



Batch-Kochanlagen
für Konfitüren,
Marmelade, Kompott
und Gelee

Experts for design, engineering and welding

Wir sind Farbe und Geschmack
Ihrer **Früchte**

Batch-Kochanlagen und Kochapparate für Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee

Die KASAG Swiss Experten sind Spezialisten für den Bau von Kochapparaten und Industrie-Kochanlagen für die Herstellung von Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee. Hohe Produktanforderungen, spezielle Ansprüche an die Pektin-Aufbereitung, optimale Stückigkeit und kurze Prozesszeiten wecken unsere Leidenschaft. Wir stellen uns auf jeden Kunden neu ein, bauen Ihnen individuelle oder modular ausgerichtete Anlagen, die Ihre Anforderungen maximal erfüllen.

Ihre Kunden sind anspruchsvolle Geniesser und Experten in Sachen Konfitüren, Marmeladen, Kompott und Gelee, welche sich nur durch Farbe, Aroma, Geschmack und Konsistenz überzeugen lassen. Kriterien wie Produktvielfalt, hohe Ansprüche an Qualität und Reproduzierbarkeit sind für Sie als Hersteller zentral.

Die KASAG-Experten verfügen über langjährige Erfahrung beim Bau von vertikalen und horizontalen Kochern, Kühlern sowie kompletten Anlagen mit Volumen von 100 bis 7500 Liter, konzipiert als ein- oder mehrstufige Kochlinien.

Unsere Anlagen sind optimiert in Bezug auf minimale Produktverluste und kurze Reinigungszeiten. Die Produkte behalten dabei ihre natürlichen Farben und Aromen.

Mit KASAG als Partnerin bei Design, Engineering und Bau von Batchkochanlagen und Kochapparaten setzen Sie auf die richtigen Köche.





Swiss made Kochmodule und Kochanlagen

Kocher, Verdampfer

Kocher und spezielle Verdampfer bilden den effektiven Koch- und Eindickprozess für die Herstellung von Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee. Durch den Prozess und Temperaturzyklen entstehen hohe Anforderungen an die Lebensdauer der Apparate.

Kochmodul MinMod

Das Kochmodul MinMod für Chargen von 100 Litern ist preislich auf das Minimum reduziert. Das Kochmodul MinMod eignet sich für Produzenten mit kleinem Budget, die Ihre bestehende Kleinanlage aufrüsten, die bestehende Anlagentechnik an die heutigen Anforderungen anpassen beziehungsweise neu in das Geschäftsfeld Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee einsteigen wollen.

Kochmodul JamMod

Für kleinere Chargen ab 250 Liter bis 600 Liter bieten wir nebst kundenspezifischen Anlagen standardisierte Kochmodule an. Diese Kochmodule eignen sich besonders für kleinere Produktionsmengen, zur Entwicklung und Optimierung von Produktionsprozessen oder als Pilot-

anlage. Die verschiedenen Komponenten sind modular auf ein Rack aufgebaut und erlauben einfache Transporte und kurze Installationszeiten. Als Unternehmen profitieren Sie von einem unschlagbaren Preis-/Leistungsverhältnis.

Einstufige Kochanlagen

mit horizontalem Kocher für kurze Prozess- und Reinigungszeiten.

Bei den einstufigen Kochanlagen findet das Kochen und anschließende Eindicken in ein und demselben Prozessbehälter statt. Mittels Beheizung von Mantel und Rührwerk werden kurze Prozesszeiten realisiert. Das Abfüllen des Produkts in Verpackungen erfolgt in warmem Zustand direkt aus dem Kocher, oder indem es zuerst in einen Pufferbehälter umgefüllt wird.

«Mit KASAG Swiss AG setzen Sie auf die richtigen Köche, wenn es um das beste Rezept für die Kreation Ihrer Batch-Kochanlagen geht.»



Zweistufige Kochanlagen

mit einem Kocher und einem Verdampfer für grössere Produktionsvolumen.

Das Aufkochen erfolgt in einem horizontalen Kocher mit beheiztem Rührwerk und beheiztem Mantel. Anschliessend wird das Produkt im Vakuumverdampfer eingedickt. Gleichzeitig kann im horizontalen Kocher eine weitere Charge aufgekocht werden. Der Eindickprozess erfolgt mit einem effizienten, sehr produktschonenden Heizverfahren ohne Rührwerk. Damit wird eine optimale Stückigkeit erzielt.

? Haben Sie Fragen?

