

Milchwerk Jäger beendet Ausbauphase

Kapazitäten erheblich erweitert



Hinter dem traditionellen Jäger-Gebäude in der Ortsmitte von Haag i.O. verbirgt sich eine hochmoderne Schnitt- und Mozzarellakäserei (Foto: mi)

Das Milchwerk Jäger in Haag Obb. hat nach der Mozzarella-Krise in 2010 wieder guten Fuß gefasst. Die Absatzmengen liegen auf dem Niveau vor 2010, allerdings

wurde das Vertriebsgebiet deutlich verändert. Die älteste deutsche Privatmolkerei baut den Standort seit einigen Jahren deutlich aus. Molkerei-industrie war vor Ort.

Geschäftsführer Hermann Jäger erklärt: „Wir haben ein recht gutes Jahr 2011 hinter uns. Vor allem hat sich der Absatz wieder auf das alte Niveau eingestellt.“



Bei den 5 von Kalt Maschinenbau gelieferten Pressen sind Abfüllen, Pressen, Ausräumen und Ausformen SPS-gesteuert, sämtliche Schritte erfolgen vollautomatisch (Foto: mi)



Die neue von Sulbana installierte Mozzarellaproduktion bei Jäger hat eine Leistung von 4 t/h (Foto: mi)

Inzwischen bildet Italien nur noch zwei Drittel unseres Marktes. Der Rest geht in neue Absatzgebiete in Ungarn, Frankreich, Polen, Rumänien und Bulgarien. In Deutschland machen wir nur 5 % unseres Geschäfts.“

Neu im Sortiment ist z. B. Kashkaval für Osteuropa, den Jäger aus der laufenden Pasta Filata Produktion quasi „ableiten“ konnte. Neu sind nicht nur bestimmte Sortimentsteile, sondern auch die Schnittkäserei, die kapazitäts-

seitig aktuell um 40 % auf 640.000. l/Tag aufgestockt wurde. Schnittkäse ist für Jäger ein eher saisonales Geschäft, denn im Sommer läuft der Mozzarella. Bei der Schnittkäseproduktion setzte Jäger nicht auf ein kontinuierliches Ver-



Von der Milchanlieferung bis zum reifen Käse. Wir schaffen Mehrwert für Sie, Ihre Produkte und Ihre Kunden.

Wir danken dem Milchwerk Jäger GmbH für den geschätzten Auftrag und wünschen weiterhin viel Erfolg.

Kalt

Kalt Maschinenbau AG

Käserei-, Molkerei- und Verfahrenstechnik
Letziwiesstrasse 8, CH-9604 Lütisburg
Telefon +41 (0)71 932 53 53
info@kalt-ag.ch
www.kalt-ag.ch



Die Käse werden auf der Multivac-Linie automatisch in tiefgezogene Folientaschen eingelegt, die dann verschlossen und geschrumpft werden (Foto: mi)

fahren sondern entschied sich für vollautomatische Kassettenpressen.

Bauliche Maßnahmen

Für die neue Käserei wurde ein 4800 m² (3 Stockwerke) großer Anbau in das mitten in Haag gelegene 26.000 m² messende Betriebsareal erstellt. Allerlei Auflagen hinsichtlich Lärm- und Brandschutz machten das Vorhaben nicht nur kompliziert, sondern auch teuer. Für den historisch gewachsenen Betrieb, der seit 1870 in Haag ansässig ist, kam ein Neubau auf der grünen Wiese dennoch nicht in Betracht – er wäre am Ende noch teurer geworden als die 25 Mio. €, die Jäger bisher inkl. des Hochregallagers 4.000 Palettenstellplätze in 2 Klimazonen (molkerei-industrie be-

Mozzarella-Anlage für die neue Käserei

Das Molke-Bruch Gemisch wird von den Käsefertigern zum Sulbana Drainageband gepumpt, der Durchsatz beträgt 40.000 l/h. Über einen im Drainageband integrierten Übergabetrichter gelangt der Bruch in die Reifekanäle. Nach diesen Reifekanälen wird der Bruch über Förderschnecken in die von Sulbana gelieferten kontinuierlichen Filiermaschinen gefördert (Leistung: 600 – 1.400 kg/h). Integrierte Knetarme fördern den fertigen Pasta-Filata drucklos auf die Formungsmaschinen. Von dort fallen die geformten Kugeln direkt in ein Vorkühlbad mit Schwingboden. Das Hauptkühlbad wurde auf 17 x 2,3 m erweitert und besitzt ebenfalls einen Schwingboden. Von dort wird der Käse über eine Schwemmlleitung zu einer vertikalen Schlauchbeutel-Maschine (Leistung 80 Beutel à 125 g/Min.) mit Beutelwasserdosierung transportiert.

richtete hierüber im letzten Jahr), des Grundstückankaufs, der Aufrüstung bei den Stapeltanks und der weiteren Peripherie budgetieren musste.

Neue Schnittkäserei

Neu beschafft wurden 8 Tetra Tebel Fertiger à 16.000 l, die die Käserei nun auf einen Durchsatz von 1.000.000 l/Tag bringen. Das Bruch-Molkengemisch geht auf insgesamt 5 von Kalt Maschinenbau beschaffte Pressen: 2 Kassettenpressen für die Produktion von je 108 Laib Euroblock (500 x 300 mm) und 3 Kassettenpressen für die Produktion von 324 Laib Brotkäse (500 x 100 mm). Abfüllen, Pressen, Ausräumen und Ausformen sind SPS-gesteuert, sämtliche Schritte erfolgen vollautomatisch. Diese Weiterentwicklung der Automatisierung an der Kassettenpresse reduziert manuelle Arbeitsschritte wie Personaleinsatz und garantiert hohe Produktausbeute und -qualität. Von Kalt wurde ebenfalls die automatische Förderung und Bestapelung von den Pressen zum Salzbad gelöst. Hier hat Kalt erstmals eine Bandlösung eingesetzt. Produziert wird in der Schnittkäserei vor allem Brotware mit einer Länge von 25 cm.

