

Milchwirtschaftliches Seminar St. Petersburg, G. C. HAHN & Co.

Am 13. und 14. Mai 2009 wurde im NRI St. Petersburg (Deutsch/Russisches Institut für Lebensmitteltechnologien und Marketing) ein zweitägiges Seminar gehalten, an dem über 70 Teilnehmer aus 30 verschiedenen Firmen vertreten waren. Die Firmen STEPHAN und SYMPAK CORAZZA stellten in enger Zusammenarbeit mit G. C. Hahn ein interessantes Programm, bestehend aus Präsentationen und Maschinenvorfürungen, zusammen. Alexej Dubinitsch und Rüdiger Remmert gaben einen Überblick über das Maschinenprogramm der Fa. STEPHAN zur Schmelzkäseherstellung, beginnend bei Chargenkochern bis hin zu kontinuierlichen Anlagen und UHT-Technologie.

Während der Maschinenvorfürungen wurden 3 verschiedene Milchprodukte hergestellt:

- Streichschmelzkäse zur Becherabfüllung, aromatisiert mit europäischen Käsesorten
- Blockschmelzkäse zur Dosenabfüllung, Zusatz von Speckaroma
- Milchcreme auf Quarkbasis, Zusatz von Erdbeeraroma

Der Schmelzkäse sowie die Frischkäsezubereitung wurden auf einer STEPHAN Universalmaschine hergestellt. STEPHAN-Technologie Johannes Hor führte die Maschinendemonstration und die anschließende Produktverkostung durch und stand mit Rat und Tat bei der Beantwortung von Fragen bezüglich Prozessparametern, Leistungsdaten und Rezepturen zur Verfügung.

In enger Anlehnung an die Vorträge zur Schmelzkäseherstellung stellten Julia Ananieva (Sympak Moskau) und Fabrizio Toscani (Sympak Corazza) die hochinteressante Technologie der Verpackungsmaschinen von Sympak Corazza vor. Besonders die Maschinenvideos halfen den Seminarteilnehmern die Technologie im Detail näher zu verstehen.

Rüdiger Remmert, Produktmanager

STEPHAN auf dem GDL-Kongress Lebensmitteltechnologie 2009

22. - 24. Oktober 2009 in Lemgo

Der alle zwei Jahre stattfindende Kongress der Gesellschaft deutscher Lebensmitteltechnologien bietet Wissenschaftlern und Anwendern in der Industrie ein breites Informationsangebot. Der Kongress ist ein Forum zur Veröffentlichung von aktuellen Forschungsergebnissen aus allen Gebieten der Lebensmittelwissenschaft und zu deren Transfer in die lebensmitteltechnologische Praxis.

THEMEN Ausgabe 3. 2009

- **Milchwirtschaftliches Seminar St. Petersburg, G. C. HAHN & Co.**
- **STEPHAN auf dem GDL-Kongress Lebensmitteltechnologie 2009**
- **Frosta AG Soßenanlage, Bremerhaven**



© STEPHAN Machinery 2009

In diesem Jahr nimmt die STEPHAN Machinery GmbH sowohl mit einem Fachvortrag zum Thema „Design energieeffizienter Produktionsanlagen zur Herstellung von Convenience Food Produkten“ (Dorothee Klöpping / Produktmanager Convenience Food) als auch mit einer Firmenpräsentation an der kongressbegleitenden Ausstellung teil.

Dorothee Klöpping, Produktmanager Convenience Food

Frosta AG – Soßenanlage, Bremerhaven

Im Jahr 2001 wurde bei der Frosta AG in Bremerhaven die erste Anlage zum Besprühen von tiefgefrorenem Gemüse mit Soße installiert.

Mit dieser Anlage wurden so erfolgreich Tiefkühlgerichte produziert, dass 2008 mit der Installation einer weiteren Anlage begonnen wurde. Das Ergebnis ist im Frühjahr 2009 die Fertigstellung einer der größten Mischanlagen für Tiefkühlprodukte in Europa. Bei der Realisierung des Projektes waren ca. 10 Firmen aus dem Bereich der Verfahrenstechnik beteiligt, darunter Sympak Process Engineering, die den Auftrag zur Lieferung der Soßen-Herstellanlage erhielt.

Die Soßenanlage besteht aus zwei Mischsystemen, in denen je nach Rezept die vielfältigen Rohstoffe gemischt werden.

Sechs Container-Stationen versorgen die Mischbehälter mit flüssigen Rohstoffen. Eine Containerstation besteht aus einer Plattform, unter der die Entleerpumpe sowie die erforderliche Messtechnik vormontiert ist.

Drei Fettschmelz-Behälter versorgen die Mischbehälter mit den unterschiedlichen Fetten. In zwei Premix-Behältern können pastöse Rezeptbestandteile vorgewogen und dem Mischprozess zugeführt werden.

Jedem Mischsystem ist ein Pulvereinzugssystem zugeordnet. Diverse pulverförmige Rohstoffe werden im Pulverbehälter vorgewogen und unter Vakuum über ein Pulvereinzugssystem in den Mischkreislauf eingezogen. Der Pulverbehälter ist mit Klopfern, Ausblasdüsen und Auflockerungswendel ausgerüstet, um bei den unterschiedlichen Pulvern eine Brückenbildung beim Austrag zu verhindern.

Die Bedienung der Anlage erfolgt über Bedienpaneele, auf denen die Prozessbereiche in einzelnen Bildern dargestellt sind. Die Rezepte werden in einem übergeordneten Rechner verwaltet und bei Produktionsbeginn von der Soßenanlage angefordert.

Für die Reinigung steht eine zentrale CIP Anlage zur Verfügung. Alle Gewerke werden von der CIP-Anlage mit Reinigungsmedien versorgt. Es stehen zwei CIP-Kreisläufe zur Verfügung. Um keine zeitliche Einschränkung zu erhalten, wurde die Verteilung der Reinigungswege durch ein sogenanntes Igel-System realisiert. Es gibt keine feste Zuordnung der Reinigungswege, jede zu reinigende Rohrstrecke oder jeder Behälter kann so von jedem CIP-Hauptkreislauf gereinigt werden.

Wolfgang Boß, Projektleiter

THEMEN Ausgabe 3. 2009

- **Milchwirtschaftliches Seminar St. Petersburg, G.C. HAHN & Co.**
- **STEPHAN auf dem GDL-Kongress Lebensmitteltechnologie 2009**
- **Frosta AG Soßenanlage, Bremerhaven**



Nächste Messe:

Agroprodmasch in Moskau (12. – 16.10.09)
Auf dem Stand sind vertreten: Stephan Machinery, Sympak Corazza und TopCan.

Wir freuen uns über Ihren Besuch auf unserem Stand im Pavillon 2, Halle 2, Stand-Nr. 22C40.

© STEPHAN Machinery 2009