaras de vídeo y una pantalla en el armario eléctrico.

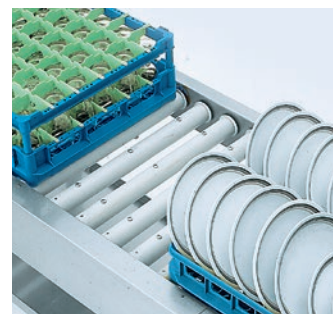
En caso de funcionamiento anómalo, que se indica automáticamente, es posible intervenir con extrema rapidez y directamente en la posición afectada.



Las estaciones de clasificación de cestos:

Versatilidad incluso en la combinación con la estación de clasificación de cestos de alto rendimiento de MEIKO y con todas las organizaciones de retorno de vajilla:

- Automatizada, p. ej., con cinta transportadora de correa redonda
- Manual, p. ej., con carro de transporte de bandejas o servicio de camarero



Para aplicaciones personalizadas: combinaciones a base de versiones diferentes.

El transportador de rodillos transporta cestos o recipientes de transporte automáticamente de una máquina con un rendimiento excelente.

Retirada automática de cubiertos y entrada de bandejas



Los elementos importantes de los sistemas de lavado de vajilla automatizados son la entrada de bandejas y la retirada de cubiertos automáticas mediante el imán de elevación de cubiertos.





El desapilamiento automático de bandejas es otra opción de automatización en el área de lavado. En este caso se distingue entre el desapilado de bandejas sucias como almacén intermedio y el desapilamiento de bandejas lavadas para volver a suministrarlas al comedor.

Dispositivos complementarios para un proceso lógico

MEIKO ofrece multitud de accesorios prácticos para los dispositivos de transporte destinados a la planificación de un proceso de trabajo racional y ergonómico.



Barrera cortafuego: si entre el área de lavado y el comedor discurre un sector contra incendios, deberá haber una barrera cortafuego.



Separación de cubiertos sin imán de elevación de cubiertos: al inclinar las bandejas los cubiertos caen en una cesta para cubiertos. Las bandejas vacías se transportan mediante una cinta ascendente hasta el dispositivo de apilamiento de bandejas.



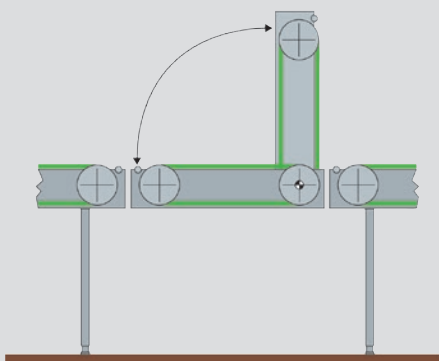
Dispensador de platos TS 1800: El pilar de la automatización racional recoge los platos automáticamente de la cinta y los introduce en el dispensador de platos.



Lavabandejas BTA: Las bandejas se recogen directamente de la cinta transportadora y se apilan después de la limpieza. Un pilar de la automatización que también es perfecto para una integración posterior.



Dispositivos de descarga automáticos
Platos en forma de pila de platos en la cinta transportadora, bandejas en el carro dispensador, cubiertos en el recipiente de transporte, bandejas en el carro expendedor (manual)



La mesa de cinta abatible se puede planificar como, p. ej., abertura de emergencia cuando no se puede acceder de otra forma a partes del sistema con fines de revisión.

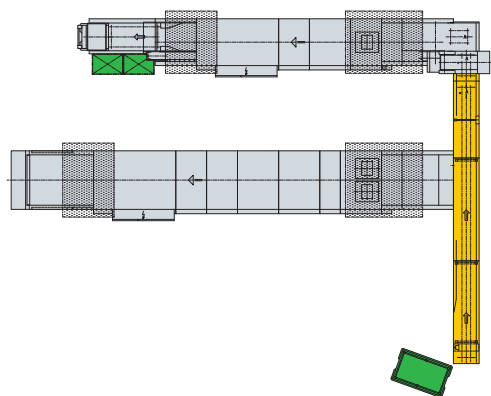
Planificación ordenada: desde el retorno de vajilla hasta la nueva puesta a disposición

En ninguna parte se puede representar una planificación inteligente con la tecnología de transporte de MEIKO de forma gráfica como en una organización del área de lavado adaptada para tal fin. El ciclo de lavado al completo con todas las magnitudes de influencia, desde el retorno de la vajilla, el transporte horizontal y/o vertical a través del área de lavado con una tecnología de lavado de primera categoría, hasta la nueva puesta a disposición: todo queda planificado al momento.

