

Neue Kapazitäten für Jessen

Mozzarella ergänzt Schnittkäse



Seit letztem Jahr verfügt das BMI Werk Jessen über eine technisch topmoderne und rationelle Mozzarellaproduktion

Die Elsterland Käserei in Jessen, die die BMI seit 2009 als Alleingesellschafter führt, wurde in den Jahren 2011 und 2012 mit einer Investition von 6-7 Mio. € strategisch erweitert. Wurden bis vor wenigen Jahren in Jessen fast nur Schnittkäse und Molkenpulver produziert, reiht sich der Standort nun in die Riege der größeren deutschen Mozzarellahersteller ein. molkerei-industrie traf vor

Ort Werksleiter Siegfried Neuner und Hubertus Bauland, Technischer Leiter der Käse- und Frischeproduktion in der BMI-Gruppe.

Begonnen hat die Mozzarellaproduktion bei der BMI mit 125 g Kugelware, als in 2011 eine erste Linie von Sulbana installiert wurde. Im vergangenen Jahr wurde eine zweite Erweiterungslinie für die Produktion von Blockware neben die Kugellinie gestellt. Auch diese Erweiterung

wurde von Sulbana geplant und geliefert. Um ausreichend Platz zu schaffen, musste Werksleiter Siegfried Neuner zunächst einmal erst drei Kühlräume um- und ausbauen. Herausgekommen ist eine technisch topmoderne und rationelle Mozzarellaproduktion. Mit dem Logistikpartner Nagel erfolgt der schnelle Abtransport und die Lagerung in einem zentralen Kühlager, wie Hubertus Bauland, Technischer



Hubertus Bauland (links), Technischer Leiter der Käse- und Frischeproduktion in der BMI-Gruppe, und Siegfried Neuner, Leiter des Käsewerks Jessen, sind mit „ihrem“ Mozzarella sehr zufrieden (Foto: mi)



Begonnen hat die Mozzarellaproduktion in Jessen im Jahr 2011 mit 125 g Kugelware

Leiter der Frische- und Käseproduktion bei der BMI, erklärt.

Mit dem Schweizer Spezialisten für Käseerei- und speziell Pasta Filata Prozesse, Sulbana AG, hat die BMI einen hochkompetenten tech-

nischen Anbieter gefunden. Der zweite Projektpartner war die MHC, die für sämtliche Verrohrungen, Ventile und Wärmetauscher zuständig war, einen dritten Partner fand die BMI bei der Endverpackung mit Autis.

Kugel-Mozzarella

Installiert wurden vier Käsefertiger von Klarmann Edelstahltechnik, die je über ein Fassungsvermögen von 10.000 l verfügen. Ihnen wird die standardisierte Kesselmilch

Anzeige

Mozzarella-Produktion

1 gr bis 15 000 gr – 100 kg/h bis 7000 kg/h

- Modernste Herstellungsverfahren
- Höchste Linien-Automatisation
- Komplette Produktionsanlagen



Sulbana Käsereitechnik

- Formenfüllsysteme
- Käsepressen
- Salzbadssysteme für Hart- und Schnittkäse
- Tunnelwaschmaschinen
- Formenhandling
- Projektengineering

SULBANA

Food & Hygiene Technology
CH-8352 Elsau
Tel. +41 52 368 74 74
www.sulbana.com





Die Formungsmaschinen Fabrikat Prima können Mozzarella-Kugeln von 96 bis 128 g Gewicht herstellen

über einen Plattenwärmeapparat (Alfa Laval) mit ca. 31-32 °C zugeführt. Das Molke/Bruch-Gemisch wird über eine Rohrleitung

und eine Bruchpumpe (Bornemann) von den Käsefertigern zum Drainagetrog („DMC“) gefördert. Die Drainageträge sind mit CIP-

Ausrüstung ausgestattet. Die Bruchreifung kann mit oder ohne Molke erfolgen.

Nach diesen Reifungskänen wird der Bruch über eine horizontale Förderschnecke zur Steigschnecke befördert. Die groben Käseklumpen fallen in einen Trichter, in dem sie zu feinen Scheiben geschnitzelt werden. Von dort wird der Käse der kontinuierlichen Filiermaschinen FB2 (CMT) zugeführt.

Nun kommt der Käse in die kontinuierliche Filiermaschine FB2, die ebenfalls zwei Knetabteile besitzt. Die Maschine ist mit einem Schnetzler und CIP-Ausrüstung versehen, die Bedienung erfolgt von einer Bühne aus. Die in die Filiermaschine integrierten Knetarme fördern den fertigen Pasta-Filata drucklos über den Auslaufkanal auf die beiden Formungsmaschinen vom Fabrikat Prima. Diese Aggregate können Kugeln von 96 bis 128 Gramm Gewicht herstellen. Auch die Formungsmaschinen sind mit CIP ausgestattet. Aus der Formungsmaschine fallen die Mozzarella-Kugeln über die Schwemmleitung direkt in die beiden Kühlbäder (CMT). Das erste Kühlbad verfügt über vier Linien, ist relativ kompakt aufgebaut und variabel in der Temperatur einstellbar. Ein Schwingboden sorgt für die Produktförderung, auch das Kühlbad ist CIP-fähig.

