

Losavio

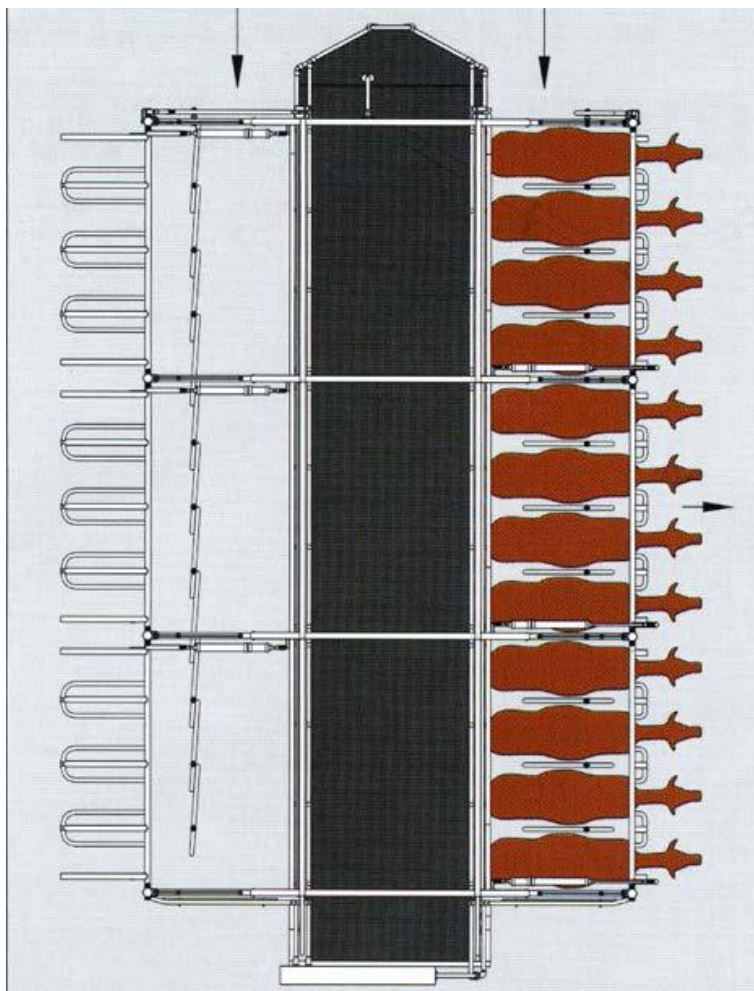
Tecnologie per l'allevamento

Presentazione e dettagli impianto di mungitura SAC

Scelta del modello da realizzare

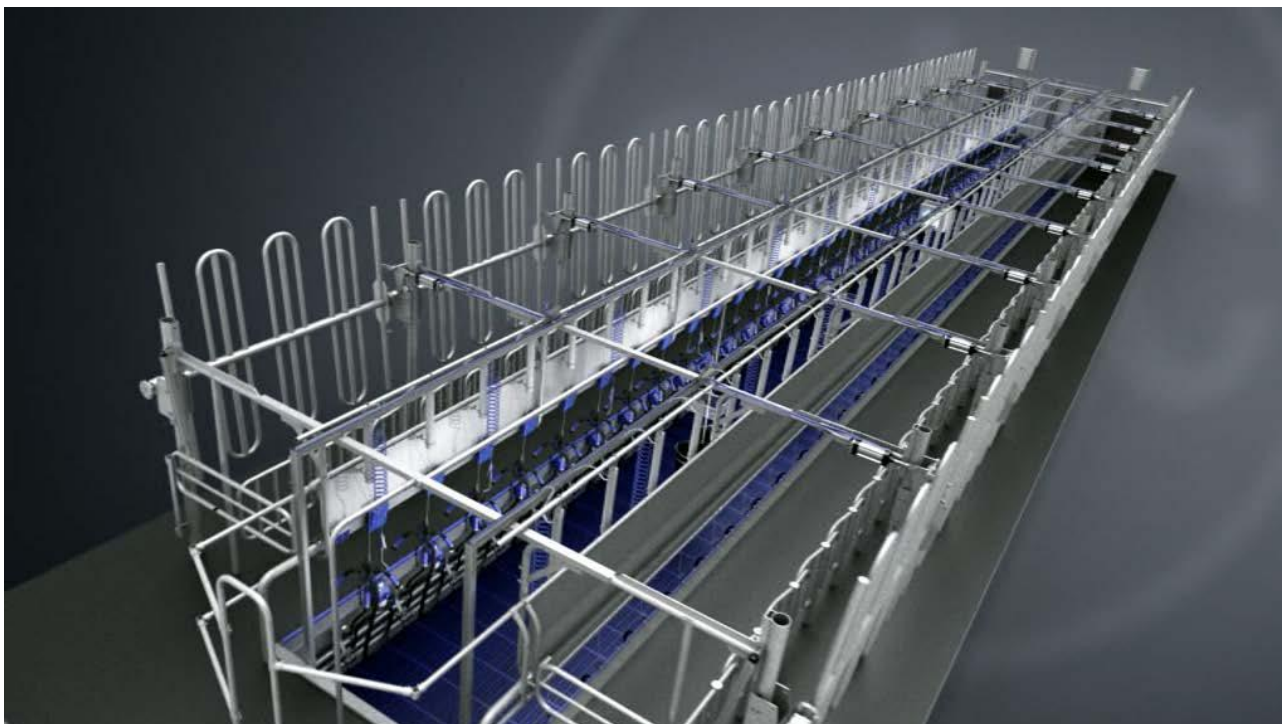
Il primo quesito da affrontare è certamente la tipologia di impianto da realizzare, la scelta è dettata da diversi fattori quali: il numero complessivo di capi da mungere; il numero e la dimensione dei gruppi di mungitura e il numero di addetti alla mungitura. Sviluppatisi questi tre quesiti fondamentali la scelta va naturalmente orientata verso il modello che ci garantisce il miglior rapporto resa/investimento.

Nella fattispecie la scelta è dettata principalmente dall'elevato numero di capi che si intende raggiungere nell'allevamento e perciò la stessa ricade inevitabilmente sul modello SBS.



Losavio

Tecnologie per l'allevamento



Nella stessa versione si possono avere diverse varianti ed accessori che ne costituiscono differenze tecniche ed economiche importanti:

- Struttura interamente in acciaio inox o in acciaio zincato a caldo
- Cassonatura posteriore per il contenimento delle parti elettriche, dei cilindri di stacco e delle tubazioni di servizio.
