

Technische Ausstattung der Lehrmolkerei

Rohmilchannahme/Tanklager:

- Rohmilchtank, Inhalt: 1000 Liter
- Rohmilchkühler mit Eiswasserkühlung, 2000 l RM/h
- Zählung mittels Wälzkolbenzähler

Milcherhitzung:

- Kurzzeiterhitzungsanlage mit Plattenwärmeaustauscher, Separator, Homogenisator, computergesteuert, Durchsatz 500 l/h,
 - PWA: mit 4 Abteilungen, Rohrverschraubung DN 25, mittels Heißwasser von 75 °C, geteilte Wärmerückgewinnung, Kühlung auf 5 °C mit Eiswasser von 1 °C
 - Separator: selbstentschlammend, mit Konstantdruckventil, Durchflussmesser und Schlammauffanggefäß
 - Homogenisator: zweistufig, frequenzgeregelt
- Ultrahocherhitzungsanlage, direkt und indirekt, mit Homogenisator, Durchsatz 50 . 200 l/h
 - Steriltank, Inhalt: 630 Liter
 - Tetra-Brik-Aseptic (TBA 9), Sterilkartonverpackung (200 ml)
- computergesteuerte CIP-Reinigungsanlage

Butterherstellung:

- Rahmerhitzungsanlage mit Plattenwärmeaustauscher zur Erhitzung und Kühlung von Rahm als Hoherhitzung, mit 4 Abteilungen, Durchsatz 200 l/h
- 2 Rahmreifer, Inhalt: jeweils 100 Liter, mit Kühlmantel
- Butterfertiger, Fassungsvermögen 300 Liter

- kontinuierliche Butterungsmaschine mit zweistufigem Kneiter, Vakuumkammer, Dosierstation und CIP, Durchsatz: 80 . 150 Liter Rahm/h
- Verpackungsmaschine (PU3), 125 g
- Knetkühler, für Phasenumkehrverfahren

Milchmischabteilung:

- 2 Joghurtmilchtanks a 100 l, mit Kühl- und Heizmantel bis 3 bar
- Mischanlage mit Homogenisator, max. Leistung: 300 l/h
- Plattenwärmeaustauscher zur Kühlung von Milchmischgetränken und Joghurt mit 1 Abteilung, Durchsatz: 300 l/h
- Abfüllmaschine für flüssige Produkte in Giebelpackungen (0,5 l)
- Rundfüller für dickflüssige bzw. pastöse Produkte in Becher

Trocknung:

- Fallstromeindampfanlage, einstufig, mit Brüdenkondensator, 80 kg/h Wasserverdampfung
- Sprühtrocknungsanlage mit innerem und äußerem Fließbett, ca. 15 kg/h Wasserverdampfung
- Walzentrockner (nicht in Betrieb)

Käseherstellung:

- Schottenwannen für manuelle Weichkäseherstellung, 12 x 10 l
- Käsewannen für manuelle Bruchbereitung (Schnittkäse), 2 x 50 l
- Käsefertiger, Fassungsvermögen: 300 l
- Vorpresswanne
- stationäre Presse
- 2 Salzbäder, Inhalt 500 l (mit Kühlmantel) und 100 l
- 5 Reifungsschränke a 1,5 m³

- Stephankutter, Schüsselinhalt: 30 kg, mit Dampfaufbereitung

Speisequarkherstellung:

- komplette Linie zur Produktion von Speisequark und griechischem Joghurt, bestehend aus:
 - Quarklabtank, Inhalt 400 l, mit Kühl-Heizmantel bis 3 bar
 - Plattenwärmeaustauscher mit Heißhalter zur Thermisierung von Quarkmilch mit 2 Abteilungen, Leistung 1000 l/h
 - Quarkseparator, Leistung: 1000 l/h Quarkmilch, selbstentschlammend
 - Quarksilo, Inhalt 100 kg
 - Plattenwärmetauscher zur Kühlung von Quark mit 1 Abteilung

Trennprozesse:

- Ultrafiltrationsanlage (groß) zur Ultrafiltration und Umkehrosmose, Modulgröße: 3,5 m²
- Ultrafiltrationsanlage (klein) mit 2 Keramikmodulen
- Dekanter

Speiseeisherstellung:

- Streicheismaschine und Softeismaschine, Füllmenge: 2 . 4,5 Liter, wassergekühlt

Hilfsmedienbereitstellung:

- Dampferzeuger, Leistung: max. 300 kg/h Dampf, max. 10 bar, komplett mit Wasserenthärtungsanlage
- Heißwasserbereitung zur Erwärmung von ca. 1600 l/h Wasser, komplett mit Trinkwasserspeicher, 750 l Inhalt, Durchflusswassererhitzer und Wassertemperaturregler

- Druckluftzentrale komplett mit Schraubenkompressor, Kälte-Drucklufttrockner und Druckluftbehälter, Leistung: 1,06 m³/min, max. 10 bar
- Eiswasserspeicher 2,7 m³
- Stiefelreiniger für Sohlen- und Stiefelreinigung

Prozesssteuerung und Visualisierung

für die Milchbearbeitungslinie, die Rahmerhitzung und Rahmreifung,
Bruchthermisierung und CIP-Anlage

S7-1500, 2 Industrie-PC, Bussystem

2 Touch-Screen-Bildschirme 24''

1 TFT-Fernseher (Großbildanzeige 60'')