Zu Offerten und generellen Fragen zu Kochapparaten, Kochmodulen und Kochanlagen helfen Ihnen unsere Spezialisten gerne weiter:

Telefon +41 34 408 58 58
sales@kasag.com

 www.kasag.com/batch-kochanlagen-kochapparate



«Mit KASAG Swiss AG setzen Sie auf Schweizer Qualität und Präzision in Verfahrenstechnik, Design, Engineering und Fertigung.»

Industrielle Koch- und Eindickprozesse

für die Herstellung von Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee.

Industrielle Koch- und Eindickprozesse für die Herstellung von Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee werden von KASAG individuell den Rohmaterialien und den Anforderungen des Kunden an Geschmack und Stückigkeit angepasst. Ziel ist die optimale Produktqualität.



Beispiel: Übersicht der verschiedenen Prozessschritte für die Herstellung von Konfitüre

Früchte	Beschickung	Erhitzen	Eindicken	Abfüllen/Verpacken
<ul style="list-style-type: none"> – gewaschen, entsteint und geschnitten – evtl. mit Zucker oder in Zuckersirup <p>Vorbereitung:</p> <ul style="list-style-type: none"> – vorgängig abgewogen – Behälter auf Waage – evtl. gefrorene Früchte aufgetaut 	<ul style="list-style-type: none"> – Rohstoffe via Mannloch – Kristall- und /oder Flüssigzucker via Mannloch oder unter Vakuum eingesaugt <p>Vorbereitung:</p> <ul style="list-style-type: none"> – vorgängig in Fruchtwagen, Paloxen abgewogen – Einbringung via Hublifter, Förderband, Kranbahn 	<ul style="list-style-type: none"> – Erhitzen auf Soll-Temperatur unter stetigem Rühren – Zugabe von Zutaten – Heisshaltezeit <p>Beigaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Zucker (kristallin oder flüssig) – Pektin (als Pulver oder dispergiert) – Stärke – Aromastoffe 	<ul style="list-style-type: none"> – mit Vakuum – unter stetigem Rühren und Heizen – bis zum gewünschten Brixwert oder Gewicht Kondensat – evtl. unter Zugabe von Zutaten <p>Beigaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Pektin – Aromastoffe – Farbstoffe – Zitronensaft / -säure 	<ul style="list-style-type: none"> – Gläser – Flaschen – Eimer – Container – Bags

Für technische Exklusivität weltweit

KASAG Swiss AG
Hohgantweg 4
3550 Langnau / Switzerland
Phone +41 34 408 58 58
Fax +41 34 408 58 59
sales@kasag.com

ISO 9001 / ISO 3834-2
PED (EN13445 / AD-2000)
ASME (U-Stamp)
China Stamp (A1)
TP TC 032/2013 (EAC)

www.kasag.com

KASAG

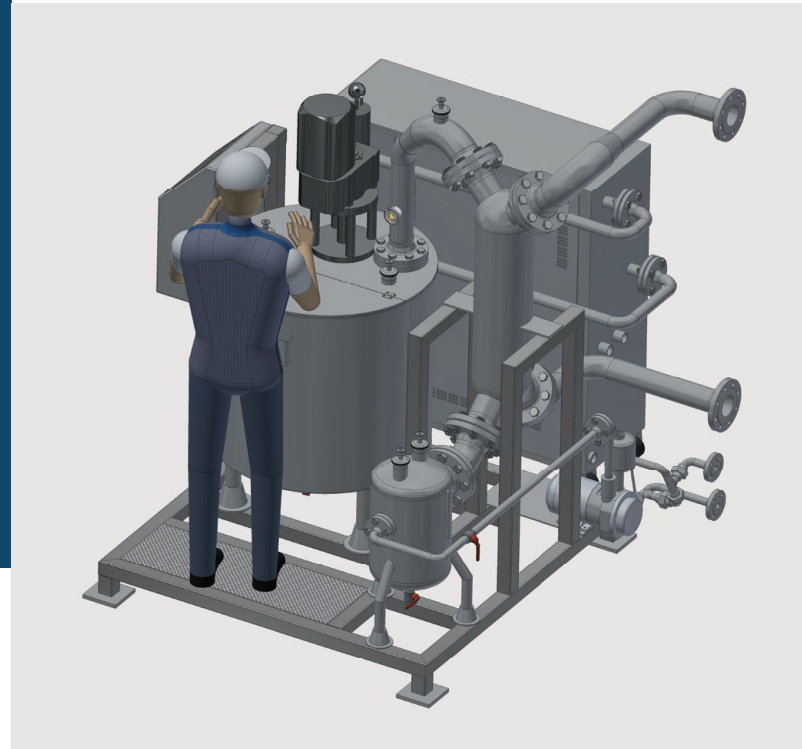
Batch-Kochanlagen für Konfitüren, Marmelade, Kompott und Gelee

