

Kuchen- und Dessertmischungen: Herstellung als Batchprozess.

Objekt:	Dosier-Misch-Anlage für Kuchen- und Dessertmischungen
Kunde:	Führende Nahrungsmittelhersteller
Zweck:	Flexible, sehr leistungsfähige Dosier-Misch-Anlage; Einbau auch bei begrenzter Raumhöhe; einfacher Rezepturwechsel
Produkte:	Verschiedene Zutaten wie Zucker, Maisstärke, Kakao, Aromastoffe, Reis, Vitamine und Flüssigkeiten
Eigenschaften:	Teilweise schwieriges Fließverhalten; empfindlich auf Beanspruchung; verschiedene Farbintensitäten; Rezeptur mit kleinen Anteilsmengen
Gerichte Technologie:	Komponentenverwiegung im Batch-Out-Verfahren (Negativverwiegung) aus Wägebältern mit angebauten Rührerkaustragsapparaten RA mit 1–4 Auslaufklappen, mit Grob-/Feindosierung; die Dosierung erfolgt direkt in den Mischer
Vorteile der gewählten Lösung:	Universell einsetzbare Dosier-Misch-Anlage. Automatische Beschickung der Mischer gemäss Rezeptur; hoher Entleerungsgrad und einfache Reinigung für häufige Rezepturwechsel; keine Erwärmung des Mischgutes; geringer Energieeintrag; höchste Misch-Homogenität, auch von zugegebenen Kleinstmengen; gesamte Anlage auf engstem Raum eingebaut



Der GMS Mehrstromfluidmischer arbeitet bei einer Froudezahl um 1 und bildet eine Fließbettzone. Innert kürzester Zeit wird *schonend* und *ohne Erwärmung* gemischt. Die Anordnung der Mischwerkzeuge gestattet das **Einspritzen von Flüssigkomponenten mit optimaler Benetzung der Feststoffe.**

Die Zutaten werden von Tages-silos pneumatisch in die Wägebältern gefördert. Diese sind mit Rührerkaustragsapparaten RA ausgerüstet. Durch die vertikalen Behälterwände und den rotierenden Austragsflügel wird ein günstiger *Massenfluss* erreicht.

Die Austragklappe des Rührwerkaustragsapparats RA erlaubt die *Chargendosierung* gemäss Rezeptur und macht weitere Dosiergeräte überflüssig. Sie schliesst *produkt dicht* ab und isoliert die Anlagenteile während des Mischprozesses.

Die Entleerung des GMS Mixers erfolgt in Container oder per Dichtstromförderung auf die Abfüllmaschinen. Die Förderung unter Dichtstrom gewährleistet einen *entmischungsfreien* Transport!



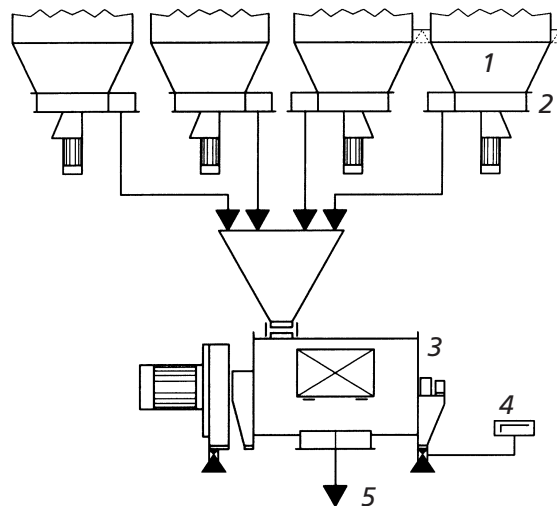
Rührwerkaustragsapparat RA

Die gesamte Anordnung lässt sich auch in Gebäuden mit *extrem limitierter Raumhöhe* einsetzen.

Das Chargenverwiegesystem und die Rezeptursteuerung erfolgen auf SPS-Basis, mit PC-Visualisierung.

Zur Lösung Ihrer individuellen Schüttgutaufgabe steht Ihnen auch unser Technikum für grosstechnische Versuche zur Verfügung.

Universell einsetzbar: Der Mischer kann zur optimalen Hygiene trocken oder nass gereinigt werden. Je nach Rezeptur werden hellfarbige oder dunkelfarbige Mischungen hergestellt. Auf Grund der ausgezeichneten Entleerbarkeit des GMS-Mehrstromfluidmischers (Restmenge < 0,5%) genügt beim Produktwechsel von hell auf dunkel eine Trockenreinigung. Beim Wechsel von dunkel auf hell ist eine Nassreinigung nötig.



- 1 Empfangsbehälter
- 2 Rührwerkaustragsapparat RA
- 3 GMS Mehrstromfluidmischer
- 4 Wägeelektronik für den Mischer oder die Empfangsbehälter
- 5 Entleerung in Container



Gericke

Richtungweisende Schüttguttechnik.

CH-8105 Regensdorf-Zürich D-78239 Rielasingen
 Telefon (01) 871 36 36 Telefon (07731) 929-0
 Telefax (01) 871 36 00 Telefax (07731) 929-312

NL-3870 Hoevelaken Singapore 2678
 Telefon (033) 253 68 88 F-95100 Argenteuil
 Telefax (033) 253 44 10 GB-Ashton-under-Lyne

www.gericke.net

info@gericke.net