Von dem Kühlbad gelangen die Mozzarella-Kugeln über eine Rutsche in die jeweilige Beschickungs/Verpackungsmaschine (Hersteller PFM). Die vertikalen Maschinen inkl. der Zuführung sind für eine CIP ausgerüstet. Jede Maschine verpackt in der Minute 80 Mozarellakugeln à 125 g. Nach der Verpackungsanlage fallen die Käse zur hochpräzisen Gewichtsermittlung auf die dynamischen Kontrollwaagen des Kaiserslauterer Wägespezialisten OCS Checkweighers, deren integrierte Metalldetektoren zudem etwaige Metalleinschlüsse vollständig und absolut zuverlässig anzeigen. Zwei Autis Sekundärverpackungsanlagen übernehmen das Kartonieren. Hier werden die Beutel exakt abgezählt und über eine Dreheinrichtung gleichmäßig im Karton verteilt.

Block- und Reibekäse

Das BMI-Werk Jessen kann Mozzarella als Kugel-, Block- und Reibeware produzieren. Blockware wird auf zwei Tetra Tebel Fertigern produziert, die jeweils 20.000 l fassen. Alle drei Käselinien (inkl. der Schnittkäse)

BMI Käserei Jessen



Das Käsewerk Jessen wurde 2009 von der BMI übernommen und seither konsequent ausgebaut. 2012 werden dort ca. 260 Mio. kg Rohmilch zu 16.000 t Schnittkäse und 12.000 t Mozzarella verarbeitet (2011: 180 Mio. kg). Die Kapazität der in 2011/2012 installierten Mozarellalinien liegt bei je 6.000 t Block- und Kugelware. Die im Werk anfallende Molke wird konzentriert und vertrocknet.

Beschäftigt werden aktuell 105 Mitarbeiter in der Produktion, dazu kommen weitere 27 Beschäftigte in Werkstatt, Verladung, Labor und Verwaltung. Ausgebildet werden je drei Milchtechnologe/innen und Milchlaboranten. Besonders in den milchwirtschaftlichen Fachberufen will das Werk Jessen „einen drauflegen“ und künftig noch mehr Nachwuchskräfte ausbilden.



2012 wurde in Jessen eine zweite Erweiterungslinie für die Produktion von Mozzarella Blockware installiert

können pro Schicht von 4 – 5 Mitarbeitern bedient werden.

Die Blöcke dienen im Moment fast ausschließlich als Ausgangsprodukt für Reibeware. Ein holac Würfelschneider produziert aus den Blöcken Würfel mit 40 x 40 x 40 mm Abmessung, die eine Reibetrommel von Urschel passieren. Von dort wird der Produktweg auf zwei PFM/bg Pack Vertikalbeutelmaschinen verzweigt, die über Mehrkopfwaagen bedient werden. Die Reibekäsebeutel gehen in einen neuen buhmann-Packer für Faltschachteln. Hier werden die Beutel ebenfalls abgezählt

und über einen raffiniert konstruierten Raffer/Schieber gruppiert. Besonders Herausforderung dabei war, die versetzt auf dem Band ankommenden Beutel gleichmäßig in 28er Kartons zu stellen.

Hubertus Bauland fasst die Erfahrungen aus den Teilprojekten zusammen: „Die Produktqualität hat von Anfang an gestimmt. Unsere Projektpartner waren kompetent, stets gesprächsbereit und die Budgets sowie die Liefer- und Montagefristen wurden eingehalten. Nun können wir ans Feintrimmen und das Hochfahren der Leistung gehen.“

Käseschneidemaschine AUT 200



Der AUT 200 ist die größte Käseschneidemaschine unter den holac-Produkten. Er vereint hohe Leistung, eine flexible Einsetzbarkeit und minutenschnelle Umstellung auf neue Produkte. Die innovative Beschickung mit dem Top-Press-System ermöglicht die Verarbeitung von Blöcken, loser Ware und Käseabschnitten.

Eine spezielle Steuerungstechnik erlaubt die Integration in Bearbeitungslinien. Besondere Produktmerkmale des AUT 200 sind: vollverschweißtes Magazin mit offenen Abläufen, seitliche Magazinöffnung bei Beladung anpassbar auf Produktgröße, THC-System für Raspeln, Power-Pack für die Käseverarbeitung, Speed-Pack (regelbare Geschwindigkeit des Abschnittmessers), optional vollautomatisches Werkzeuergenerkennung, vollautomatisches Lagerschmiersystem, Computersteuerung und Touchscreen, Produktfenster im Messerkasten, optional Top-Press-System, Schneideinsätze für Würfel, Stifte und Sonderformen, Schneideinsätze für verschiedene Raspelgrößen. **holac.de**

Anzeige



HelaSept für Käse

GEHEN SIE NEUE WEGE!

HelaSept revolutioniert die Verwendung von Zusatzstoffen wie Kräuter, Gewürze, Gemüse etc.

Denn **HelaSept** (Patent Nr. 0066 799 22) für Hart-, Schnitt- und Weichkäse:

- minimiert den Arbeitsaufwand
- reduziert bakteriologische Probleme
- wird nach Kundenwunsch individuell hergestellt
- wird fix und fertig ausgeliefert
- wird einfach zugeführt und ist sowohl für Frischprodukte, Käse als auch für Bio-Produkte gleichermaßen geeignet

Wir beraten Sie gern:

+49 (0) 4102/496-382

Oder besuchen Sie uns auf der  BioFach 2013 vom 13. bis 16. Februar 2013 in Halle 7, Stand 7-628

Hela Gewürzwerk Hermann Laue GmbH
22923 Ahrensburg · Germany · www.hela.eu
e-mail: franz-josef.schindler@hela.eu