- Barriera pettorale ad alzata semplice a 90° o con sistema di rotazione a 360° per accelerare l'uscita degli animali
- Pavimento operatore regolabile in altezza

Tipologia installazione apparecchiature

Sempre in più allevamenti, la soluzione di tenere le apparecchiature elettroniche al di fuori della fossa di mungitura e dal contatto con acqua ed agenti corrosivi, sta dando risultati eccellenti in termini di manutenzione ordinaria e quindi di costi di gestione. La stessa prevede un tunnel sotto al piano delle bovine con un accesso indipendente che ne garantisce il perfetto isolamento dal locale di mungitura.

Losavio

Tecnologie per l'allevamento



Losavio s.n.c. di Losavio Alessandro & C. - Via M. Mummolo s.c. - z.i. - 70017 Putignano (BA)
Tel./ fax 0804911301 [e-mail:losavioimpianti@libero.it](mailto:losavioimpianti@libero.it) P. IVA 05463470723

Losavio

Tecnologie per l'allevamento



Losavio s.n.c. di Losavio Alessandro & C. - Via M. Mummolo s.c. - z.i. - 70017 Putignano (BA)
Tel./ fax 0804911301 [e-mail:losavioimpianti@libero.it](mailto:losavioimpianti@libero.it) P. IVA 05463470723