KASAG

Kochmodul MinMod100

KASAG MinMod100

Unsere Kochmodule sind modular aufgebaut und werden als Basismodul, mit Erweiterung als Baugruppe oder als komplette Produktionseinheiten angeboten und realisiert. Die Anlagen sind optimiert in Bezug auf effiziente Prozesszeiten, minimale Produktverluste und kurze Reinigungszeiten. Die Produkte behalten dabei ihre natürlichen Farben und Aromen. Das Kochmodul MinMod100 eignet sich besonders für kleine Produktchargen bis 100 kg. Für kleinere Betriebe in der Lebensmittelindustrie bietet diese Anlage preislich eine optimale Lösung.



Im Kochmodul MinMod100 erfolgen das Aufkochen von Früchten unter Beimischung von Zucker, Pektin und weiteren Additiven mit anschließendem Eindicken in ein und demselben Prozessbehälter.

Entsprechend den Anforderungen erfolgt die Ausführung des Kochmoduls MinMod100 als:

- Basismodul Grundausführung um einen Kochprozess ausführen zu können
- Zusatzausrüstung Individuelle Ergänzungen zum Basismodul zur Erhöhung des Produktionsoutputs und für eine optimale Produktqualität und Reproduzierbarkeit.

Die verschiedenen Komponenten sind anschlussfertig auf ein Rack aufgebaut, leicht zu transportieren und in kurzer Zeit installiert.

Basismodul

Das Basismodul umfasst einen 100-Liter-Kocher geeignet für Vakuumbetrieb, mit Klappdeckel und mit manuell bedienbarem Boden-Ventil.

Kocher mit Rührwerk	Material	1.4571 / 1.4404
	Volumen	100 Liter
	Betriebsdruck	-1 / +0.1 bar
Energiebedarf	Elektrik	400 V / 50 Hz / 1.2 kW
	Doppelmantel	Dampf / Heisswasser
Abmessungen	L x B x H	1.4 x 1.0 x 2.0 Meter
	Gewicht	600 kg
Kapazität	1-Schichtbetrieb	800 kg / Tag
exkl. Eindicken	2-Schichtbetrieb	1600 kg / Tag
Produktwechsel	3-Schichtbetrieb	2400 kg / Tag





Wir sind Farbe und Geschmack
Ihrer Früchte.



Komplettanlage

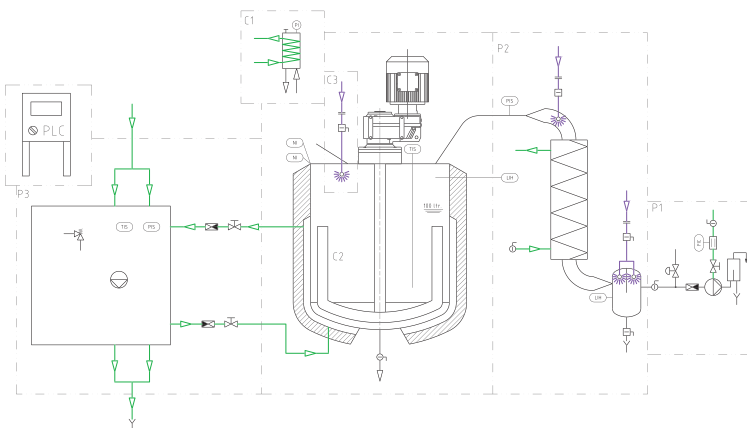
Energiebedarf	Elektrik	400 V / 50 Hz / 35 kWh
	Dampf	3 bar
	Netzwasser	5 m ³ / hr
Abmessungen	Lx BxH	2.1 x 2.1 x 2.2 Meter
	Gewicht	1100 kg
	Kapazität	1-Schichtbetrieb
inkl. Eindicken, exkl. Produktwechsel	2-Schichtbetrieb	1600 kg / Tag
	3-Schichtbetrieb	2400 kg / Tag

Zusatzrüstung Kocher

- C1: Sperrwassersystem für Gleitringdichtung
- C2: Schaber für Mischwerk
- C3: Reinigungskugeln
- C4: Anschlüsse und Ausrüstung nach Kundenwunsch

