



INOXSTAHLBAU

Fluidik-Lösung für Käsewaschanlagen

We make ideas flow.

bürkert
FLUID CONTROL SYSTEMS

Auf Bewährtes ist Verlass

ZUSAMMENARBEIT MIT INOXSTAHLBAU

Inoxstahlbau entwickelt Käsewaschmaschinen aus Edelstahl zur automatisierten Reinigung von Hartkäse. Die Waschung vor dem Schneiden und Verpacken verbessert die Haltbarkeit des Käses und reduziert die Geruchsbelästigung. Die Nachfrage nach den effizienten Anlagen ist hoch. Verantwortlich für die hohe Reinigungsgeschwindigkeit sind nicht zuletzt zuverlässige und präzise Fluidik-Prozesse. Hier kommt Bürkert ins Spiel.

Schnelle, ressourcenschonende Reinigung

Die Käsewaschmaschinen von Inoxstahlbau werden zur Reinigung verschiedenster Sorten und Formate von Käselaiben verwendet: „Ob rechteckig, quadratisch oder rund, ob Tilsiter, Gouda oder Edamer – mit unseren Anlagen ist so gut wie alles möglich“, erklärt Andreas Schäfer, CEO bei Inoxstahlbau. Die Entfernung von Schimmel, Schmutzpartikeln und klebriger Rotschmiere erfolgt durch eine äußerst schonende Reinigung, sodass die Formen nicht beschädigt und weiterverarbeitet werden können. Die Waschprogramme sind je nach Käsesorte einstellbar.

Eine variable Durchlaufgeschwindigkeit passt sich dem individuellen Verschmutzungsgrad an. Bis zu 500 Käselaibe pro Stunde reinigen die Käsewaschmaschinen des Südtiroler Unternehmens. Üblich seien in der Branche rund 60 bis 80 Laibe, die in einer Stunde gesäubert werden können, führt Andreas Schäfer stolz die Effizienz der gefertigten Anlagen aus. Die Anlagen von Inoxstahlbau sind dabei nicht nur schnell, sondern auch ressourcenschonend: Ein durchdachtes Konzept zur Wasserrückgewinnung reduziert den Verbrauch und optimiert die Betriebskosten. Nach der Reinigung werden die Laibe bei Bedarf mit einem Hochleistungslüfter getrocknet.

„Hohe Regelgüte, wenig Reklamationen, und ein Preis-Leistungs-Verhältnis das passt. Mit Bürkert fühlen wir uns wohl.“

Andreas Schäfer, CEO von Inoxstahlbau





Je nach Käsesorte unterscheidet sich das Waschrezept. Die robusten Ventil-Lösungen von Bürkert sorgen dabei für eine präzise Regelung von Dampf und Frischwassertemperatur, wodurch die Inoxstahlbau-Anlagen den Käse höchst-effizient waschen können. Zudem erlauben sie eine rückstandslose Reinigung bei CIP-Prozessen. Im Bild: Absperr- und Mischventile für das Frischwasser – Schrägsitz-Absperrventile Typ 2100 mit pneumatischer Ansteuerung Typ 8690 (unten rechts) sowie ein 3-Wege-Mischventil Typ 2106 mit Stellungsregler Typ 8694 (oben links). Außerdem Absperr- und Regelventile für den Dampf – Geradsitz-Absperrventil Typ 2101 mit pneumatischer Ansteuerung Typ 8690 (Mitte links) sowie ein Schrägsitz-Regelventil Typ 2300 mit Stellungsregler Typ 8692 (unten links).

