

FORTA

GT100

處理量每小時36,000粒



全自動蛋品分級包裝機

- 1.每一枚蛋單獨處理，輕拿輕放技術的發明者
- 2.高標準衛生設計：全不鏽鋼機台可低壓用水清洗進料裝置和包裝線
- 3.接觸蛋品關鍵零件均可拆下清洗
- 4.與蛋接觸塑膠配件均含Ovoshield奈米銀殺菌配方
- 5.可選配聲納裂紋、麟破蛋、血斑蛋偵測器及紫外線殺菌系統
- 6.最高可擴充至18條包裝線

MOBA



台灣總代理
崑倫貿易股份有限公司
GLOBAL-ACE TRADING CORP
<http://www.globalace.com.tw>

地址：高雄市前鎮區一心一路239號11樓之1
電話：(07) 333-5481(代表號)
傳真：(07) 331-4190
E-Mail：e0904@ms10.hinet.net

我們的信念

在如今的雞蛋分級和包裝機中，下列三個**重點**對於無憂操作至關重要：

- 頂級技術：設備應採用最新的創新技術、易於控制的介面，並能夠滿足設備運作的產能需求。
- 面向未來的機器平臺：每項設備運作都是動態的，並且會隨著組織業務的增長而變化。因此，設備應能夠在其生命週期內擴展，以滿足您當前和未來的需求。
- 衛生的設計：衛生、易於清潔的生產設備是符合食品安全標準的可靠生產流程的開始。

雞蛋分級設備必須滿足上述各方面的要求。Moba Forta 平臺通過採用頂級的技術（如Moba 特有的“每一枚蛋單獨處理”的概念），完美滿足所有這些方面的要求。Forta 的最高產能可達 100 箱/小時(36,000枚蛋/時)，並且可依需求增加不同的檢測設備和包裝線選項進行擴展，以滿足您的特定運營需求。這款機器速度快且易於清潔，可達到降低勞動力成本的最大效益。





產能最高達每小時100箱(36,000枚蛋/小時)



頂級技術



衛生設計



面向未來的機器平臺

FORTA

創新的產品，更加易於操作



頂級技術

在投資購買一台新的雞蛋分級機的過程中，需要考慮的一個重要因素是總體擁有成本 (TCO)。基於這個原因，Moba採用了成熟可靠系統與最新技術相結合的設計方案，並輔之以Moba全球服務網路，最終說明降低總體擁有成本，使Forta成為經濟高效益的分級和包裝機的最佳解決方案。

以產品為中心的人性化控制功能

可通過兩個主螢幕全面控制 Moba Forta分級機。在人性化主控制台上，可以為產品及其所有處理作業的資料，進行保存。使您能夠在不同的包裝線上快速的設置新產品，並獲得穩定的產品品質。大螢幕可顯示機器實際運作狀態以及包裝線配置。

這樣，您就可以快速瞭解分級機正在處理哪些產品，以及產品符合哪些品質等級。藉由包裝線或輸送帶上的資訊按鈕，可以顯示有關包裝線的更多詳細資訊。這使您可以快速輕鬆地更換產品包裝，從而提高機器的整體效率。

支持 iMoba : 管理所需的所有資訊盡在掌握

iMoba 是一種使用者的資訊服務，可針對雞蛋分級設備運作及生產和品質表現提供深層見解。iMoba將在管理級別上提供即時資訊，並允許您深入查看詳細資訊。關於關鍵性能指標（如供應商品質、分級的計數和效率）的資訊以簡單易讀的圖表和概述形式顯示。因為系統完全基於網路，便於使用者使用智慧手機、平板電腦或電腦上查看結果。





面向未來的機器平臺

實現光照過程的自動化

可以選擇將高端的檢測單元添加到 Moba Forta 分級機。這些檢測單元會檢查每個雞蛋並確定品質和等級。並無需對蛋流進行手動檢查，並加強了分級操作的有效性。

Moba Forta 機型可配備以下檢測設備：

髒破蛋檢測單元（可選）

高端影像系統可用於檢查蛋殼是否不規則，還可檢測汙點蛋和破口蛋。髒破蛋檢查單元可通用於褐色和白色蛋。

血斑檢測（可選）

利用光譜分析科技可分析出雞蛋中血斑的含量。可通過程式設計將血蛋設定輸至特定包裝線或機器出口。

蛋殼檢測單元（可選）

在 Forta 分級機中的聲納系統，除了可檢測最細小的蛋殼毛細裂紋，並對蛋殼品質不同的雞蛋做出分類。設定輸至特定包裝線。





可以使用低壓發泡的清洗方式來清洗 Moba Forta 的關鍵部件。
在生產活動後，可以取出接觸過雞蛋的其他部件，並可進行拆下至異地清洗。



衛生設計

清潔系統

食品安全是雞蛋行業中最重要的要求。我們知道，食品安全的需求總是始於如何達到機器衛生的設計。除了通過使用開放式全不銹鋼結構將污垢藏聚控制在最低水準之外，衛生設計還須符合打造易於在生產後進行清潔的設備的要求。

用於在生產過程中實現食品安全的衛生功能：

- 全不銹鋼結構
- 單枚雞蛋處理
- 機器的構造可將污垢藏聚控制在最低水準
- 用於清潔兩個滾輪段的單獨滾輪刷
- 雞蛋和滾輪上的 UV 紫外線殺菌裝置（可選）

用於實現生產後食品安全的衛生功能：

- 可進行全低壓沖洗的進料裝置和包裝線
- 中央式污水排放設計
- 可對接觸雞蛋的關鍵部件進行 C.O.P.（異地清洗）操作，如：
 - 輸送裝置中的堅固電子磅秤
 - 包裝道中的接收裝置
- 可方便快捷進行清洗的機體開放式結構

