



serie 300

füll-
und koagulationslinie



serie 300

Die Serie 300 von Trepko ist eine moderne Füll- und Koagulationslinie für Ultrafiltrationskäse. Die Anlage ist eine modulare, flexible Linie, die es ermöglicht, eine neue, kundenfreundliche UF-Käse-Verpackung herzustellen. Die Serie 300 gewährleistet einen automatisierten Verpackungs- und Koagulationsprozess. Abhängig von der Produktionsmenge gibt es drei unterschiedliche Formate der 300-Serie, die mit den unterschiedlichen Verpackungsgrößen eine Leistungsfähigkeit zwischen 1.800 bis 10.000 Becher/h erreicht.

Die Serie 300 ist vollständig mit den neusten technischen Lösungen ausgestattet, die die höchsten Ansprüche der Kunden erfüllen kann, sowohl im Leistungsbereich, als auch in der Hygiene des Herstellungsprozesses. Leere Becher werden mit UV-Strahlen entkeimt. Alle Module der Verpackungslinie werden zusätzlich mit Sterilluft beaufschlagt. Diese Abdeckungen garantieren in der Produktion höchste Sicherheit und Sauberkeit für das Produkt. Der Einsatz von mechanischen Antrieben mit einer modernen Servo-Technologie sichert eine fließende und zuverlässige Arbeitsweise der Anlage. Ein Teil der Hilfsmechanismen, wie z.B. Siegelstation oder Becherverteiler werden pneumatisch angetrieben. Die PLC-Steuerung, mit einem benutzerfreundlichen Sensorbildschirm, überträgt alle Steuer- und Kontrollfunktionen. Das Einstellen und Programmieren von Arbeitsparameter ist jederzeit, direkt über den Sensorbildschirm möglich.

Die Serie 300 ist somit eine moderne, optimale und universelle Lösung im Bereich der Herstellung und dem Verpacken von Käse, der mit der Ultrafiltrationsmethode gefertigt wird. Dank der fortgeschrittenen Technologie und Flexibilität, bekommt der Kunde eine attraktive und benutzerfreundliche Verpackung, die sich mehrfach öffnen und schließen lässt.

Die UF-Käse-Linie besteht aus drei Grundmodulen:

Füllmodul:

Dieser Teil der Verpackungslinie ist für folgende Funktionen zuständig: Becherentnahme für den Bechersitz, Exposition des Bechers mit der UV-Strahlung, Anti-Anhaften-Bespritzen, Konzentratmischen im Durchfluss nach der Ultrafiltration, Labfermentsmischen, Konzentrat- und Labfermentsdosierung, Anti-Schäumung-Bespritzen, Übertragung in den Koagulationstunnel.

Koagulationstunnel:

Im zweiten Modul der Anlage findet eine Inkubation der abgefüllten Becher in einem geschlossenen Tunnel innerhalb von 20 bis 30 Min. statt. Beim Verlassen des Tunnels werden die Becher mit dem Förderband in das weitere Modul verschoben. Der Koagulationstunnel hat eine automatische Transportbandwaschfunktion. Den Koagulationstunnel kann man zusätzlich mit einer Heiz- und Temperaturkontrollfunktion ausstatten.

Einsalzen- und Verschließmodul:

Die letzte Etappe des Verpackungsprozesses findet im dritten Modul der Anlage statt. Dieses Modul ist auf der Basis eines Rundlaufautomaten konstruiert. Vollgefüllte Becher werden mit dem Förderband auf den Drehtisch übertragen. Danach wird auf das Produkt ein Stück Pergamonpapier, mit richtig dosiertem Salz gelegt. Als nächstes wird der abgefüllte Becher mit der geschweißten Platine, sowie einen Schnappdeckel verschlossen. Die fertigen, verschlossenen Becher werden auf das Förderband weitergeleitet. Zur Abnahme der fertigen Becher kann ein Puffermagazin in der Form eines Drehtisches eingesetzt werden, oder auch ein automatisches Gesamtverpackungssystem. Das Einsalzen- und Verschließmodul kann zusätzlich auch mit der Einkerbstation ausgestattet werden.



eine vorbildliche Füll- und Koagulationslinie Typ 301 KSP



Füllmodul:

1. Kassettenwäsche
2. Bechermagazin
3. UV-Exposition
4. Dosierungszylinder
5. Labfermentspeicher
6. Konzentratspeicher
7. Anti-Anhaften-Bespritzung
8. Füllkopf
9. Anti-Schäumungs-Bespritzung
10. Zuführung in den Koagulationstunnel

Koagulationstunnel:

11. Koagulationsförderband
12. Abnahme der Becher aus dem Tunnel

Einsalzen- und Verschließmodul:

13. Pergamentpapierzuführung
14. Salzdosieren
15. Platinezuführung
16. Schweißen
17. Deckelzuführung
18. Becherabnehmer
19. Drehtisch





Skandinavien

Trepko A/S
Energivej 30
2750 Ballerup
Dänemark
Tel. +45 43 99 22 44
E-mail: trepko@trepko.dk

Mittel- und Osteuropa

Trepko S.A.
Roosevelta 116
62-200 Gniezno
Polen
Tel. +48 61 426 50 41
E-mail: info@trepko.pl

Aseptische Maschinen

Trepko S.A.
Zweig Świerklany
44-266 Świerklany
ul. Przemysłowa 1
Polska
tel. +48 32 4302476
E-mail: info@trepko.pl

Brazilien

Trepko do Brasil Ltda
Rua Brasholanda, 240
Pinhais, Paraná
Zip code 83322-070
Brazilien
tel. +55 41 3513-5100
E-mail: vendas@trepko.com.br

DACH

Trepko A/S
Regional Office
Hinterbacher Str. 1.
D-87439 Kempten/ Germany
Tel: +49 831 527 123 58
Kom.: +49 151 434 099 30
E-mail: tesma@trepko.com

Großbritannien, Irland, Australien und Neuseeland

Trepko (UK) Limited
Marshall Way
Heapham Road Ind. Estate
Gainsborough,
Lincolnshire
England, DN21 1GD
Großbritannien
Tel. +44 1427 612244
E-mail: info@trepko.co.uk

Nord- und Lateinamerika

Trepko Inc.
5903 Johns Rd.
Tampa, FL, 33634
USA
tel. +1 813 443 0794
E-mail: salesusa@trepko.com

Subsahara-Afrika

Trepko / Filmatic
130 Jan van Riebeeck Drive
Paarl, Western Cape, 7646
Südafrika
tel. +27 (0) 21 862 2192
E-mail: sales@filmatic.com

Naher Osten und Nordafrika

Trepko A/S
Regional Office
KAIR – EGYPT
Mobil +20 100 015 1378
E-mail: afk@trepko.dk

Worldwide supplier
of filling/packaging machines



info@trepko.com
www.trepko.com