

kalt

Member of Advaton

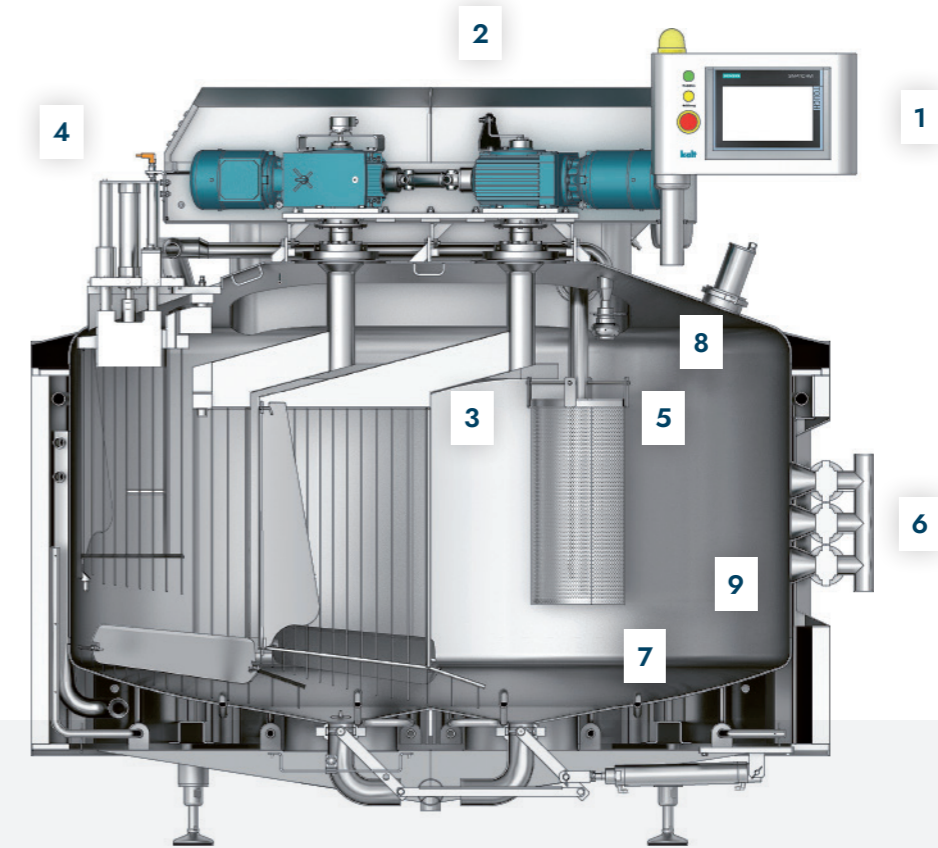


KÄSEFERTIGER

Individualisiert und massgeschneidert für traditionelle Käsereien
wie auch für grosse Industriebetriebe.

Schonende Bruchbehandlung und hohe Käseausbeute sind kein Zufall, sondern das Ergebnis innovativer Forschung und Entwicklung. Unsere Ingenieure haben den Kalt Käsefertiger so konzipiert, dass der Käsebruch nach vorgegebenem Rezept vollautomatisch aufbereitet wird.

Die strömungsoptimierte Form des Käsefertigers sowie das ausgeklügelte Schneid- und Rührwerkzeug, die Kalt Harfe, sorgen für eine schonende Behandlung und gleichmässige Bruchbearbeitung. Dadurch wird die Staubbildung minimiert und eine äusserst hohe Ausbeute erzielt. Die Einhaltung strenger hygienischer Standards (3A, EHEDG, USDA) ist dabei eine Selbstverständlichkeit. Die Molkeabsaugung erfolgt automatisch, wobei unsere Kunden zwischen zwei Varianten wählen können: Extraktion bei stehendem oder bei laufendem Rührwerk.