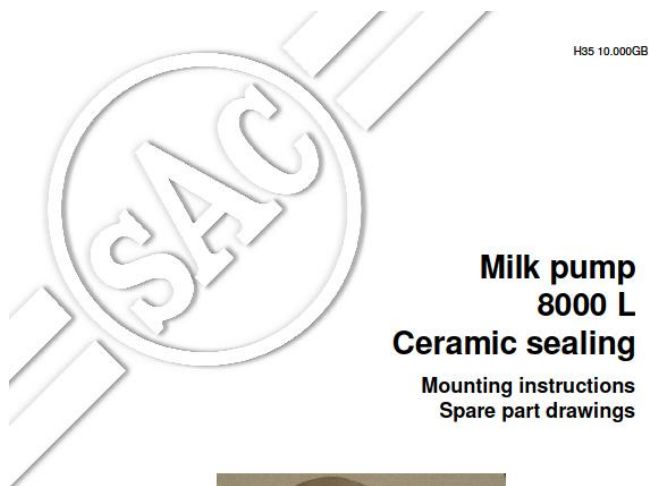
Losavio

Tecnologie per l'allevamento

Peculiarità dei prodotti SAC

Pannello terminale per l'intercettazione del latte proveniente dai gruppi di mungitura, (si può optare per uno unico che riceve dalle due file di mungitura o due indipendenti che ci garantirebbero sempre e comunque la mungitura) con vaso ricevitore inox, serbatoio sanitario inox da lit. 29, sonda a tre livelli a 24V che ci garantisce sempre la possibilità che il latte non vada nelle tubazioni del vuoto.

Pompa latte volumetrica, per il trasferimento del latte dal vaso ricevitore terminale alla vasca di refrigerazione, della portata di 8000 lit./h con girante in gomma alimentare che impedisce qualsiasi maltrattamento del latte come potrebbe avvenire per quelle centrifughe. Inoltre la pompa può essere dotata di inverter che garantirebbe, gestendo i giri della girante, un minor consumo in termini di energia e di usura della girante stessa oltre ad un'ulteriore cura del latte lavorando ad un regime di giri ancora più basso.



AKTICELSKABET
S. A. CHRISTENSEN & CO.
DK 6000 Kolding - TEL: +45 75 52 36 66
www.sac.dk - sac@sac.dk

