

Nowa maszyna STM Arrow Can EPV 14/2 w ofercie STM GROUP gotowa do odbioru!

Rynek napojowy w Polsce i na świecie zmienia się w ostatnim czasie bardzo dynamicznie. Trend zrównoważonego rozwoju dotyka wszystkich producentów napoi, począwszy od browarów i produkcji alkoholi, skończywszy na naturalnych sokach i przemyśle mleczarskim. Świadomość konsumentów wzrosła diametralnie, a takie pojęcia jak ślad węglowy czy ekologiczność opakowania weszły do codzienności, co więcej – wymusiły na producentach konieczność dostosowania się do aktualnych trendów rozszerzonej odpowiedzialności społecznej. Efektem ekorozwoju jest ciągle rosnące popularyzowanie opakowań aluminiowych w przemyśle napojowym – mowa oczywiście o **puszkach**. Są one lekkie, mają doskonałą barierowość, bardzo łatwo podlegają recyklingowi, są zrobione z jednego materiału i można ich zdecydowanie więcej przewozić transportem kołowym, ograniczając tym samym zanieczyszczenie powietrza. Powyższe zalety spowodowały zwiększony popyt na maszyny rozlewnicze służące do konfekcjonowania napojów w taki rodzaj opakowań.

STM GROUP od lat dostarcza maszyny rozlewnicze oraz kompletne linie technologiczne dla producentów małych i średnich wydajności. Naszą najnowszą maszyną jest **STM Arrow Can EPV 14/2 o wydajności nominalnej 6000 puszek na godzinę o pojemności 500 ml**. Maszyna wyposażona jest w 14

mechanicznych nalewaków izobarycznych, których otwieranie i zamykanie obsługiwane jest przez **system siłowników pneumatycznych sterowanych elektronicznie**. Daje to niesamowitą autonomię pracy każdego nalewaka skorelowaną z zadaniem położeniem podczas obrotu napelniarki. Operator może zarządzać takimi parametrami, jak: czas i częstotliwość odpowietrzenia po nalewie, długość przedmuchu puszką, czy moment otwarcia i zamknięcia nalewaka – daje to dużą przewagę podczas rozlewu napoi gazowanych oraz produktów wrażliwych na oksydację np. piwa. Nalewarka wyposażona jest także w **miernik rozpuszczonego tlenu w produkcie, zespół zaworów modulacyjnych dwutlenku węgla, zawór proporcjonalny napoju, czujniki ciśnienia i temperatury**, czy też jedną z najlepszych dostępnych na rynku pomp produktu. Całość zwieńcza **dwugłowicowy „seamer”** czyli specjalna zamykarka, która podczas dwóch swoich operacji zszywa wieczko na stałe razem z puszką, zapewniając całkowitą szczelność i barierowość. Sama procedura zamknięcia jest **wzbogacona o wtrysk gazu obojętnego pod wieczko** oraz **opcjonalną możliwość użycia ciekłego azotu** czy też **zastosowania łamacza piany**, kiedy jest taka potrzeba. Wszystkie elementy mające kontakt z produktem wykonane są ze stali nierdzewnej **klasy AISI 316L**, która jest odporna na mocno inwazyjne środki stosowane





podczas procedury CIP. Jesteśmy członkiem EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group), co obliguje nas do stosowania najsurowszych światowych wytycznych i reguł podczas projektowania maszyn rozlewniczych. Z drugiej strony długoletnia pasja do piwa nauczyła nas co robić, aby nasze maszyny podczas rozlewu tego produktu miały rekordowo niski przyrost tlenu wpływający na TPO (Total Packed Oxygen), a ten właśnie parametr determinuje zachowanie walorów sensorycznych na długiej osi czasu przydatności gwarantowanej do spożycia.

Kolejną mocną stroną jest nasz blokowy system produkcji maszyn, potrzebujemy **nie więcej niż 4 miesiące**, aby dostarczyć nową STM Arrow Can EPV 14/2, czy każdą inną maszynę naszej produkcji. Warto zauważyć także, że zmieniło się wzornictwo najnowszych maszyn rozlewniczych, są one projektowane z osobnymi obudowami, dzięki temu operatorzy mają idealny dostęp serwisowy – co jest również atutem z punktu widzenia utrzymania higieny.

Nie ma wątpliwości, że STM Arrow Can EPV 14/2 niesie ze sobą cały pakiet korzyści dla małych i średnich firm rozlewniczych w branży piwa i napojowej. W dzisiejszych czasach nikogo nie trzeba przekonywać, że w każdej branży należy śledzić trendy światowe, dlatego w STM GROUP stawiamy na rozwój w ślad za najlepszymi. Z pomocą w rozwoju w branży rozlewniczej przychodzą profesjonalści z STM GROUP, którzy od początku do końca przeprowadzają klientów przez cały proces projektowania, tworzenia, instalacji i uruchomienia ich nowej linii. STM GROUP zatrudnia obecnie 240 inżynierów i techników, dysponuje zakładem produkcyjnym o łącznej powierzchni 6000 m². Firma posiada nowoczesne zaplecze techniczne, w tym profesjonalne biuro konstrukcyjne wyposażone w zaawansowane techniczne oprogramowanie, gwarantujące wysoką jakość wytwarzanych produktów i pozwalające na ciągłą kontrolę obsługi realizowanych projektów przez doświadczonych Project Managerów.

Podsumowując – STM GROUP to firma stabilna, posiadająca ponad 40-letnie doświadczenie w projektowaniu i wdrażaniu nowych technologii dla branży spożywczej. Dołącz z nami do świata innowacji, aby wprowadzić swój biznes na wyższy poziom!

Mateusz Kinda
STM GROUP Sales and R&D Director



www.stm-pack.com +48 503 036 635
mk@stm-pack.com