

Mälzereikälteanlage

Gutes Klima bei beengten Verhältnissen

Ohne große bauliche Veränderungen musste aufgrund der räumlichen Gegebenheiten der nachträgliche Einbau einer neuen Kälteanlage bei der Mälzerei Bindewald in Kirchheimbolanden vonstatten gehen. Das Kälte- und Klimatechnik-Unternehmen Rütgers aus Mannheim errechnete für jeden der vier Keimkästen eine notwendige Kühlleistung von 150 kW. Da zudem eine Erweiterung um weitere zwei Keimkästen in die Planung mit einbezogen werden sollte, wurde eine Gesamtkälteleistung von 900 kW installiert. Man entschied sich zugunsten der Dachmontage eines luftgekühlten Flüssigkeitskühlers der Firma McQuay. Diese Geräte sind mit speziell für das FCKW-



Die Kältemaschine wurde platz sparend auf dem Dach der Mälzerei montiert

freie Kältemittel R 134A entwickelten Ein-Rotor-Schraubenverdichtern ausgestattet und erfüllen die strengsten Umweltnormen. Aufgrund der Anwendung in der Lebensmittelindustrie und der Stadtrandlage der Mälzerei entschied man sich, als Kälte-träger Antifrogen L einzusetzen, ein 1:3 Gemisch aus Propylenglykol und Wasser. Die Luftkühlerblöcke wurden ohne bauliche Veränderung der Innenarchitektur liegend an den Raumdecken montiert.

Die besonders zuverlässige Technologie des Ein-Rotor-Schraubenverdichters besteht aus einem Hauptrotor, der direkt mit dem Motor gekoppelt und mit zwei diametral gegenüberliegenden Nebenrotoren verzahnt ist. Der resultierende gleichzeitige Ablauf der Ansaug- und Verdichtungsphase auf den beiden Seiten des Hauptrotors führt zu einer gegenseitigen Aufhebung der Lasten. Radiale Kräfte treten nicht auf, was sich sehr günstig auf den Geräuschpegel dieses Verdichtertyps auswirkt. Mittels einer Mikroprozessor gesteuerten, stufenlos skalierbaren Leistungsregelung können die Mälzereimitarbeiter die Temperaturbereiche innerhalb der Keimkästen jetzt bis aufs Grad genau einstellen und überwachen. Damit sind permanent Optimalbedingungen für die Keimung des Getreides gegeben. Dies steigerte in der Folge nicht nur die jährliche Produktionsleistung, sondern erbrachte durch optimierten Teillastbetrieb auch beträchtliche Energieeinsparungen. ak/ct

www.ruetgers.com
www.bindewald.de

fangreiche Produktionsprogramm umfasst Standardgeräte und Sondermaschinen, die auch explosionsgeschützt nach ATEX geliefert werden können. Vakuumausführungen, Wiegesysteme, Abstreifer und Dosiereinrichtungen sind als Extras im Angebot. VMA-Getzmann stellt sein Technikum auch für Dispergierversuche mit Kundenprodukten zur Verfügung. ct
www.vma-getzmann.de

Portionierung Praxisgerechte Ausstattung

Die Firma Boyens in Ibbenbüren hat eine neue Generation von Dosier- und Portioniermaschinen entwickelt. Der Compact-Powerlift 500 für den größeren Handwerksbetrieb und der Compact-Tabletop 500 für kleine und mittlere Unter-



Dosier- und Portioniersystem
Compact-Powerlift 500

nehmen des Backgewerbes sind optimal auf die Anwenderbedürfnisse abgestimmt. Beide Maschinen zeichnen sich durch absolut exaktes Portionieren und hohe Gewichtsgenauigkeit aus. Die besonders rationelle Steuerung ermöglicht die genaue Kalkulation der einzusetzenden Waren. Die vollautomatische Versorgung beider Maschinen mit Rohstoffen übernimmt der Hopper-Topper-Econo. Fruchtfüllungen oder

Massen können aus Vorratskesseln per Infrarotsteuerung direkt in die Maschinen gepumpt werden. Bis zu 22 Liter in der Minute können gefördert werden. Besonders großer Wert wurde auf die praxisgerechte Ausstattung der Maschinen gelegt. Einfache Reinigung, schnelles und unkompliziertes Wechseln der unterschiedlichen Düsen und die absolut hygienische Verarbeitung stehen für deren hohe Funktionalität. St.
www.boyensbackservice.de

Vakuumtlüfter Fit für alle Anwendungen

Der Mastermix Vakuum-Entlüfter von Netzsch, Selb, dient der Entlüftung von fließfähigen Produkten. Im Vakuum-Dünnschicht-Rotationsverfahren (VDR) werden selbst mikroni-



Der Mastermix ist ein vielseitiges Gerät zur Vakuum-entlüftung von Produkten in der Lebensmittelindustrie

sierte Gas- und Luftschlüsse aus Flüssigkeiten oder viskosen Massen und Pasten entfernt. Der Produktverlust bleibt dabei sehr gering. Je nach gewählter Maschinengröße und Produkt reichen die Durchsatzleistungen von 50 bis 10.000 kg pro Stunde. Es können sowohl Kleinmengen aus Wechselbehältern im Batchbetrieb verarbeitet werden als auch Großchargen im kontinuierlichen Betrieb. Der Mastermix benötigt bei entsprechender Produktviskosität keine zusätzlichen Förderpumpen und kann dann mit Abfüllmaschinen in Reihe geschaltet werden. Als Sonderausstattungen bietet Netzsch einen Kondensator mit Abscheider für die Vakuumleitung, die Kühlung produktberührter Teile, automatische Ventile in der Produktzufuhr oder eine Füllstandssicherheitskontrolle. ct
www.netzsch-feinmahltechnik.de

VERPACKUNG

Flaschenträger Werbewirksamer Multipack

Haendler & Natermann, Hann.-Münden, berichtet über eine interessante Verpackungsentwicklung, die es erlaubt, Gruppierungen von vier oder sechs Flaschen auch einmal anders zu präsentieren. Der von der Wanfried-Druck Kalden GmbH angebotene praktische Euro-