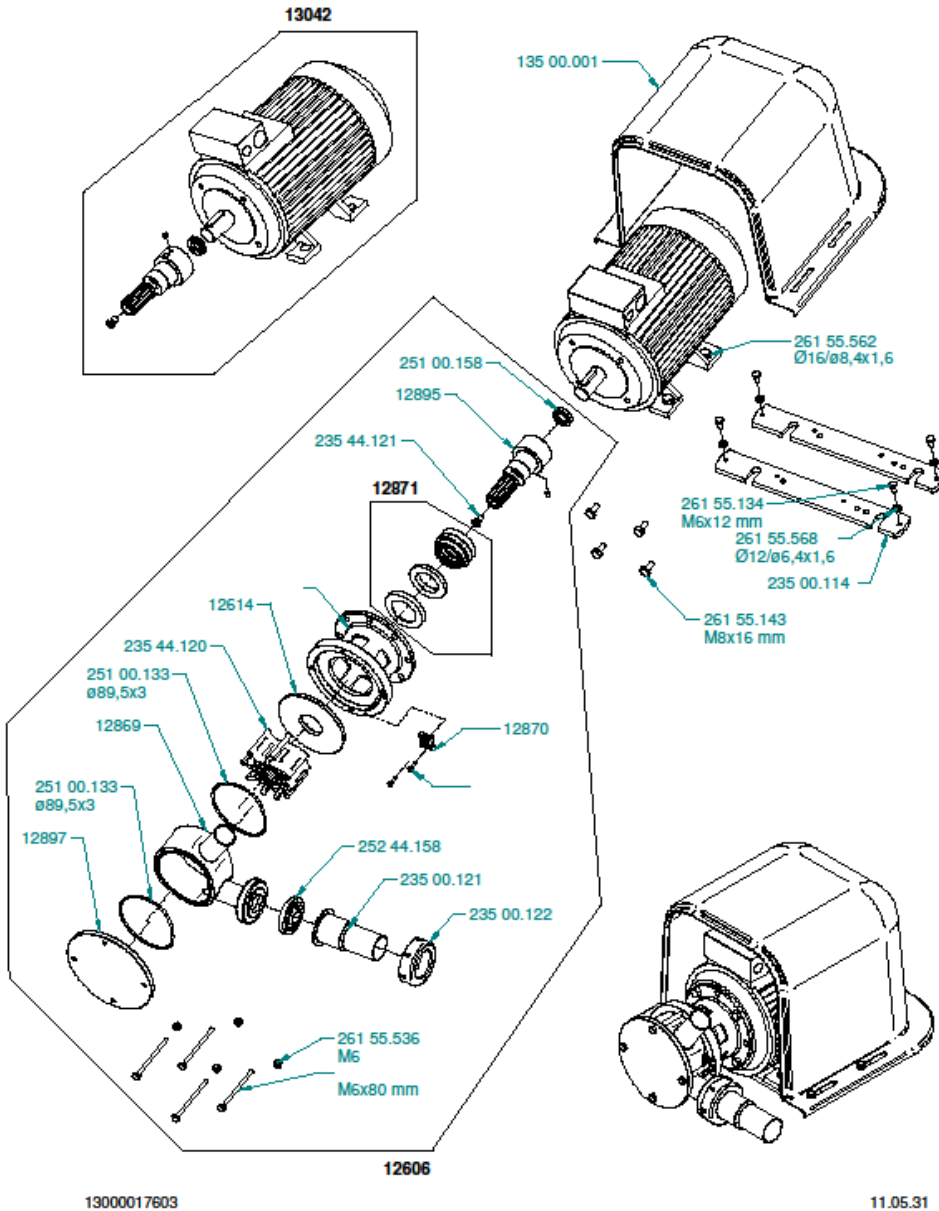
13000017571

11.05.31



8000 L 1,1kW 3x400 V
12900

R35 10.900



Losavio

Tecnologie per l'allevamento

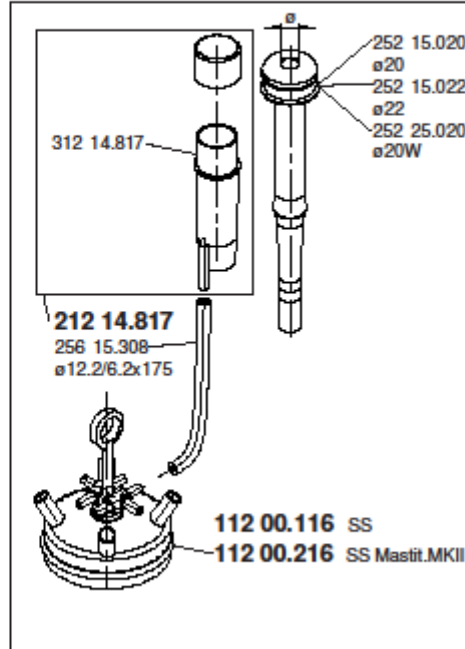
Gruppo di mungitura Uniflow 3 ss ligh di grande praticità, con una capacità di gr 380, nella versione leggera per un peso complessivo dell'intero gruppo di gr. 1.360 che ci consente di mungere con un vuoto molto basso senza alcuno stress per la mammella dell'animale. Larghi nippli di ingresso latte, sia dalla guaina al collettore d. 17/19, che dallo stesso alla tubazione di trasporto del latte al terminale d.19. Ciò consente unitamente ad un forellino posizionato sulla parte superiore del collettore un veloce deflusso del latte senza alcun ritorno dello stesso verso il capezzolo dell'animale. All'interno dello stesso sono posizionati quattro elettrodi che ci garantiscono la perfetta misurazione della conducibilità del latte quarto per quarto, evidenziando così ogni mastite al suo insorgere.





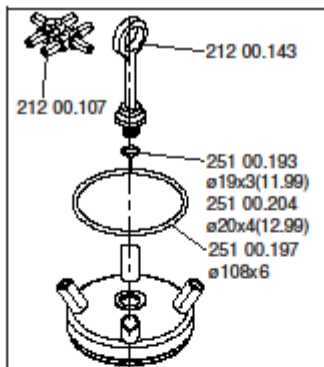
UNI FLOW3 SS SBS LIGHT UNIFLEX LINER

R12 40.52

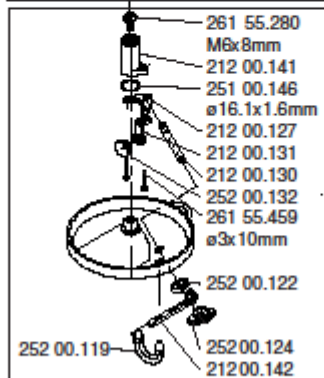


- 903 12.250 L ø20 SS
- 903 12.252 L ø22 SS
- 903 12.254 L ø20W SS

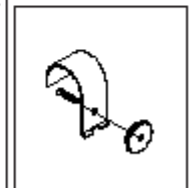
- 903 12.650 L ø20 SS Mastit. MKII
- 903 12.652 L ø22 SS Mastit. MKII
- 903 12.654 L ø20W SS Mastit. MKII