Haltbare Produkte für haltbaren Käse

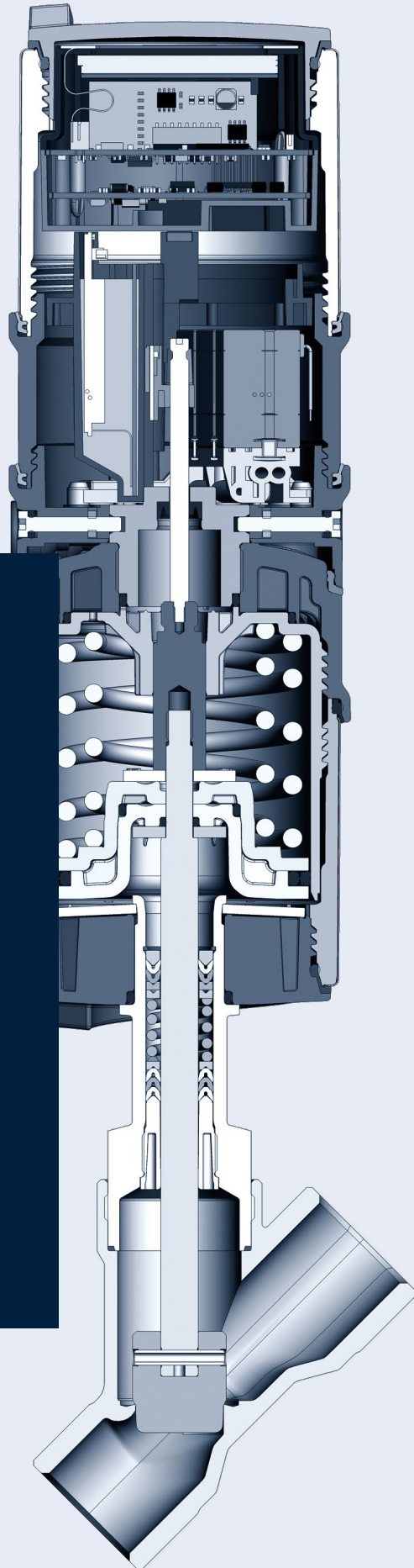
Bei der Fluidiklösung seiner Maschinen vertraut Inoxstahlbau auf Bürkert. Die Produkte finden Einsatz bei der Befüllung der Anlage mit Waschwasser und der Einweichung, um die Waschzeiten zu reduzieren. In Abhängigkeit des jeweiligen Rezepts regeln sie die Temperatur des Wassers präzise. Hygiene ist in Molkereien oberstes Gebot. Deshalb werden die Waschanlagen von Inoxstahlbau regelmäßig gereinigt (CIP).

Bei den Leitungen zur Wasser- und Dampfzufuhr sowie der Zuleitung für Säure und Lauge im CIP-Prozess kommen diverse Bürkert-Prozessventile zum Einsatz. Dank des breiten Portfolios kann stets die optimale Variante in Form von Absperr- oder Regelventil, Schräg- oder Geradsitzventil, sowie passenden Prozessanschlüssen und Automatisierungseinheiten gewählt werden. Inoxstahlbau erreicht so eine hohe Flexibilität bei der Planung und Installation neuer Sonderanlagen und kann den Aufwand bei Inbetriebnahme und Wartung auf ein Minimum reduzieren.

Darüber hinaus sorgen robuste ELEMENT-Antriebe und Automatisierungseinheiten für eine optimale Reinigbarkeit sowie ein einheitliches Erscheinungsbild. Die umfassenden Kommunikationsfähigkeiten ermöglichen eine einfache Netzwerkimtegration und Ansteuerung.

Verlässlicher Partner

„Wir arbeiten mit Bürkert bereits seit vielen Jahren zusammen. Initial stellte ein Kunde mit seinem Leistungsverzeichnis die Vorgabe an uns, Bürkert-Produkte für die Wasserverteilung und Dampfregelung zu verwenden“, gibt Andreas Schäfer Aufschluss. Zum Glück, wie er sagt, denn der Betrieb laufe damit problemlos und die Regelgüte sei langfristig hoch. Man fühle sich bei Bürkert gut aufgehoben, schätze die Beratung und die Erreichbarkeit. Und auch das Preis-Leistungs-Verhältnis stimme. „Uns beflügelt der Gedanke, dass unsere Anlagen zukünftig Molkereien in ganz Europa zu mehr Effizienz verhelfen können. Mit Bürkert beschreiten wir diesen Weg mit einem vertrauensvollen Partner.“



Wussten Sie?

Die robusten Stellantriebe vom Typ ELEMENT reduzieren Wartungsaufwände und sorgen für höchste Verfügbarkeit und eine lange Lebensdauer der Absperr- und Regelventile: Sie weisen eine hohe chemische Widerstandsfähigkeit auf und sind ohne externe Verschlauchung sowie Anschlüsse zwischen Antriebskammer und integrierter Ansteuerungseinheit ausgeführt. Beide Antriebskammern werden ausschließlich mit sauberer Steuerluft beaufschlagt. Verschmutzung, biologische Kontaminationen und Korrosion haben dadurch keine Chance. Die hohe Qualität der Präzisionsspritzteile reduziert zudem die Antriebsreibung.



Vorher-Nachher-Vergleich: Beim Waschprozess werden Schimmel, Schmutzpartikel und Rotschmiere durch eine schonende Reinigung entfernt.

Über Inoxstahlbau

Der 1981 gegründete Familienbetrieb Inoxstahlbau aus Innichen hat sich als führendes Unternehmen im Bereich der Lebensmitteltechnologie etabliert. Die Südtiroler spezialisierten sich in der Vergangenheit zunehmend auf die kundenspezifische Planung und Realisierung von Anlagen für Käsereien. Seit 2017 führt Andreas Schäfer das Unternehmen in zweiter Generation. Inoxstahlbau beschäftigt rund 25 Mitarbeitende.



Bürkert Fluid Control Systems

Christian-Bürkert-Straße 13–17

74653 Ingelfingen

Deutschland

Tel.: +49 7940 100

info@buerkert.de

www.buerkert.de