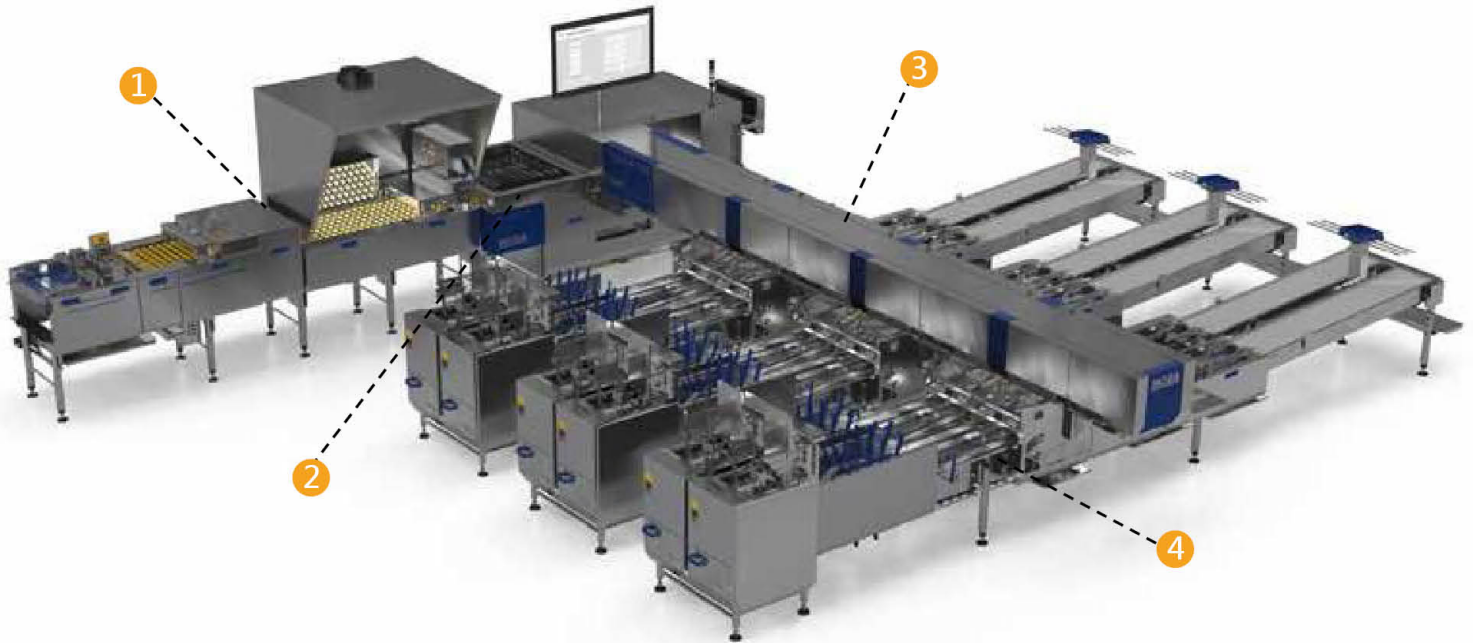
每一枚蛋單獨處理

Moba 是“每一枚蛋單獨處理”（也稱為“輕拿輕放”）技術的發明者。基本理念是，將每一枚雞蛋均視為單個產品進行處理；從雞蛋到達進料部分的滾輪這一刻開始，直到進行零售包裝，整個過程中雞蛋之間都不會再次有任何接觸。行業資料已經證實，“每一枚蛋單獨處理”減少了碰撞降低了裂紋蛋數量產生，將可銷售的合格雞蛋數量至少增加總數 2%。

與雞蛋“輕拿輕放”同樣重要的是，電腦系統將每個雞蛋的資料保存在記憶體中。未來可使用這些資料在可追溯性等領域進行擴展。



機器概覽



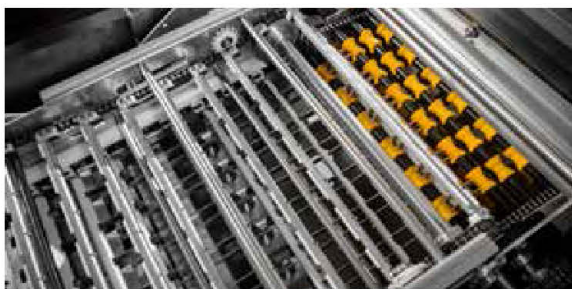
1. 進料裝置

Moba Forta 配有可進行全低壓沖洗的進料裝置。進料裝置可連接到進蛋的緩衝裝置進行線上操作，也可連接到上蛋機進行離線操作，或是同時可進行這兩種操作。進料裝置標配有機械定向裝置以及半自動光檢台（具有異物檢測功能）。該檢測功能可防止在進料裝置中出現異物時發生機器故障。

為了防止交叉污染，並達到高衛生水準，**進料裝置配有兩個滾輪清潔刷**，可快速方便地進行清潔。進料裝置配有**中央污水收集系統**，用以進一步縮短清潔時間。該系統可收集污水，並引導至您選擇的中心排水位置。這有助於您更快地清洗機器。

2. 秤重系統

秤重系統直接安裝在進料裝置後面，可確保提供穩定且準確的結果。為了防止汙染，該系統具有開放式結構，堅固耐用且易於清洗。在生產過程後，可拆下秤重系統的部件。在秤重系統後，雞蛋通過連續的輸送系統，該系統能將對雞蛋的影響降至最低。該傳送裝置易於清洗，並於秤重裝置安裝在同一個不銹鋼框架中，這使得無須進行多次重覆校正調整。



3. 輸送機架

主輸送機架用於將雞蛋引導至包裝線上。可以進行選擇，使雞蛋通過噴墨列印設備、血斑檢測裝置並設定不合格雞蛋出口。雞蛋到達包裝線時，會從主輸送機架上放下到接收器裝置中，接收器裝置具有**主動前進速度補償功能**，以確保輕拿輕放雞蛋。



4. 自動包裝線

自動包裝線的起始處是自動落蛋盤裝置和蛋盤輸送帶。空包裝材在自動落蛋盤裝置中落下，然後逐個置於蛋盤輸送帶緩衝器上。這形成**暫時的緩衝**，有助於修正包裝線問題，或在不停止包裝過程的情況下轉換成另一類型的包裝。在包裝線中，接收器裝置從主輸送機架接收雞蛋。使用後可以卸下接收器裝置進行COP（異地清洗）處理，從而能將食品安全作最大限度保證。在生產過程中，這些部件受到**“Ovoshield” 納米技術**的保護，以防止包裝線的元件滋生細菌。只需按下“資訊”按鈕，包裝線的所有適用設置都會顯示在主輸送機架頂部的機器主顯示幕上。這功能設置可以快速進行停止或者更換生產產品。在使用正確設置和資訊的情況下，Moba Forta 包裝線能夠處理世界上最多種類的包裝材及粒數，因此是一款可滿足未來多年需求的多功能系統。