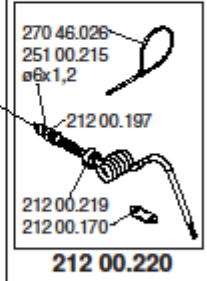
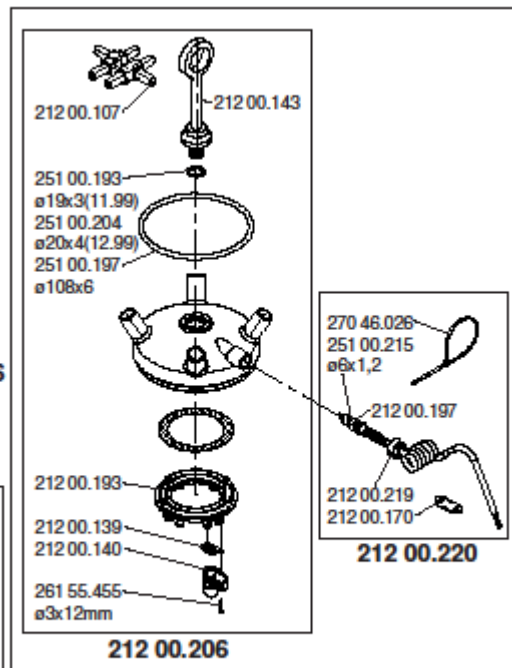
212 00.159



SS 212 00.156



212 46.322



Mastit. 901 12.666 MKII

11.03.14

Losavio

Tecnologie per l'allevamento

Pulsatore/lattometro/stacco automatico



Informazioni tecniche relative al lattometro elettronico MDS SACCOMATIC IDC

MDS SACCOMATIC IDC

MDS SACCOMATIC IDC è il nuovo lattometro della SAC che include l'unità di misurazione, il pulsatore, la funzione di rimozione e di monitoraggio. La comunicazione Can-bus assicura un facile set-up e settaggio oltre che un continuo scambio di dati di gestione.

MDS SACCOMATIC IDC misura il flusso di latte durante la mungitura utilizzando la correlazione tra il livello del latte nella camera di misura dell' IDC e la conducibilità del latte.

La camera di misura è composta di 2 pezzi. Ci sono degli elettrodi nella camera esterna. Una fessura conica mette in connessione le due camere.

Il latte corre dal nipplo di ingresso alla camera di misura esterna e tramite la fessura conica allo scarico.

Losavio

Tecnologie per l'allevamento



Il flusso di latte è continuamente calcolato sulla base del livello del latte nella camera di misura. Il livello è registrato da due elettrodi. 4 elettrodi addizionali sono posizionati alla base della camera di misura e continuamente aggiustano la misurazione in accordo alla conducibilità elettrica del latte che passa durante la mungitura.

Il latte non è influenzato da parti in movimento presenti nel lattometro. Il nipplo di ingresso ovale assicura una produzione minima di schiuma e quindi il latte viene trattato nel modo più gentile possibile.

In sala di mungitura MDS SACCOMATIC IDC è posizionato sotto il bordofossa vicino al mungitore. L'avvio delle operazioni può avvenire tramite un grosso e robusto bottone integrato nell'unità oppure tirando la corda dello stacco.

Il misuratore è approvato ICAR

Funzione di pulsazione Pulsator function

Il pulsatore è controllato elettronicamente e garantisce una velocità costante indipendentemente dal livello di vuoto e con una deviazione inferiore all'1%.

La pulsazione standard è settata a 60/40 con 60 pulsazioni per minuto. Il rapporto di pulsazione può essere settato in un range tra 35/75 a 65/75. Il numero di pulsazioni può essere settato in un range tra 50 a 240 per minuto.

Il pulsatore si ferma dopo la rimozione in posizione aperta per ridurre il rischio di penetrazione di germi nello sfintere del capezzolo.

Sistema di pulsazione a cascata

Il sistema di pulsazione a cascata lavora controllato da un box che gestisce ogni gruppo individualmente, questo vuol dire che ogni volta è in grado di differenziare la fase di pulsazione. Questo sistema riduce la richiesta di vuoto e quindi il dimensionamento dei tubi, pompa vuoto e valvola vuoto.