Zusatzrüstung Anlage

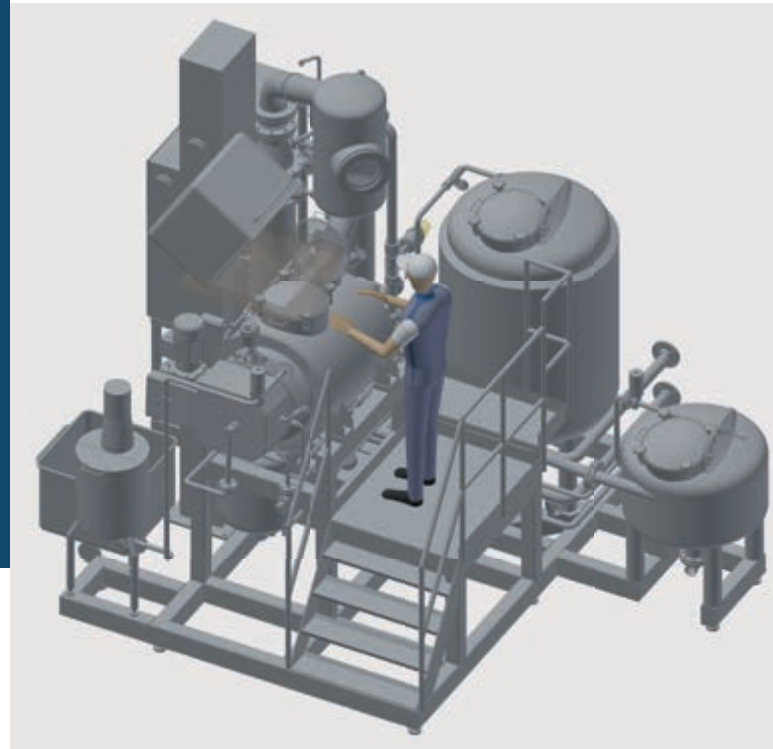
- P1: Vakuumeinheit
- P2: Kondensator mit Brüdenabscheider
- P3: Temperiergerät
- P4: Anschlüsse und Ausrüstung nach Kundenwunsch



Kochmodul JamMod250

KASAG JamMod250

Unsere Kochmodule sind modular aufgebaut und werden als Basismodul, mit Erweiterung als Baugruppe oder als komplette Produktionseinheiten angeboten und realisiert. Die Anlagen sind optimiert in Bezug auf effiziente Prozesszeiten, minimale Produktverluste und kurze Reinigungszeiten. Die Produkte behalten dabei ihre natürlichen Farben und Aromen. Das Kochmodul JamMod250 eignet sich besonders für kleine Produktchargen bis 300 kg. Als Ergänzung und Optimierung eines Produktionsprozesses, als Pilotanlage oder für kleinere Betriebe in der Lebensmittelindustrie bietet diese Anlage auch preislich eine optimale Lösung.



Im Kochmodul JamMod250 erfolgen das Aufkochen von Früchten unter Beimischung von Zucker, Pektin und weiteren Additiven mit anschließendem Eindicken unter Vakuum in ein und demselben Prozessbehälter. Die Anlage ist konzipiert für minimale Produktverluste, kurze Koch- und Reinigungszeiten, den Erhalt der Produktstückigkeit wie auch der natürlichen Farben und Aromen der Frucht-Rohstoffe.

Die kurzen Koch- und Eindickungszeiten werden mittels Beheizung von Mantel und Rührwerk sowie einem leistungsfähigen Kondensator realisiert. Optional kommen ein Hublifter für eine effiziente Befüllung des Kochers und, nachgeschaltet, ein Behälter als Puffer für das Abfüllen zum Einsatz. Verschiedene weitere Optionen erhöhen Produktionsoutput, Produktqualität und Reproduzierbarkeit.

Die verschiedenen Komponenten sind anschlussfertig auf ein Rack aufgebaut, leicht zu transportieren und in kurzer Zeit installiert.

Basismodul

Das Basismodul umfasst einen 250-Liter-Kocher mit manuellem Befülldeckel, eine Dampfbeheizung für das Mischwerk, manuell bedienbare Ventile und eine visuelle Mess-Einrichtung.

