

Käseverarbeitung

Artikel vom 21. September 2018



Ob Käsereien, Großhandel, Verbraucher, Industrie und Systemgastronomie oder Lebensmitteleinzelhandel inklusive Discount – die herstellerunabhängige mittelständische Frischpack-Gruppe verarbeitet mehr als 60.000 Tonnen Käse im Jahr in allen möglichen Varianten. Das Dienstleistungsspektrum fängt beim Einkauf der Rohware an und hört erst bei der Distribution des fertig verpackten Käses auf, mit maßgeschneiderten Angeboten für alle Kundengruppen. Qualität, Zuverlässigkeit und Flexibilität sind für die Unternehmensgruppe ebenso wichtig wie der Einsatz neuer Technologien und nachhaltiges Arbeiten. Beim Tochterunternehmen Baackes & Heimes in Viersen wurde daher Anfang 2018 eine innovative, vollautomatisierte Anlage zur Produktion von Käseaufschnitt und Käseplatten installiert. Damit können bis zu sechs verschiedene Sorten auf eine Platte konfektioniert werden. Ein Röntgenscanner durchleuchtet die Käsedichte und garantiert dem Handel egalisierte Packungen. Neu ist dabei das Shuttle-System. Anders als bei herkömmlichen Fertigungsstraßen werden die Käsescheiben nicht auf einem Förderband transportiert. Die von drei Hochleistungs-Slicern geschnittenen Scheiben landen auf Tablett, die energieeffizient und äußerst

hygienisch auf Magnetschienen laufen. Das Einlegen der nach Kundenwunsch ausgewählten Käsesorten übernehmen drei vollautomatische Pick-and-Place-Roboter mit jeweils zwei Armen, die für eine nach definierten Vorgaben präzise Auffächerung der runden, quadratischen oder rechteckigen Scheiben sorgen.

Hersteller aus dieser Kategorie