Il sistema prevede una perfetta distribuzione del consumo di aria, riducendo le fluttuazioni di vuoto nelle tubazioni e quindi nel collettore con benefici a livello della salute della mammella.

IDCpulsator guard

L'IDC continua a monitorare il funzionamento del pulsatore durante la mungitura, registrando ed informando di possibili errori causati da problemi sui tubi/fori dell'aria o rottura delle guaine o difetti del collettore.

Quando si evidenzia un errore nella pulsazione, appare un allarme sul display dell'IDC il quale converte il normale menu della mungitura a grafico che evidenzia il problema registrato.

L'utente può vedere la curva di pulsazione attuale sul display dell'IDC vedendo come lavora.

L'IDC può inoltre rilevare per ogni animale in mungitura la curva di lattazione con il relativo flusso, in modo da permetterci in tempo reale, di controllare la regolarità della routine di mungitura ed in caso contrario poter adoperarsi affinché si possa migliorare nella preparazione e nella realizzazione della stessa. Questo importantissimo dato ci dà la possibilità di intervenire in maniera più precisa anche nella selezione della nostra mandria.

Il pulsatore IDC inoltre può essere aggiornato nel software ogni qualvolta la casa madre apporta modifiche.

Rimozione

Il livello al quale il flusso del latte dovrebbe mantenersi per attivare la funzione di rimozione, può essere settato tra 100 grammi/minuto e 1000 grammi/minuto. La rimozione inizia quando il flusso di latte è uguale o più basso del livello settato e permane per 10 secondi.

Quando la rimozione inizia entrambe le valvole del pulsatore si posizionano in modo da mantenere le guaine in posizione aperta. Quindi la valvola chiude il vuoto di mungitura e dopo alcuni secondi il cilindro inizia a tirare il gruppo di mungitura. **Prove hanno dimostrato che quando le guaine rimangono aperte in fase di rimozione si riduce il rischio variazioni di vuoto e quindi il rischio di mastiti.**

Indicatore di mastite

L'indicatore di mastite è un prodotto che dà all'allevatore una migliore visione di possibili problemi di mastite e altre malattie che causano un aumento della temperatura. Con l'indicatore di mastite è più facile per l'allevatore rilevare un imminente mastite. L'indicatore di mastite è costituito da una parte di sensore nel gruppo di mungitura, con un sensore per ogni quarto, i dati vengono inviati al IDC, in cui viene visualizzato sul display IDC e diodi di allarme. Il segnale proveniente dai sensori fornisce una lettura della conducibilità elettrolitica del latte che è anche denominata conducibilità. La conducibilità viene misurata in milliSiemens, abbreviato "mS". Normalmente il latte ha un livello di conduttività tra 5,0 e 7,0 mS. Il livello di conduttività del latte dipende dal sale contenuto. Quando nasce una mastite, cioè un'infezione della mammella, il contenuto salino del latte aumenta quindi aumenta anche conducibilità. La conta delle cellule non deve necessariamente causare alta conducibilità. Se c'è uno o più quarti con conducibilità troppo alto l'allarme viene visualizzato sui rispettivi diodi di allarme. Se la vacca ha aumentata la temperatura viene visualizzata con un allarme il diodo temperatura.

Dalle letture della conduttività IDC riceve, continuamente durante il periodo di mungitura solo i valori massimi di ogni singolo sensore. I valori massimi sono confrontati tra loro e se uno è molto superiore al più basso degli altri è dato un allarme.

Pompe del vuoto

I depressori posizionati in un locale tecnico adiacente alla sala di mungitura possono essere di due tipi:

- Depressore a palette lubrificato ad olio
- Depressore a lobi con ridotte emissioni di rumori ed assenza di emissioni di oli inquinanti

Ai due modelli si può abbinare un inverter che gestendo il numero di giri della pompa a seconda della necessità di vuoto, consente un risparmio energetico ed una minore rumorosità.