1. Staedler Steuerung

- Siemens Touch Panel
- Leicht bedienbare Software
- Vorprogrammierte Rezepte
- Erstellen von eigenen Rezepten
- Online-Support

2. Rührwerk-Getriebe

- Hygienische Labyrinth-Abdichtung
- Besonders stabile Bauweise
- Aufrühren nach Stromausfall möglich

3. Harfe

- Direkt am Getriebe aufgehängte Harfe
- Keine zusätzliche Lagerung am Boden
- Strömungsoptimierte Geometrie
- Eingeschweisste Messer
- Keine Spannschrauben

4. Harfenfenster

- Patentiertes hebbares Harfenfenster

5. Absaugkorb

- Absenkbare Absaugkorb
- Molkeabsaugung bei laufendem Rührwerk

6. Seitliche Absaugventile

- Molkeabsaugung bei stehendem Rührwerk

7. Behälterboden

- Strömungsoptimierter Behälterboden
- Gleichmässige Durchmischung des Käsebruchs
- Keine Schrauben oder Flanschverbindungen im Behälter

8. CIP-Reinigung

- Vollautomatisch mit Reinigungsturbinen
- Zertifikat 3A, EHEDG, USDA (optional)

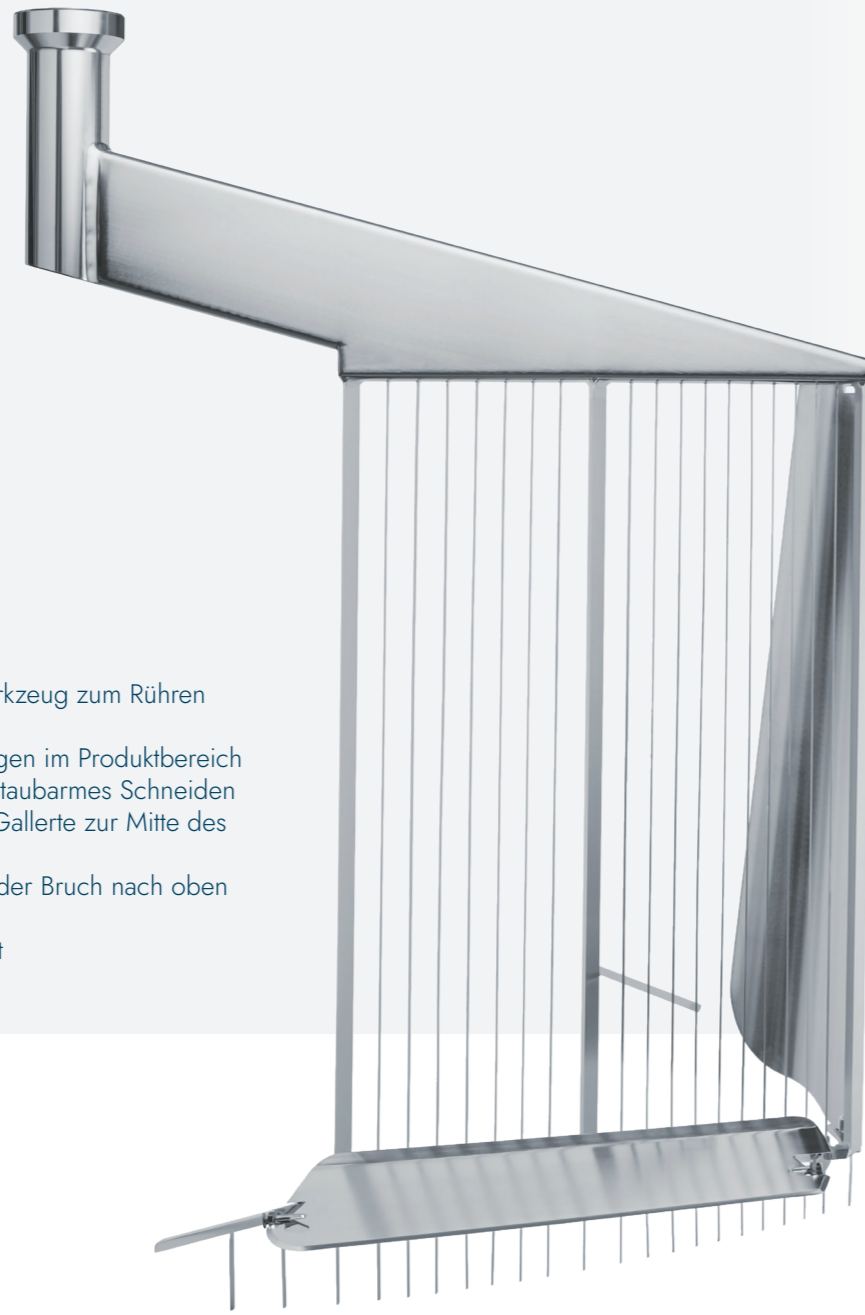
9. Überwachung

- Inhaltsmessung (optional)
- Temperaturmesssonde
- Gerinnungsmesssonde (optional)
- Automatische Erkennung des Dickungszeitpunktes

Optionen:

- Aufheizen: Heisswasser oder Dampf
- Labelinlauf
- Kultureinlauf
- Sterile Luft/Entlüftung

HOHE AUSBEUTE



Die Harfe

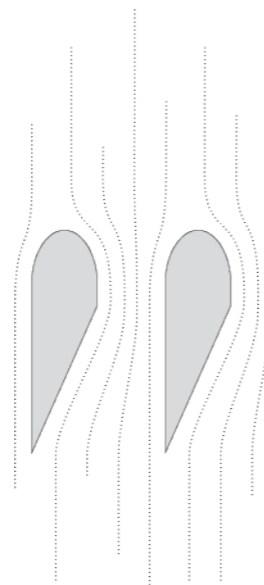
- Präzises Kombinationswerkzeug zum Rühren und Schneiden
- Ohne lösbare Verbindungen im Produktbereich
- Für gleichmäßiges und staubarmes Schneiden
- Der Rührflügel zieht die Gallerte zur Mitte des Käsefertigers
- Durch die Schaufel wird der Bruch nach oben gebracht
- Hohe Ausbeute garantiert

Präzisionswerkzeug

Wer Qualitätskäse herstellen will, muss präzise arbeiten. Mit diesem Wissen haben unsere Maschinenbauingenieure die Anordnung der Schneidmesser im Kalt Käsefertiger perfektioniert.

Optimiertes Strömungsverhalten

Im Käsefertiger von Kalt ist die Schneid- und Rührtechnologie zu einer strömungsoptimierten Einheit zusammengefasst. Alle Werkzeugkanten sind in Schneidrichtung messerförmig scharf angeschliffen und in Rührrichtung abgerundet. Die Messer sind zudem einzeln am Harfenrahmen verschweisst und nicht mit Schraubverbindungen befestigt, was höchste Hygiene und eine schonende Bruchbehandlung gewährleistet. Das kommt dem Käse direkt durch die Minimierung des Staubanteils und die Maximierung der Ausbeute zugute.

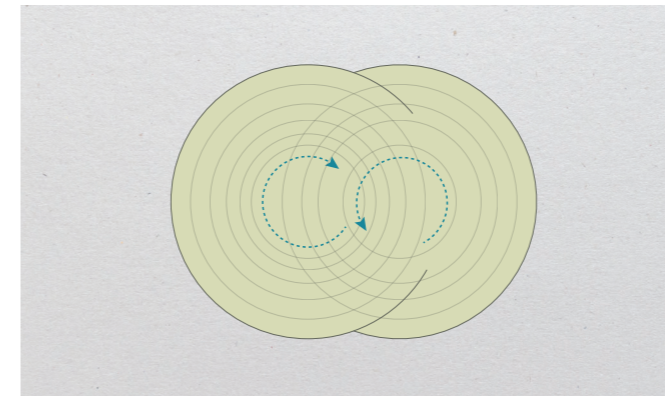


Die Messer im Querschnitt.

SCHONENDE BRUCHBEHANDLUNG

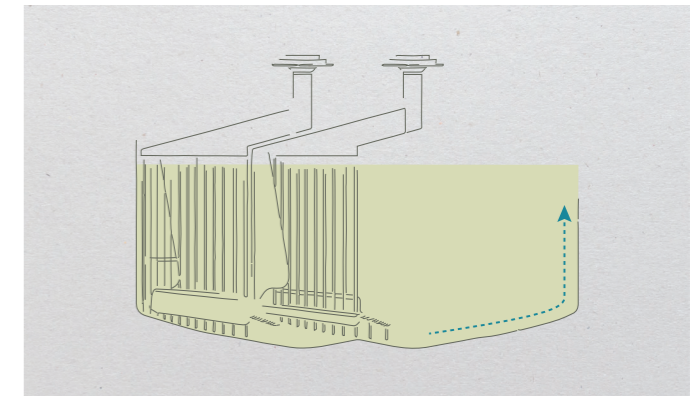
Durchmischung

Um später in der Käseform eine gleichmäßige Bruch- und Gewichtsverteilung zu erreichen, ist eine gründliche und gleichmäßige Durchmischung im Käsefertiger unerlässlich. Diese wird Dank der entgegengesetzten Drehbewegung im Doppel-O-Käsefertiger erzielt.



Harfenflügel

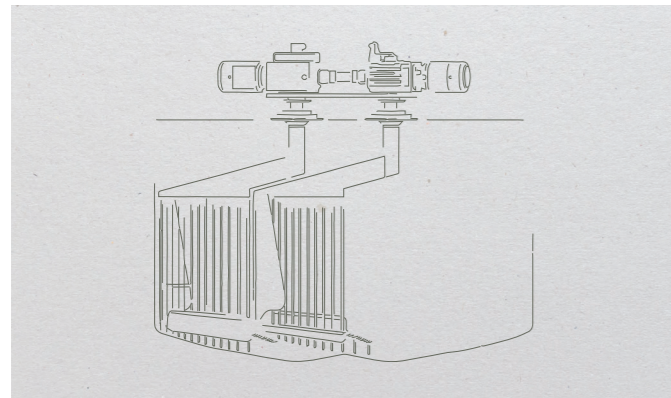
Für die gleichmäßige Durchmischung sorgen zum einen die Harfenflügel, die beim Schneidvorgang im Strömungsschatten der Messer mitlaufen und im Rührmodus ausklappen. Zusätzlich begünstigt der strömungsoptimierte Behälterboden das Aufsteigen und zum anderen der strömungsoptimierte Behälterboden. Dieser begünstigt das Aufsteigen des Käsebruchs und fördert damit den Mischprozess.



HYGIENISCHES DESIGN

Durchdachte Harfenaufhängung

Die über dem Kalt Käsefertiger angeordneten Getriebe sind so stabil ausgelegt, dass die Harfen direkt daran aufgehängt werden können. Eine untere Lagerung des Schneid- und Rührwerks erübrigt sich, sodass im Innenbehälter auch keine Flanschverbindungen erforderlich sind. Knollenbildungen und bakteriologische Probleme in diesen Bereichen sind somit ausgeschlossen.



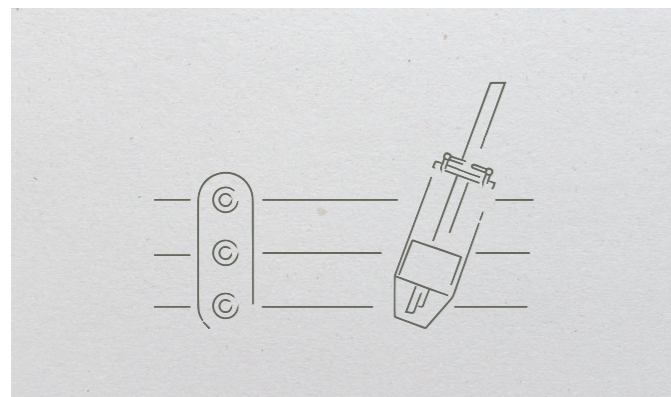
Schraubenfreie Ausführung

Die Schneidmesser der Käseharfe sind direkt mit dem Rahmen verschweisst und ohne Spannschrauben ausgeführt. Auch sonst finden sich im Behälter keine Schrauben, Spalten oder sonstigen Verstecke für Mikroorganismen.