Solo un concepto general convincente ofrece

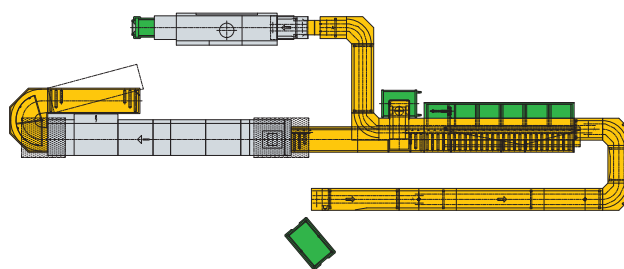
- Seguridad higiénica absoluta
- Ergonomía perfecta
- Alto nivel de eficiencia
- Elevada rentabilidad y, en consecuencia, una solución óptima para nuestros clientes.

Ejemplo de planificación de una clínica universitaria



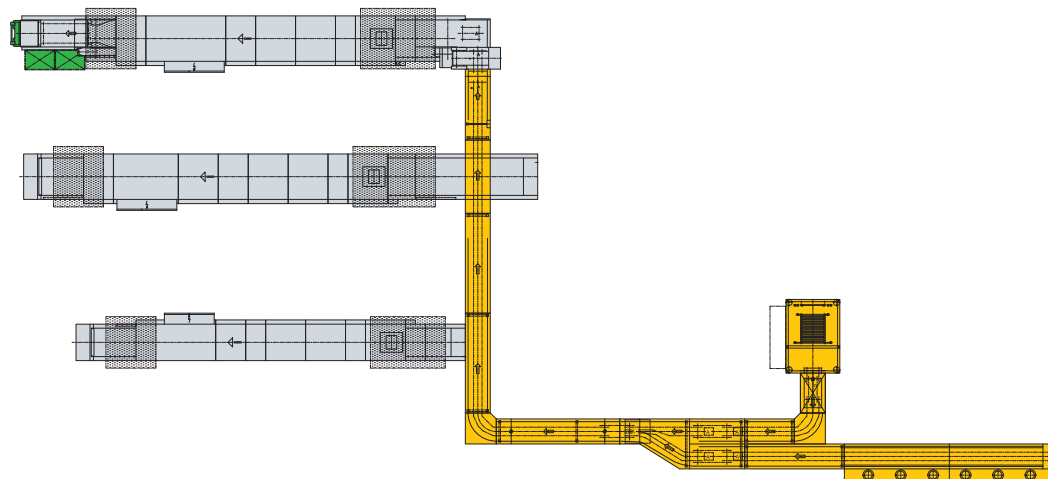
- Rendimiento del sistema: 10 cubiertos/minuto
- 2 sistemas de transportadores de cinta

Ejemplo de planificación de un restaurante de autoservicio



- Rendimiento del sistema: 20 cubiertos/minuto
- 1 sistema de transporte de cestos
- 1 sistema de lavado de bandejas

Ejemplo de planificación de un casino



- Rendimiento del sistema: 2 X 14 cubiertos/minuto
- 3 sistemas de transportadores de cinta

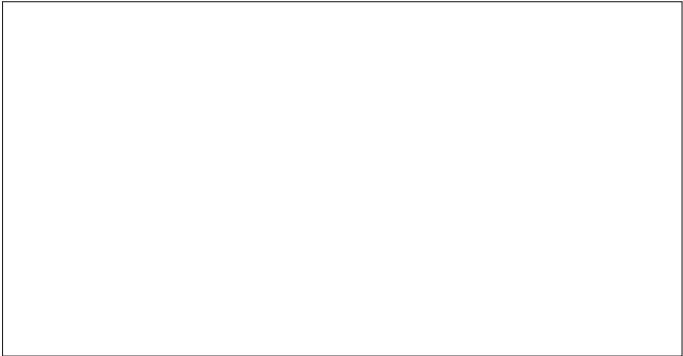


The clean solution

Member of the **MEIKO** GROUP

MEIKO Clean Solutions Ibérica S.L.U. · Ctra. de l'Hospitalet, 147-149
Cityparc Ronda de Dalt, Edificio Atenas · 08940 Cornellà de Llobregat, España
Tfno. +34 93 7817731 · www.meiko.es · info@meiko.es

Fabricante:
MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG · Englerstr. 3 · 77652 Offenburg, Alemania
Tfno. +49 781 203-0 · www.meiko-global.com · info@meiko-global.com



410.035.01.12.21/ES/

Reservado el derecho a realizar modificaciones
condicionadas por mejoras técnicas