Kocher mit Rührwerk	Material	1.4571 / 1.4404
	Volumen	250 Liter
	Betriebsdruck	-1 / +0.5 bar
	Beheizung	Mischwerk
Energiebedarf	Elektrik	230 V / 50 Hz / 2.2 kW
	Dampf	3 bar (180 kg / hr)
	Reinigung	100–500 Liter
Abmessungen	L x B x H	2.0 x 1.3 x 1.5 Meter
	Gewicht	1000 kg
Kapazität	1-Schichtbetrieb	3000 kg / Tag
exkl. Eindicken	2-Schichtbetrieb	6000 kg / Tag
Produktwechsel	3-Schichtbetrieb	9000 kg / Tag





Wir sind Farbe und Geschmack
Ihrer Früchte.

Kompletanlage

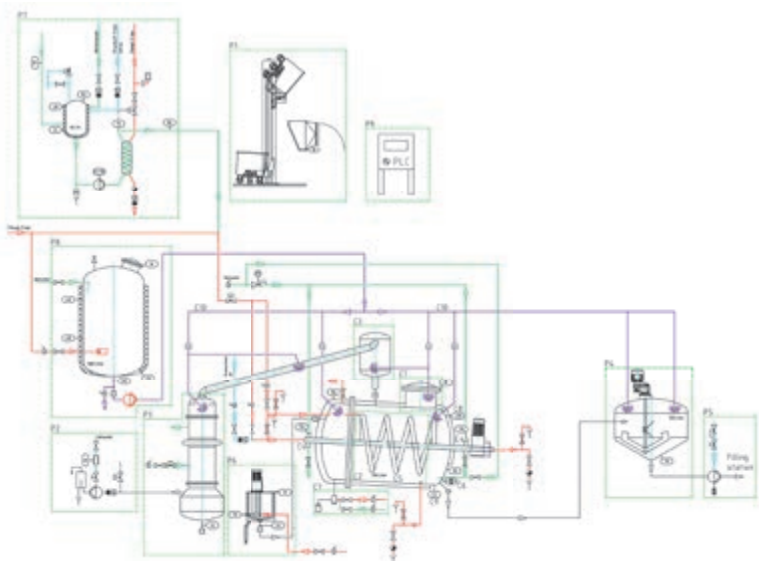
Energiebedarf	Elektrik	230 V / 50 Hz / 7 kWh
	Dampf	3 bar (250 kg / hr)
	Netzwasser	12 m ³ / hr
	Druckluft ölfrei	6 bar
Abmessungen	Lx B x H	4.2 x 3.2 x 3.5 Meter
	Gewicht	2500kg
	Kapazität	1-Schichtbetrieb 4500 kg/Tag
inkl. Eindicken,	2-Schichtbetrieb	9000 kg/Tag
	exkl. Produktwechsel	3-Schichtbetrieb 13 500 kg/Tag

Zusatzrüstung Kocher

- C1: Automatisches Mannloch
- C2: Doppelmantel
- C3: Expansionsgefäß
- C4: Doppelwirkende Gleitringdichtung
- C5: Schaber für Mischwerk
- C6: Refraktometer
- C7: Probeentnahmeventil
- C8: Schaumsonde
- C9: Leermeldesonde
- C10: Reinigungskugeln
- C11: Anschlüsse, Ausrüstungen

Zusatzrüstung Anlage

- P1: Hublifter mit Trichter
- P2: Vakuum-Einheit
- P3: Kondensator
- P4: Abfüllbehälter
- P5: Abfüllpumpe
- P6: Pektinbehälter
- P7: Heisswassermodule
- P8: Reinigungssystem
- P9: Hoher Automationslevel
- P10: Anschlüsse, Ausrüstungen



