UHT-Anlagen

Artikel vom **26. August 2021**
Molkereibedarf

Die UHT-Anlagen bieten eine Vielzahl wählbarer Funktionen und eine Leistung von 100 bis 6000 kg/h (Bild: Karl Schnell).

Im Jahr 1911 wurde erstmals Schmelzkäse im Pasteurisationsverfahren hergestellt, was neue Wege bei der industriellen Verarbeitung von Milchprodukten eröffnete. Die Karl Schnell GmbH & Co. KG beschäftigt sich seit Mitte der 1970er-Jahre mit diesem komplexen Fertigungsprozess, als die Firma die ersten automatisierten Komplettanlagen für die Produktion von Schmelzkäse herstellte. Dabei konnte im Temperaturbereich bis 95 °C pasteurisiert werden. Der stetige Wunsch nach noch längerer Produkthaltbarkeit und zusätzlicher Sicherheit beim Verzehr von Schmelzkäse führte letztendlich zur Entwicklung der UHT-Technologie (Ultra High Temperature) bis 145 °C. Der UHT-Prozess ist damit seit über 20 Jahren eine Kernkompetenz des Unternehmens. Die UHT-Technologie bietet viele Vorteile für die Hersteller. Durch die längere Haltbarkeit der Produkte kann auf Vorrat produziert werden, was wiederum zu einer Kompensation von saisonbedingten Engpässen genutzt werden kann. Die Maschinenauslastung wird durch den kontinuierlichen Prozess optimiert. Durch die lange Haltbarkeit sind die Produkte exportfähig und flexibel im Handel platzierbar. Der Bau von UHT-Anlagen hat sich nach Angabe des Unternehmens in den letzten Jahren vervielfacht. Dank der hohen Fertigungstiefe werden Anlagen in Größen von 100 bis 6000 kg/h angeboten. Dabei

können Anwender zwischen konventionellen und aseptischen Ausführungen wählen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Polytec GmbH
Polytec-Platz 1-7
D-76337 Waldbronn
07243 604-0
info@polytec.de
www.polytec.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag