



Moniecka Spółdzielnia Mleczarska w Mońkach zainwestowała w zrobotyzowane stanowisko do paletyzacji serwatki w proszku. Firma zdecydowała się na robota Kawasaki, którego dostarczył ASTOR - dystrybutor robotów przemysłowych Kawasaki w Polsce.

Moniecka Spółdzielnia Mleczarska w Mońkach jest jednym z najprężniej rozwijających się zakładów branży mleczarskiej, w którym produkcja odbywa się przy pomocy nowoczesnych technologii. Jedną z najnowszych inwestycji MSM Mońki była modernizacja linii technologicznej przeznaczonej do paletyzacji serwatki w proszku.

Instalacja służy do przerobu miliona litrów serwatki na dobę. Robot Kawasaki ZD130S, stanowiący integralną część linii produkcyjnej, paletyzuje całą dzienną produkcję. Robot komunikuje się z pakowaczką i owijkarką, a cały proces wizualizowany jest na stacjach operatorskich.

"Inwestycja w zrobotyzowane paletyzowanie podyktowana była przede wszystkim koniecznością dopasowania wydajności pakowania do mocy przetwórczej linii produkcyjnej oraz uzyskania większej precyzji przy układaniu worków na palecie. Ważnym aspektem było odciążenie pracowników od ciężkiej i monotonnej pracy. Obecnie linię obsługuje 1 pracownik, który nadzoruje proces pakowania i paletyzacji." - opowiada Jolanta Lipiszko, Kierownik Zmiany Produkcji w MSM w Mońkach.

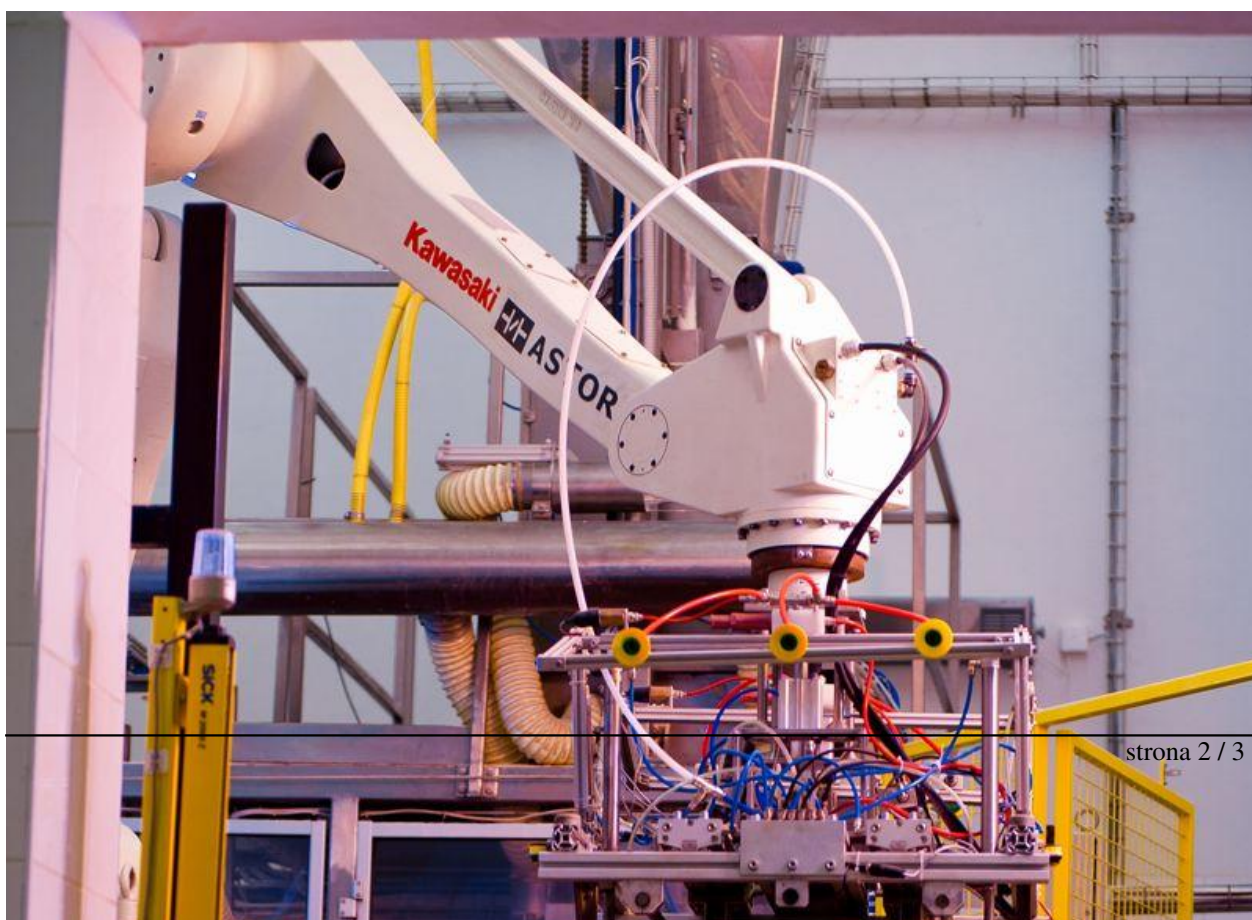
"Robot Kawasaki ZD130S pracuje przy pakowaniu serwatki w proszku i permeatu (filtratu) serwatki uzyskiwanego przy produkcji białek serwatkowych. Robot odpowiedzialny jest za odbiór z pakowaczki oraz ułożenie na palecie 25-kilogramowych worków z produktem końcowym." - mówi Paweł Halicki, Dyrektor Działu Robotów Przemysłowych w firmie ASTOR.

