



Anforderungen und Lösungen

Innopro ACF Prozesanlagen zur Entgasung, Mischung, Pasteurisierung, Pufferung und sterilen reinfektionsfreien Produktführung für die "Aseptic Cold Filling" Produkt Bereitstellung. Die Prozesanlagen für die sterile Aufbereitung und Produktführung für Produkte wie

- Frucht- und Gemüsesäfte
- Isotonische-, Sport- und Wellnessgetränke
- Milch- und Milchmixgetränke
- Fruchtsaftgetränke
- Eistee
- Tee- und Kaffeegetränke

sind mittels ihrer flexiblen Prozessvariation besonders geeignet für die Anpassung an die Besonderheiten jedes Ihrer Produkte. Für Entgasen, Dosieren, Mischen, Karbonisieren, Pasteurisieren sowie steriler Produktführung, bieten Ihnen KHS Standard Komponenten wie PARAMIX C und ACF-KZE immer ausgereifte perfekte Prozessbausteine für die Produktaufbereitung für die ACF Füllung. Die thermische Behandlung erfolgt nach Anforderungen des Produktes kontinuierlich im

Durchlauf. Dabei spielen produktspezifische Eigenschaften, wie Salzgehalt des Produktes, eine entscheidende Rolle bei der Auswahl der Materialien. Für die Auswahl der Erhitzungs- und Kühlabteilung, ob Röhren- oder Plattenwärmetauscher, ist die Faserlänge sowie und der Anteil der Pulpe im zu pasteurisierenden Produktes entscheidend. Der Einsatz eines Sterilpuffertanks erlaubt eine kontinuierliche Beschickung des ACF Füllers, sowie eine kontinuierliche Produktschonende Pasteurisation unter Aufrechterhaltung von technologischen Bedingungen des Produktes. Zur Komplettierung der sterilen Produktführung kommt natürlich aseptische Ventiltechnik zum Einsatz.