Batch-Kochanlage für Konfitüren, Marmelade, Kompotte und Gelee

Kochmodul JamMod600

KASAG JamMod600

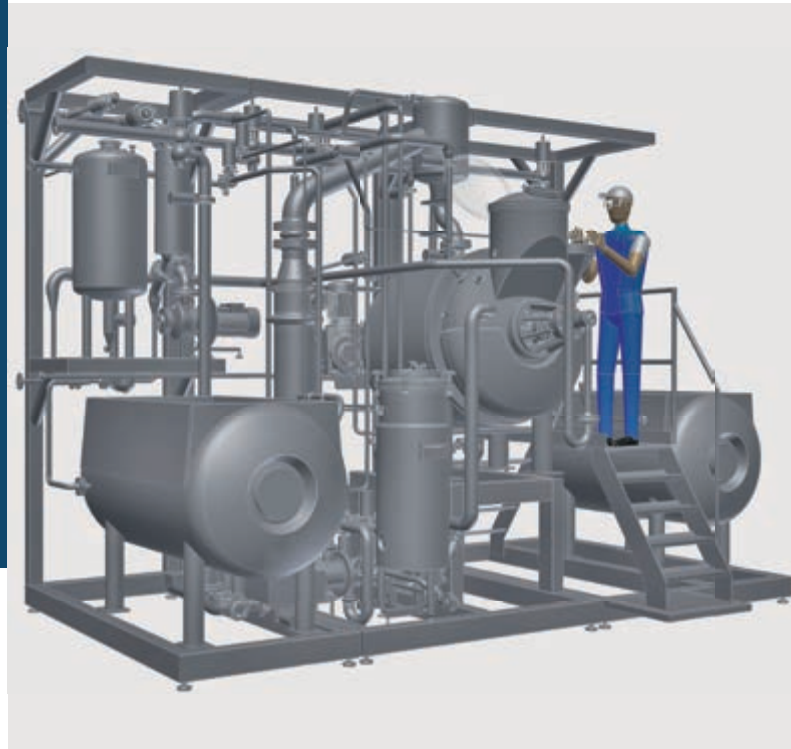
Unsere Kochmodule sind modular aufgebaut und werden als Basismodul, mit Erweiterung als Baugruppe oder als komplette Produktionseinheit angeboten und realisiert. Die Anlagen sind optimiert in Bezug auf effiziente Prozesszeiten, minimale Produktverluste und kurze Reinigungszeiten. Die Produkte behalten dabei ihre natürlichen Farben und Aromen. Das Kochmodul JamMod600 eignet sich besonders für kleine bis mittlere Produktchargen bis 700 kg. Als Ergänzung und Optimierung eines Produktionsprozesses und für kleinere bis mittlere Betriebe in der Lebensmittelindustrie bietet diese Anlage eine optimale Lösung.

Im Kochmodul JamMod600 erfolgt das Auftauen von gefrorenen Früchten im Vortaubebehälter. Anschliessend werden sie unter Beimischung von Zucker, Pektin und weiteren Additiven im Prozessbehälter gekocht. Nach Kochprozess und Eindicken erfolgt das Abfüllen aus dem Abfüllbehälter. Die Anlage ist konzipiert für minimale Produktverluste, kurze Koch- und Reinigungszeiten, den Erhalt der Produktstückigkeit wie auch der natürlichen Farben und Aromen der Frucht-Rohstoffe.

Die kurzen Koch- und Eindickungszeiten werden mittels Beheizung von Mantel und Rührwerk sowie einem leistungsfähigen Kondensator realisiert. Mittels der optimalen Kombination von Vortaubebehälter, Kocher und Abfüllbehälter können 3 Batches parallel produziert und dadurch ein hoher Output erzielt werden. Optional kommt ein Hublifter für eine effiziente Befüllung des Vortaubebehälters zum Einsatz. Verschiedene weitere Optionen erhöhen Produktionsoutput, Produktqualität und Reproduzierbarkeit.

Die verschiedenen Komponenten sind anschlussfertig auf ein Rack aufgebaut, leicht zu transportieren und in kurzer Zeit installiert.

KASAG



Basismodul

Das Basismodul umfasst einen 600 Liter Kocher mit manuellem Befülldeckel, eine Dampfbeheizung für das Mischwerk, manuell bedienbare Ventile und eine analoge Mess-Einrichtung. Es ist zudem mit statischen Sprühkugeln ausgerüstet.

Kocher mit Rührwerk	Material Volumen Betriebsdruck Beheizung	1.4571/1.4404 600 Liter -1 / +0.5 bar Mischwerk
Energiebedarf	Elektrik Dampf Reinigung	230 V / 50 Hz / 2.2 kW 3 bar (180 kg / hr) 300–500 Liter
Abmessungen	L x B x H Gewicht	2.3 x 1.3 x 2.3 Meter 1200 kg
Kapazität exkl. Eindicken, Produktwechsel	1-Schichtbetrieb 2-Schichtbetrieb 3-Schichtbetrieb	4000 kg / Tag 8000 kg / Tag 12 000 kg / Tag





Wir sind Farbe und Geschmack
Ihrer Früchte.