Robot Kawasaki został dostarczony przez firmę ASTOR, a stanowisko zrobotyzowane zaprojektowane i wykonane zostało przez ARA Przedsiębiorstwo Automatyki Przemysłowej z Braniewa. Firma integratorska przed wyborem rozwiązania przeprowadziła serię testów i prób, dopasowując rozwiązanie do potrzeb klienta.

Linia technologiczna - o zdolności przerobowej 600.000 litrów na dobę, a docelowo 1.000.000 litrów na dobę - przeznaczona jest do zagospodarowania serwatki, powstającej jako produkt uboczny w produkcji serów twardych. Technologia ta pozwala uzyskać niehigroskopijny proszek serwatkowy lub permeat serwatki. Serwatka poddawana jest wstępnej obróbce, jest magazynowana w tankosilosach, z których jest kierowana na system odwróconej osmozy lub ultrafiltracji. W wyniku tego uzyskiwane jest wstępne zagęszczenie serwatki lub odzyskiwane są białka serwatkowe. Kolejnym etapem jest zagęszczanie serwatki na wyparce. Potem produkt trafia do krystalizatora, a po kilku godzinach krystalizacji kierowany jest na wieżę suszarniczą. Końcowym produktem jest proszek serwatkowy, który trafia do tankosilosów proszku. Następnie proszek ten pakowany jest w worki 25-kilogramowe i przy pomocy robota Kawasaki paletyzowany na palety o docelowej wadze 750 i 1000 kg.

Zobacz film prezentujący linię technologiczną z robotem Kawasaki w Monieckiej Spółdzielni Mleczarskiej w Mońkach dostępny na firmowym kanale YouTube ASTORA

http://www.youtube.com/watch?v=S0MA6Txs0zc&feature=channel_video_title



O ASTOR Sp. z o.o. : *Firma jest polskim dystrybutorem międzynarodowych producentów sprzętu i oprogramowania, służących do automatyzacji i informatyzacji produkcji. W ofercie firmy znajdują się takie produkty jak: oprogramowanie do zarządzania produkcją i wydajnością produkcji, roboty przemysłowe, systemy sterowania maszynami, urządzenia komunikacyjne, a także oprogramowanie do wizualizacji procesów produkcyjnych i przemysłowych. Oferta produktów wzbogacona jest o szereg profesjonalnych usług, ułatwiających wybór, wdrażanie i eksploatację kompletnych systemów automatyzacji procesów produkcyjnych i przemysłowych.*

ASTOR Sp. z o.o. jest wieloletnim członkiem Business Centre Club, zdobywcą wielu nagród, w tym międzynarodowych oraz sześciokrotnym laureatem tytułu „Gazela Biznesu”.

Więcej informacji o firmie dostępnych jest na stronie: www.astor.com.pl

OmniPro

[WIĘCEJ INFORMACJI z firmy ASTOR \(PRESS BOX\)](#)