Das Salzbad wurde von Müller Pfaffenhausen als Einzelbeckenlösung ausgeführt. Dabei werden die Horden über zwei Manipulatoren chargenweise in die Salzbadabteilungen eingesetzt und nach der je nach Sorte passenden Verweilzeit wieder ausgeführt. Die Salzbadabteilung befindet sich ebenso wie die Käseverpackung im Untergeschoss, während die Käserei (Schnittkäse, Pasta Filata, Mozzarella) im Erdgeschoss untergebracht ist. Das Obergeschoss teilen sich der Sozialtrakt mit raffinierter Weiß/Grau-Zonentrennung und die Haustechnik inkl. Klimatisierung (YIT Rixner).

Die aus dem Salzbad kommenden 5-kg-Käsebröte werden auf einem Alpma Stückeschneider CUT 23 in 2,5 kg Großportionen mit einer Leistung von 40 x 2,5 kg Großportionen in der Minute geschnitten, die anschließend automatisch in eine Multivac Tiefziehmaschine eingelegt werden.

Nebenbei bemerkt, hat Jäger in dem Anbau nicht nur die Schnittkäserei erweitert, sondern auch die Mozzarella-Produktion auf 6,5 t/h fast verdoppelt... Geliefert wurde die Anlage von Sulbana mit CMT Maschinen.



Ein gebraucht beschaffter Alpma Cut 23 teilt die Käsebröte in 2,5 kg Laibe (Foto: mi)



Das Salzbad wurde von Sulbana als Einzelbeckenlösung ausgeführt. Dabei werden die Horden über zwei Manipulatoren chargenweise eingesetzt und wieder ausgeführt (Foto: mi)



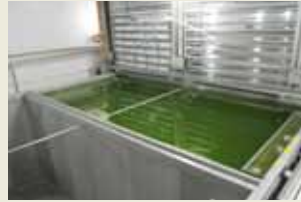
Die acht neuen Tetra Tebel Fertiger bringen die Käserei auf einen Durchsatz von 1000.000 l/Tag (Foto: mi)



Hermann Jäger: Der Absatz hat längst wieder das alte Niveau erreicht. Inzwischen bildet Italien nur noch zwei Drittel unseres Marktes. Der Rest geht in neue Absatzgebiete (Foto: mi)

Den mit der Produktionsausweitung einhergehenden wachsenden Rohstoffbedarf deckt Jäger u. a. mit der Erweiterung des Einzugsgebietes über die Hälfte der ehemaligen Bechtel-Lieferanten im benachbarten Salmanskirchen und über Zukauf von umliegenden Molkereien.

Neue Salzbadanlage



Die fertig gepressten und geformten Käsebröte (100x500x100 mm, ca. 5 kg) oder Käseblöcke (300x500x100 mm, ca. 15 kg) werden über eine Dreh-Hubeinheit zum Zuführband des Salzbadbesandes transportiert. Von hieraus gelangen die Bröte/Blöcke in die Salzbad-Beladestation. Hier werden jeweils Einheiten aus 6 Stück Blöcken oder 18 Stück Bröten portioniert und auf eine

Ebene des Salzbadregals geschoben. Vorgehalten werden 10 Salzbadbehälter, die quer gestellt sind. Ein Doppel-Regal-Hubwagen fährt längs auf einem Schienensystem und hebt oder senkt die insgesamt 170 Salzbadregale mit je 9 Etagen.

Von der Beladestation werden die befüllten Salzbadregale in das jeweilige Salzbadbecken transportiert. Nach Erreichen der Salzungszeit wird das Salzbadregal mit dem Regal-Hubwagen aus dem Salzbad gehoben und bis zum Übergabeschacht transportiert. Mit dem Regal-Hubwagen wird auch das volle Salzbadgestell in das UG heruntergelassen. Im Untergeschoss wird das volle Salzbadregal auf einen Umsetzwagen gestellt, der das Salzbadgestell zur Querverfahrbahn fördert. Diese übernimmt das volle Salzbadregal und fährt es zur jeweiligen Reifestrecke (insgesamt 4 Strecken à 23 m Länge). Die vollen Salzbadregale werden später von einer Querverfahrbahn übernommen und zur Regal-Drehstation gebracht, um 90° gedreht und über eine Regaltransportbahn zur Regal-Entleerung gebracht. Die Käse gehen zur Verpackung, die Regale werden zu einer Spülkabine transportiert und gereinigt. Die Salzbadregale werden um 90° gedreht und von der Querverfahrbahn in einer leeren Reifestrecke zwischengelagert oder wieder ins OG transportiert und in den Salzbadbehälter gelagert werden.

Hermann Jäger: „Bei der neuen Salzbadanlage konnten wir in enger Zusammenarbeit mit der Konstruktion der Firma Müller Pfaffenhausen eine Lösung finden, die sowohl flexible Technik, hohe Leistung als auch geringen Platzbedarf vereint. Sie ist damit perfekt auf unsere Bedürfnisse und räumliche Gegebenheiten zugeschnitten.“



DANKE FÜR DIE VERTRAUVENSVOLLE ZUSAMMENARBEIT UND ALLZEIT GUTES GELINGEN!

| ALLES GUTE FÜR IHREN KÄSE |



FRANZ MÜLLER GMBH
Anlagen- und Gerätebau

87772 Pfaffenhausen · Mindelheimer Str. 22 · Tel. 08265 9690-0
Fax 08265 9690-60 · anlagenbau@mueller-franz.de · www.mueller-franz.de