Kompletanlage

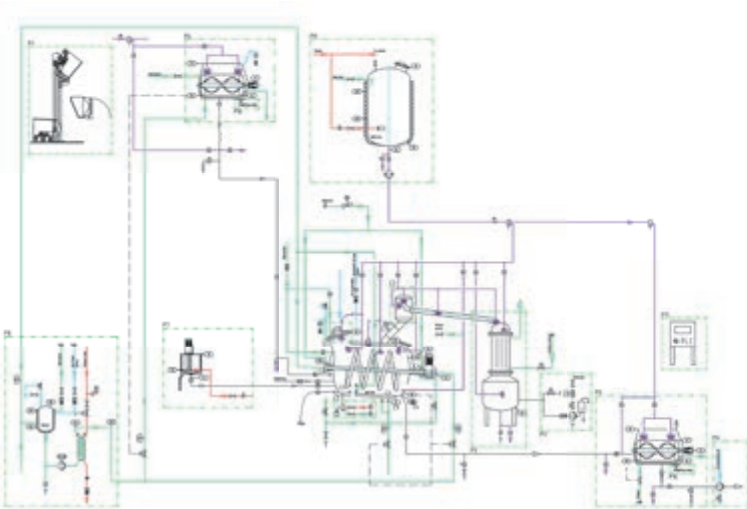
Energiebedarf	Elektrik	230 V / 50 Hz / 7 kWh
	Dampf	3 bar (250 kg / hr)
	Netzwasser	12 m ³ / hr
	Druckluft ölfrei	6 bar
Abmessungen	Lx B x H	4.9 x 3.3 x 3.7 Meter
	Gewicht	5000kg
	Kapazität	1-Schichtbetrieb 9000 kg / Tag
inkl. Eindicken, exkl. Produktwechsel	2-Schichtbetrieb	18 000 kg / Tag
	3-Schichtbetrieb	27 500 kg / Tag

Zusatzrüstung Kocher

- C1: Automatisches Mannloch
- C2: Doppelmantel
- C3: Expansionsgefäss
- C4: Doppelwirkende Gleitringdichtung
- C5: Schaber für Mischwerk
- C6: Refraktometer
- C7: Probeentnahmeventil
- C8: Schaumsonde
- C9: Leermeldesonde
- C10: Brüden-Absperrventil
- C11: Anschlüsse, Ausrüstungen

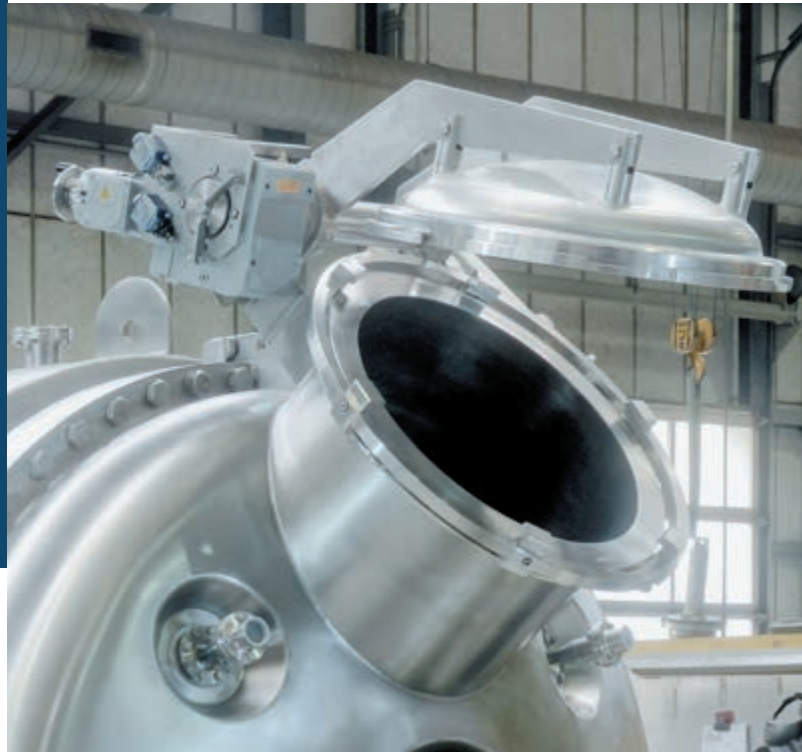
Zusatzrüstung Anlage

- P1: Hublifter mit Trichter
- P2: Vakuumsystem
- P3: Kondensator
- P4: Vortaubebehälter
- P5: Abfüllbehälter
- P6: Abfüllpumpe
- P7: Pektinbehälter
- P8: Heisswassermodule
- P9: Reinigungssystem
- P9: Hoher Automationslevel
- P10: Wägezellen
- P11: Anschlüsse, Ausrüstungen



Automatisches Mannloch

Beim automatischen Schnellverschluss-Mannloch handelt es sich um eine Befüll-Öffnung für effiziente Prozesse. Es ist hervorragend geeignet für häufige Öffnungs- und Schliessvorgänge. Aufgrund von Hitze und Feuchtigkeit ist das Einbringen von Zusatzstoffen in Apparate über fixe Rohrleitungen kritisch. Deshalb bieten automatische Befüll-Öffnungen Prozessvorteile und entlasten den Operateur von schweren und zeitintensiven Arbeiten. Mit KASAG Swiss AG wählen Sie technische Perfektion und sichern sich Ihren Vorteil auf dem Markt.



