



KUHN

Stärke-Handling

Artikel vom **20. November 2020**
Produktionsbereich allgemein



Mit einem modernen pneumatischen Homogenisator wird ein hoher Grad an Homogenität erreicht (Bild: Zeppelin Systems).

Native Stärke, hergestellt aus Mais, Weizen, Kartoffeln oder Erbsen, wird in der Lebensmittelindustrie unter anderem zum Binden von Soßen sowie in Kuchenteig, Fruchtzubereitungen oder Süßwaren verwendet. Wertvolle Nebenprodukte dieser Industrie sind pflanzliche Proteine, die ebenfalls verschiedene Anwendungsmöglichkeiten bieten. Für alle Verarbeitungsschritte, in denen Stärke oder deren Derivate sowie Proteine gelagert, transportiert, dosiert, aufbereitet und gemischt werden müssen, hält Zeppelin Systems prozesstechnische Lösungen bereit. Die Lebensmittelindustrie muss sich immer wieder auf die stetig steigenden Anforderungen einstellen, sei es in Bezug auf Dosiergenauigkeit, Reinheit, Verarbeitungsgeschwindigkeit sowie auf Produktvielfalt. Beispielsweise müssen Hersteller meist genauestens auf die Trennung von allergenfreien, glutenfreien und gentechnisch manipulierten Rohstoffen (GMO) achten. Dabei sehen sich industrielle Betriebe oft auch einer ganzen Reihe von Sonderaufgaben ausgesetzt, wie z. B. Rezepturwechseln und gleichzeitig der Herstellung sorten- und chargenreiner Produkte.

Zudem besteht die Notwendigkeit der Erfüllung von Hygieneanforderungen und der Rückverfolgbarkeit. Die Anlagenkonzepte des Unternehmens aus Rödermark erlauben es, sehr zügig auf wechselnde Marktanforderungen zu reagieren, da zur Lösung dieser Aufgabenstellung besondere Konzepte eingesetzt werden. Zum Beispiel können produktschonende pneumatische Homogenisiersilos oder dynamische Durchflussmischer (»DymoMix«) Verwendung finden, durch deren Einsatz laut Hersteller ein besonders hoher Grad an Homogenität erreicht wird. Bei besonders hohen Anforderungen an eine kontaminationsfreie Produktion kommen zudem Chargencontainer auf automatisch fahrenden Transportfahrzeugen mit integrierter Verriegelung zum Einsatz. Sie werden benötigt, um verschiedene Rezepturkomponenten einzusammeln, die anschließend zu Mischern oder Knetern gefahren und weiterverarbeitet werden. Die verschiedenen Rezepturen sind bestimmten Containern zugeordnet, sodass die Komponenten nicht miteinander in Kontakt kommen. Bei dem geschilderten Ablauf werden anstatt der gesamten Anlage immer nur einzelne Container gereinigt, wodurch lange Produktionsunterbrechungen vermieden werden. Durch den einfachen Austausch von Rohstoffen in den Wechselcontainern können kleine Chargen, beispielsweise für saisonale Produkte, effizient produziert werden. Sämtliche Produktionsdaten der hergestellten Produkte werden für die spätere Auswertung gespeichert und liefern somit eine vollständige Rückverfolgbarkeit. Auf diese Weise lassen sich beispielsweise fehlerhafte oder kontaminierte Chargen schnell aussortieren.

Hersteller aus dieser Kategorie

Bucher Unipektin AG

Murzlenstr. 80
CH-8166 NIEDERWENINGEN
0041 44 8572300
info@bucherunipektin.com
www.bucherunipektin.com
[Firmenprofil ansehen](#)

ProMinent Deutschland GmbH

Maaßstr. 32/1
D-69123 Heidelberg
06221 842-1800
info@prominent.com
www.prominent.de
[Firmenprofil ansehen](#)

Dr. Jessberger GmbH

Jägerweg 5-7
D-85521 Ottobrunn
089 666633-400
info@jesspumpen.de
www.jesspumpen.de
[Firmenprofil ansehen](#)