規格

標準

- 可進行發泡和低壓清洗的進料系統，機械式蛋轉向系統
- 進料裝置下設計中央式機器清洗污水收集系統
- 在機器運行期間用於寬滾輪段和窄滾輪段的兩個滾輪清潔刷
- 可拆卸式電子磅秤（可進行 C.O.P.）的秤重系統
- 連續式移動臂的輸送裝置
- 用於將雞蛋運送到包裝線的軌道系統
- 各種組合的包裝線均可進行低壓沖洗，本機型最多可配 **18 個包裝線**：
 - 可選附自動落盤機或不附自動落盤機系統的自動包裝線
 - 適用於使用頻率較低產品的手動包裝線
- 用於零售包裝和蛋盤的輸送帶
- 主控制台
- 中央狀態顯示幕可顯示機器操作和包裝線資訊的即時資訊
- 噴墨列印配置中包括：
 - 電子介面，將顯示為每條設定的噴墨資訊
 - 在主輸送裝置中為印表機端預留的空間
 - 列印頭的安裝位置
- 通過Ovoshield 納米保護與雞蛋接觸的包裝線元件Ovoshield 是確保生產過程中的消毒性能的銀離子納米技術
- 可對接觸雞蛋的包裝線部件進行發泡和低壓清洗，或進行COP拆除清洗操作
- 過壓保護
- 服務台連接系統（需要 Internet 連接）
- 預留 iMoba功能自動包裝線

