



Gefrier- und Kühltechnik für die Backwarenindustrie

In touch mit den besten Froster-Lösungen
für die Backwarenindustrie



In der Backwarenindustrie existieren traditionelle Kühlsysteme neben hochmodernen Technologien für Fermentationsschränke und die Herstellung von Halbfertigwaren. In all diesen Bereichen geht es vor allem darum, die richtigen Temperaturen herzustellen und zu kontrollieren.

In touch mit besten Froster-Lösungen Für die Backwarenindustrie

Bei der Umsetzung der Anforderung in eine (wirtschaftlich vertretbare) Lösung arbeiten wir von GEA Refrigeration Technologies eng mit unseren Kunden zusammen. Dadurch ist die Qualität in jeder Phase gewährleistet, von der Beratung, Planung und Installation bis zur Verlängerung der Lebensdauer und dem Austausch von Teilen im Rahmen von Reparatur- und Wartungsarbeiten. Wirtschaftlichkeit, Energieverbrauch, Sicherheit, Zuverlässigkeit, Umweltschutz und die Menschen stehen dabei immer im Mittelpunkt.

Dank über 30 Jahren Erfahrung in der Backwarenindustrie sowohl mit installierten Anlagen, als auch im Rahmen von Forschungsprogrammen garantieren wir Ihnen die höchste Qualität für Ihre Lebensmittelprodukte:

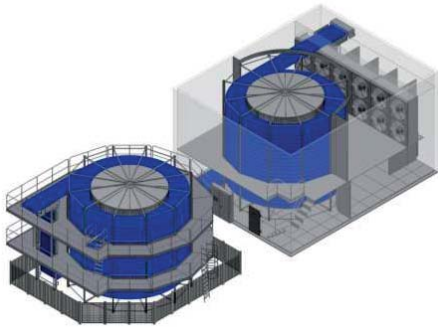
- Begrenzung der Gewichtsverluste von Produkten
- keine Schädigung der Brotkruste während des Gefriervorgangs
- Beibehaltung der Form
- minimale Bandmarkierungen auf dem Produkt

Unsere Anwendungstechniker wählen für Sie die Kühl- und Gefrierlösungen aus, die Ihren Produkthanforderungen am besten entsprechen. Technische Lösungen werden von Fachingenieuren entwickelt, die Ihnen beste Beratung, höchste Zuverlässigkeit und optimale Leistung garantieren. Verdampfer und Luftströme werden so konzipiert, dass die maximale Produktqualität erzielt wird.

Wir passen uns mit bis zu 6 Tagen Laufzeit zwischen den Abtauunterbrechungen mit effizienten Frostmanagementsystemen an die Gegebenheiten Ihrer Produktion an: mit dem SRS (Reifentfernungssystem) oder dem sequentiellen Abtaubetrieb. Die Anlagen werden Ihren Raumverhältnissen entsprechend konzipiert, wobei alle Teile zu Wartungs- und Reinigungszwecken leicht zugänglich bleiben.

Lösungen für jede Anwendung

Vorgebackenes Brot



Freikühler und Froster
für vorgebackenes Brot

Anwendungen

- Produkt: Baguette, Traditionelles Brot, Sandwichbrot, Brötchen
- Einlauf-/Auslauftemperatur des Produkts:
Kühlen: +90°C / +45°C
Gefrieren: +45°C / -10°C
- Leistungsbereich: 800 bis 3000 kg/h

Lösungen

Typische Konfiguration für den Kühl- und Gefrierprozess: Spiral-Freikühler mit Einlauf unten, Auslauf oben + Spiral-Froster mit Einlauf oben, Auslauf unten

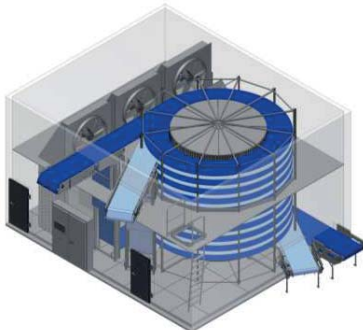
Vorteile

- Einfache Integration in die Fertigungs-

linie dank Produkteinlauf und -auslauf auf gleicher Höhe

- Erhaltung der Produktqualität (Form, Kruste) mit schonender Handhabung des Produkts und angepassten Prozess-temperaturen vom Ofen-Auslauf bis zur Verpackung.
- Freikühler: Edelstahlkonstruktion/Laufbühnen für leichten Zugang zu Spiralebenen, inklusive Personenschutzvorrichtungen.
- Froster: Wärmetauscher und Luftstrom sind so konzipiert, dass Lufttemperatur und Geschwindigkeit optimiert werden und sowohl ein 'Verbrennen' der Kruste des Produkts als auch einen etwaigen Austrocknungsverlust verhindern.

Teig: Gefrieren/Frosten



Doppelband-Spiralfroster für Baguettes

Anwendungen

- Produkt: Baguettes
- Einlauf-/Auslauftemperatur des Produkts: +18°C / -18°C
- Leistungsbereich: 3.000 bis 8.000 Baguettes/Stunde (1.000 bis 2.500 kg/h)

Lösungen

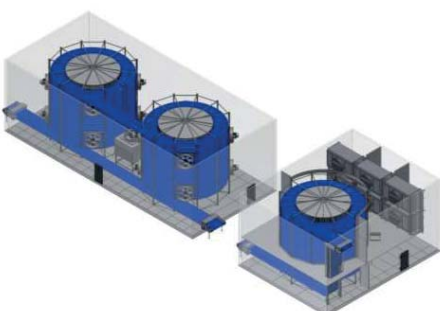
Typische Konfiguration für 5.000 Baguettes/Stunde: Eintrommel-Spirale-Doppelband, 2 Bänder, jedes wird von einer

Standardformmaschine für 2.500 Baguettes/Stunde beschickt.

Vorteile

- Keine Beschädigung der Produktform: linearer Prozess vom Formen bis zum Frosten. Kein zusätzlicher Produkttransport zum Aufteilen/Gruppieren erforderlich.
- Flexibilität der Produktion: Im gleichen Froster können 2 verschiedene Produkte gefrostet werden, jedes auf einem Band.

Backwaren



Gärschrank und Froster

Anwendungen

- Produkt: Croissant, Schokobrotchen
- Einlauf-/Auslauftemperatur des Produkts: Gärschrank: +8 °C bis +28 °C (Luftkontrolle: 28 °C, 70% Feuchtigkeit)
Froster: +28 °C bis -18 °C
- Leistungsbereich: 800 bis 3.500 kg/h

Lösungen

Typische Konfiguration für den Gär- und Gefrierprozess: Zweitrommel-Spiral-Gärschrank + Spiralfroster

Vorteile

- Optimale Bandwahl für minimale Bandmarkierungen auf dem Produkt
- Homogener Luftstrom auf das Produkt mit kontrollierter Temperatur und Feuchtigkeit im Gärschrank



Wir leben Werte.

Spitzenleistung • Leidenschaft • Integrität • Verbindlichkeit • GEA-versity

Die GEA Group ist ein globaler Maschinenbaukonzern mit Umsatz in Milliardenhöhe und operativen Unternehmen in über 50 Ländern. Das Unternehmen wurde 1881 gegründet und ist einer der größten Anbieter innovativer Anlagen und Prozesstechnologien. Die GEA Group ist im STOXX® Europe 600 Index gelistet.