MÖGLICHKEITEN DER MOLKEABSAUGUNG

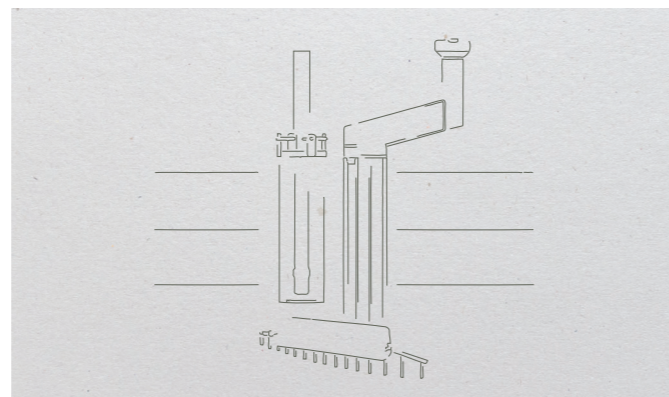
Bei stehendem Rührwerk

Findet der Produktionsprozess bei entsprechender Käsesorte unter tiefen Temperaturen statt, kann die Absaugung bei stehendem Rührwerk erfolgen. Es stehen zwei Varianten der Molkeabsaugung zur Verfügung: Die Molke lässt sich entweder über seitliche Ventile absaugen, oder über einen Absaugkorb auf Molkeniveau abziehen.



Bei laufendem Rührwerk

Erfolgt die Käseherstellung unter hohen Temperaturen, ist der absenkbare Kalt Absaugkorb mit dem patentierten webbaren Harfenfenster das Mittel der Wahl. Dieses innovative System erlaubt die Molkeabsaugung bei laufendem Rührwerk.



KÄSEFERTIGER TYPEN

Geschlossen



Die optimierte Doppel-O-Form bietet ein ideales Flächen-Volumen-Verhältnis für den perfekten Käsebruch. Über ein Dampf- oder Heisswassersystem kann die gewünschte Temperatur eingestellt werden.

Volumen	1'500 – 35'000 Liter
Innenbehälter	Kupfer oder Edelstahl
Heizsystem	Heisswasser oder Dampf
Reinigung	CIP

Ausführungen



Zubehör

Optional steht umfangreiches Zubehör zur Auswahl.

Offen



Die offene Doppel-O-Variante bietet viel Flexibilität und wird insbesondere von gewerblichen, traditionell arbeitenden Käsereien genutzt, die kleinere Mengen verschiedener Qualitätskäse-Sorten produzieren.

Volumen	300 – 12'000 Liter
Innenbehälter	Kupfer oder Edelstahl
Heizsystem	Heisswasser oder Dampf
Reinigung	manuell

Ausführungen



Dickungsmesssonde	Heisswassertank
Podeste	Wärmetauscher
Bruchwaschwassertank	Service-Paket

Ein wirtschaftliches und individualisierbares
Produktprogramm, das keine Wünsche offenlässt –
mit Schweizer Qualität.

Unsere Spezialisten beraten und begleiten Sie
gerne bei der Umsetzung Ihrer Projekte.

kalt

Member of Advaton

Kalt Maschinenbau AG
Letziwiesstrasse 8
9604 Lütisburg
Switzerland

+41 71 932 53 53
www.kalt-ag.ch
info@kalt-ag.ch

ADVATON 
FoodTec Group

staedler

kalt