半自動光照系統（可選）

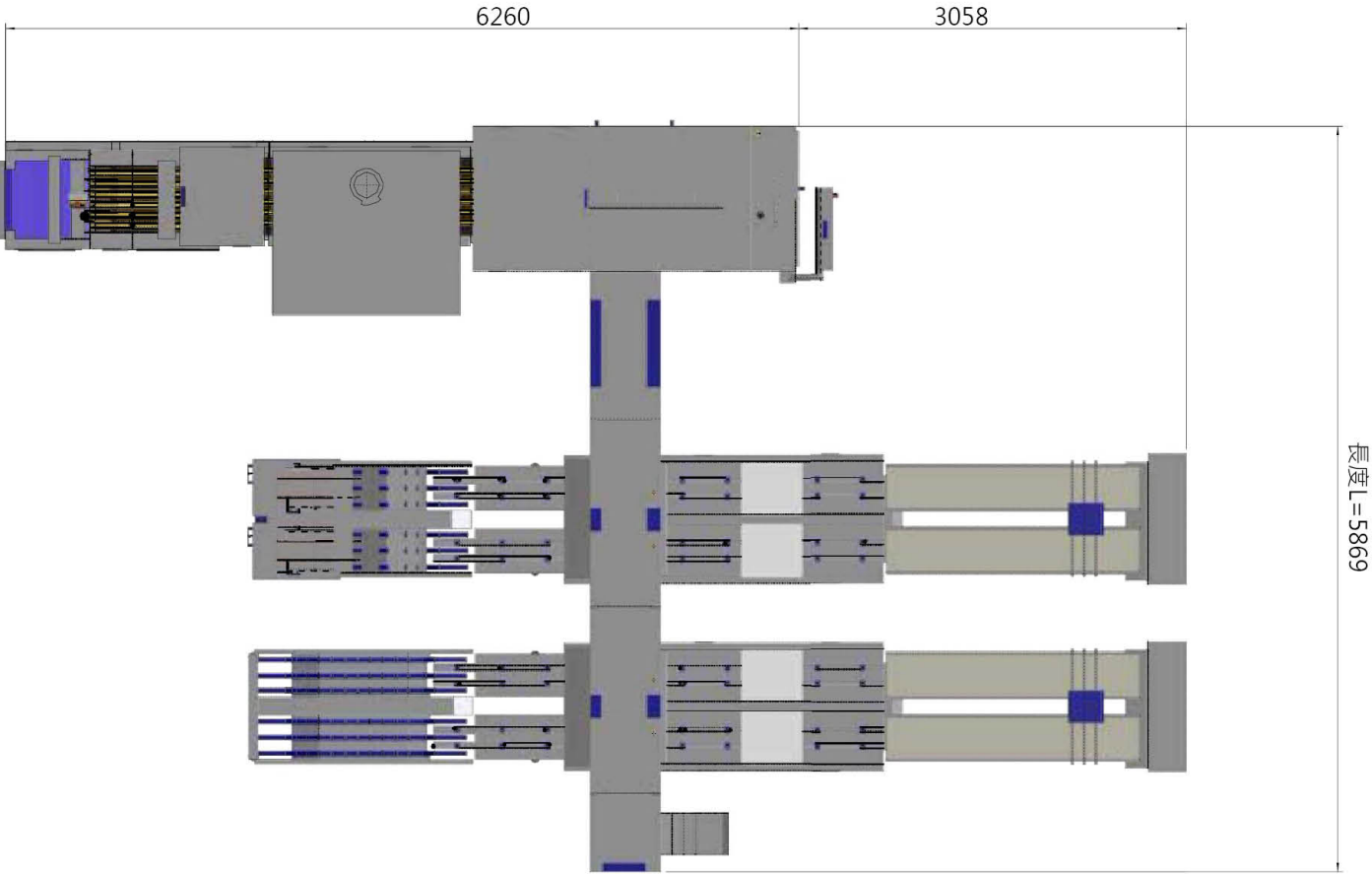


包裝側的直觀控制

選件

- 用於線上操作的緩衝裝置，連接到通往雞舍的雞蛋輸送機
- 用於離線操作的上蛋機；雞蛋從蛋盤傳入
- 洗蛋機和雞蛋乾燥機的系統
- 破蛋檢測機
- 髒蛋和破口蛋檢測機
- 血斑蛋檢測機
- 半自動燭光檢查台，用於將不合格蛋分配到機器的特定輸出排列線
- 預留用於進料裝置擴展
- 位於包裝線塊之間的機架擴展
- 自動包裝線
- 手動包裝線
- 包裝線上的自動落盤裝置
- 包裝材缺失檢測（在沒有檢測到包裝的情況下停止包裝線運作）
- 雞蛋缺失檢測（在缺失雞蛋的情況下阻止閉合零售包裝）
- 用於零售包裝的關盒器，可進行發泡和低壓清洗
- 主輸送機架中不合格雞蛋排出口
- 用於雞蛋和窄滾輪段的UV紫外線消毒系統

佈局示意圖



規格

最大產能		100 箱/小時
		36,000 枚蛋/小時
最大包裝線數量為（手動通道和自動通道的組合）		18
進料端滾軸數		6
軌道		1
L-相應包裝線數量條件下的機器長度	2 條	L = 4393
	4 條	L = 5869
	6 條	L = 7345
	8 條	L = 8821
*包括與滑道中為升降閘門預留的空間和用於在雞蛋兩側進行打印的噴墨裝置。在最短配置中，可將長度減少 738mm。最短配置	10 條	L = 10297
	12 條	L = 11773
	14 條	L = 13249
	16 條	L = 14725
	18 條	L = 16201





歐洲

Moba 總部

電話 +31 342 455 655

電子郵件 sales@moba.net

亞洲

Moba 亞洲

電話 +60 3 7956 9336

+60 3 7954 4133服務熱線

+60 1 2278 5582服務熱線(中東)

電子郵件 info.asia@moba.net

Moba 線上

線上關注我們的最新消息和創新：



@MobaInfo



/mobafriends



/company/moba-b.v.



/mobagroupbarneveld



moba.net

台灣總代理

崑倫貿易股份有限公司

GLOBAL ACE TRADING CORP

地址 高雄市前鎮區一心一路239號11樓之1

電話 07 333 5481

傳真 07 331 4190

電子郵件 e0904@ms10.hinet.net

網址 http://www.globalace.com.tw



moba.net