Programmatore di lavaggio

Il programmatore di lavaggio Uniwash 3 a risparmio energetico con dosaggio automatico del detergente, consente di impostare i lavaggi nella maniera che più ci conviene, può automaticamente iniziare una disinfezione pre-mungitura ad un'ora prestabilita, in modo da essere pronto quando arriva l'operatore, si può decidere se effettuarla con acqua fredda o calda, si può dividere il programma di lavaggio in due fasi, così che il risciacquo venga eseguito immediatamente dopo la mungitura, mentre il lavaggio principale sarà eseguito in un secondo tempo quando il costo energetico è più basso. Il suo display grafico ci permette di visualizzare la fase di lavaggio in corso, il controllo della temperatura dell'acqua ed il dosaggio del disinfettante e disincrostante. Una memoria consente di contenere i dati di 100 programmi di lavaggio eseguiti precedentemente in modo da controllare qualsiasi eventuale problematica. Consente inoltre la separazione dell'acqua senza residui di latte per un successivo riutilizzo per la pulizia dei pavimenti.

Assicura che l'acqua non si possa mai miscelare con il latte garantendone il completo scarico a fine lavaggio e viceversa che non si può in nessun modo cominciare la mungitura se il bocchettone di scarico non è posizionato correttamente alla vasca frigorifera. L'Uniwash 3 gestisce anche il vuoto nell'impianto a seconda delle operazioni che si stanno effettuando, portandolo molto in alto in fase di lavaggio per permettere una migliore turbolenza dell'acqua all'interno dell'impianto, e riportandolo al vuoto stabilito in fase di mungitura. Lo stesso programmatore ci permette con l'ausilio di una terza valvola di effettuare l'asciugatura dell'impianto tramite insufflazioni d'aria.

Losavio

Tecnologie per l'allevamento

B44 12.000
GB

UNIWASH3

OPERATING INSTRUCTIONS



13000007042

AKTIESELSKABET
S. A. CHRISTENSEN & CO.
DK 6000 Kolding - TEL: +45 75 52 36 66
www.sac.dk - sac@sac.dk

06.06.15

Losavio s.n.c. di Losavio Alessandro & C. - Via M. Mummolo s.c. - z.i. - 70017 Putignano (BA)
Tel./ fax 0804911301 [e-mail:losavioimpianti@libero.it](mailto:losavioimpianti@libero.it) P. IVA 05463470723

Losavio

Tecnologie per l'allevamento

Gestione della mandria

SAC Profarm Intelligence

Il programma di gestione SAC Profarm Intelligence ci permette di interfacciare un'enorme mole di dati provenienti dalla mungitura, sia tramite un apposita antenna che posizionata all'ingresso della sala di mungitura riconoscerà per mezzo di un pedometro l'animale, scaricando i dati dell'attività, sia tramite il lattometro che memorizzerà la postazione in cui viene munto, memorizzando la quantità di latte prodotto, misurando la conducibilità e la temperatura. Questi dati si andranno ad unire ai dati da noi immessi nel programma (calendario e dati anagrafici dell'animale, data fecondazione, data parto, eventuali trattamenti antibiotici ecc.) e saranno elaborati evidenziando ogni anomalia o problema e qualsiasi intervento da effettuare.

A seconda di come si vuole gestire l'allevamento bisogna decidere se il mungitore può accedere alla visione e alla modifica di tutti i dati dell'animale presenti nel sistema, durante la mungitura, oppure lasciamo questa prerogativa al responsabile di stalla che dall'ufficio potrà controllare ogni animale. Nel primo caso abbineremo al lattometro IDC una tastiera, che può essere singola per ogni postazione o anche doppia, riducendo così i costi, nel secondo caso eviteremo completamente l'installazione.



Losavio

Tecnologie per l'allevamento

In sala di mungitura possiamo avere un monitor touch screen che ci permette di avere una visione a 360° di tutta la mandria e di effettuare qualsiasi variazione su ogni animale



Altra peculiarità del programma è quella di calcolare, previa immissione dei dati, le cellule somatiche di massa.

Il programma SAC Profarm Intelligence è anche in grado di gestire autonomamente anche la distribuzione del mangime sempre grazie alla gestione di tutti i dati a disposizione.

Il programma rilevando ad ogni mungitura l'attività motoria dell'animale è in grado di indicarci tutte le eventuali variazioni indice di probabili calori, in automatico tramite un cancello separatore ci devia la bovina in un box adiacente alla sala di mungitura in modo che dopo la mungitura stessa si provvederà alla visita per constatarne l'effettivo calore.