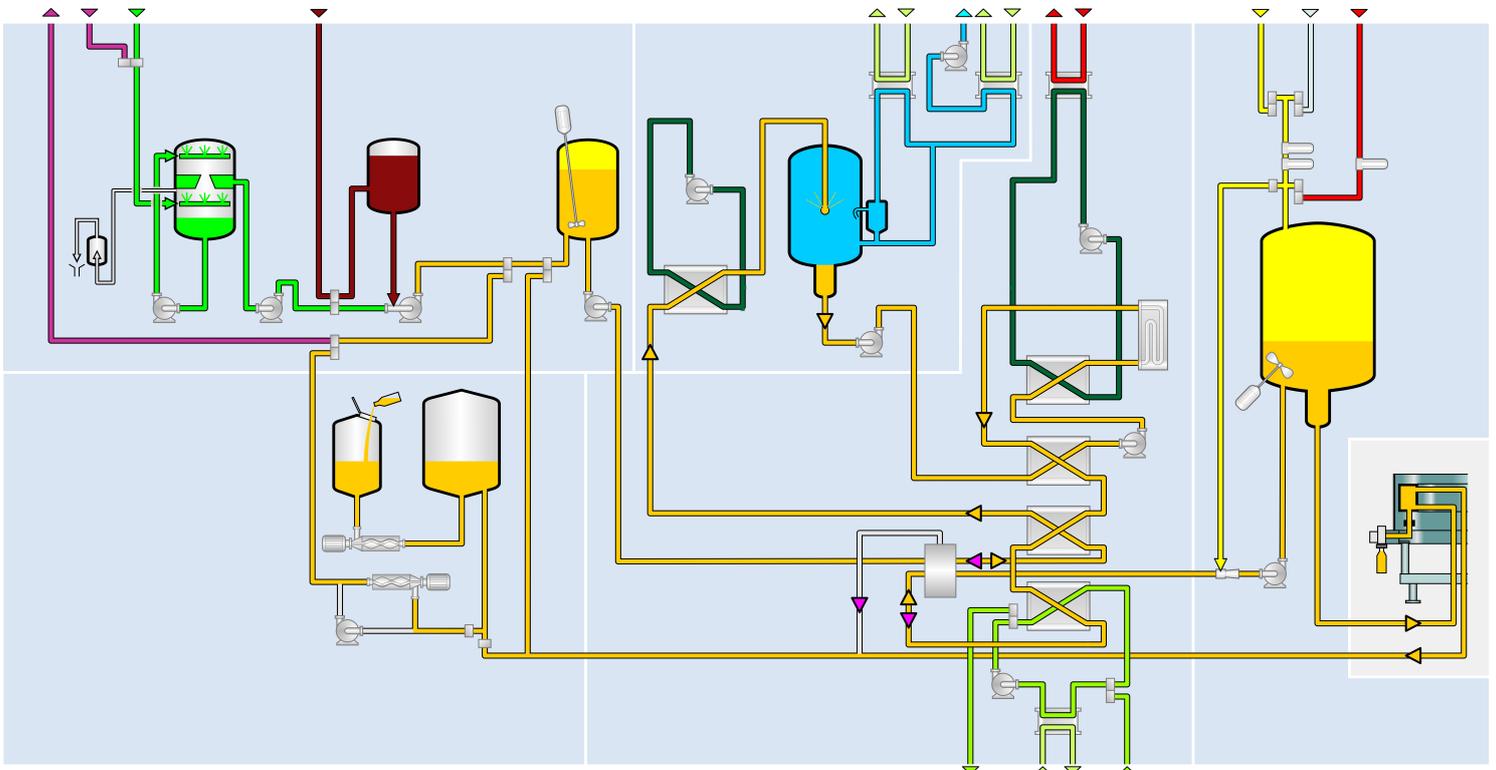
Hauptmerkmale

- Ausgereifte perfekte Prozessbausteine für die Produktaufbereitung
- Prozess- und Produktsicherheit über automatisierte und visualisierte Prozesse
- Reinfektionsfreie Pasteurisation

- Sterilpuffertanks für eine lang anhaltende kontinuierliche Beschickung des ACF Füllers
- Überwachung und Dokumentation aller prozessrelevanten Parameter
- Konsequente Anwendung von „Hygienic Design“
- Einheitliche Dokumentationsunterlagen

Grundausrüstung

- Produkteinlauf / Vorlaufbereich / zum autom. Betrieb benötigte Ventiltechnik
- Röhren- oder Plattenwärmetauscher je nach produktspezifischen Eigenschaften
- Vakuumfester Sterilpuffertank
- Heißwasserbereitung mittels Sattedampf inkl. aller erforderlichen Armaturen
- Produktberührte Verrohrung in Edelstahl (AISI 304)
- Rohrheizhalter für 30s in Edelstahl (AISI 316)
- Ventilknotenbindung an Produkt-, Medienversorgung und CIP
- Verwendung von reinfektionsfreier Ventiltechnik





- Hauptschaltschrank inkl. der Vor-Ort Schaltschränke
- „Skid mounted“ kompaktes Maschinenendesign in Edelstahl (AISI 304)
- Komplette Basisanlage in vollautomatischer Ausführung mit Prozessleitsystem zur Visualisierung und Protokollierung

Vorteile

- Zentrale Verantwortung für die mikrobiologische Sicherheit des Gesamtprozesses
- Einheitliche Bedien-, Visualisierungs- und Softwaresysteme
- Optimal aufeinander abgestimmte Auslegung aller Anlagenteile und Prozessparameter
- Gleiche Instrumentierung an Prozesskomponenten und Maschinen



Service

- Weltweiter Service
- Kundenspezifische Auslegung der Anlagen
- Komplette Anlagenplanung
- Turnkey Anlagenplanung- und Bau
- Schnelle Ersatzteilversorgung

Optionen

- Produktberührte Verrohrung und in Edelstahl (AISI 316)
- Sterilpuffertank in Edelstahl AISI 316
- Einsatz von Rührwerken bei faserhaltigen Produkten
- Einbindung von Produktentgasung und Reworkbereich
- 2-stufiger Röhrenwärmetauscher für erhöhte Leistungsbandbreite
- Umkehrknoten für CIP zur sicheren Entfernung von Fasern

Technische Daten:

Anlagenleistung, nominell

3.000 - 50.000 l/h

Produkte

- Frucht- und Gemüsesäfte
- Isotonische-, Sport- und Wellnessgetränke
- Milch- und Milchmixgetränke
- Fruchtsaftgetränke
- Eistee
- Tee- und Kaffeegetränke

Automationsgrad

Vollautomatisch

Maschinenabmessungen

Leistungsabhängig

KHS GmbH

Planiger Str. 139-147
 55543 Bad Kreuznach
 Phone: +49 (0) 671 / 852-2211
 Fax: +49 (0) 671 / 852-2746
 E-mail: alfons.abels-ruemping@khs.com
 www.khs.com