Funktion

Eine einfache Handhabung mittels Druckknopf sowie bei der Überwachung von Deckelstellung, Verriegelung und Sicherheitskreuz bietet optimale Betriebssicherheit. Mit der frei programmierbaren Steuerung können zudem individuelle, kundenspezifische Lösungen angeboten werden.

Technische Daten

Nennweite	500 und 600 mm
Max. Betriebsdruck	-1/3(6) bar
Max. Betriebstemperatur	150 °C
Öffnungswinkel	150°
Material	handelsübliche Inox-Stähle
Betriebssicherheit	nach UVG

Heiss- und Kühlwassersystem

Der Einsatz von Heiss- und Kühlwassersystemen beziehungsweise Heisswassermodulen ist ein grosser Gewinn in Bezug auf Energieeffizienz und Lebensdauer der Prozessanlagen. Zudem bietet er eine verbesserte Prozessführung gegenüber der direkten Verwendung von Dampf als Heizmedium. Darüber hinaus bieten Heiss- und Kühlwassersysteme speziell für horizontale Rührwerke optimale Bedingungen für höchste Produktqualität bei der Lebensmittelherstellung und den Erhalt der Stückigkeit.



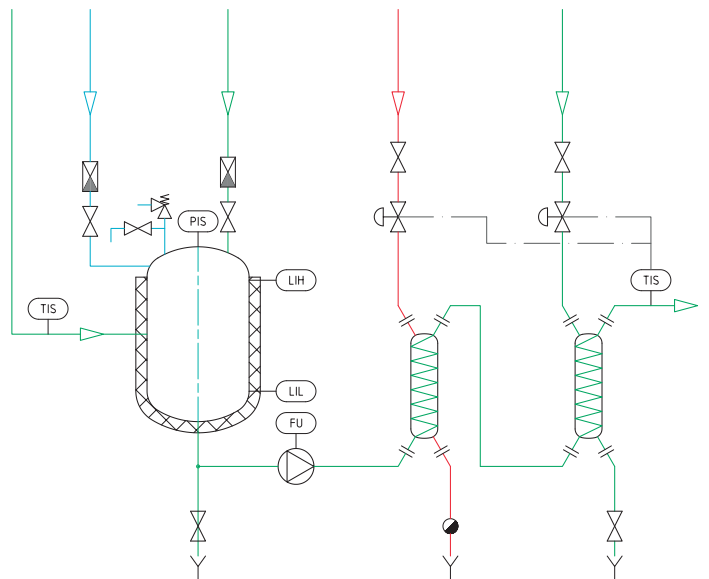
Anforderungen, Funktionalität

Der Energieinhalt von Dampf ist hoch und lässt sich für die erforderliche Genauigkeit der Prozessführung für eine optimale Herstellung von Fruchtzubereitung, Konfitüren, Gemüse und Saucen nur ungenügend regeln. Zudem ist bei Verwendung von Dampf zur Beheizung des Doppelmantels und des Rührwerks die Vermeidung von Produkt-Anbrand schwierig. Dieser lässt sich in der Reinigung nur schwer entfernen und verursacht laufend hohe Reinigungskosten. Zudem kann das Kondensat nicht oder nur mit grossem Aufwand für die Energierückgewinnung verwendet werden.

Das Heiss- und Kühlwassersystem, resp. Heisswassermodul, verfügt über einen Pufferbehälter (Expansionsgefäss), von wo aus das gesamte Heisswassersystem mit Wasser befüllt wird. Über eine Pumpe wird der Inhalt des Pufferbehälters über einen Wärmetauscher geführt, wo die genaue Vorlauf-temperatur mittels Dampf- und Kühlwasserregelung für die Prozessbehälter eingestellt wird. Nach erfolgter Beheizung von Prozessbehälter und Rührwerk wird das Wasser in den Pufferbehälter zurückgeführt. Das Gleiche gilt für Kühlprozesse, wobei das System mit Netzwasser, Eiswasser oder bestehendem Kühlsystem reguliert wird.

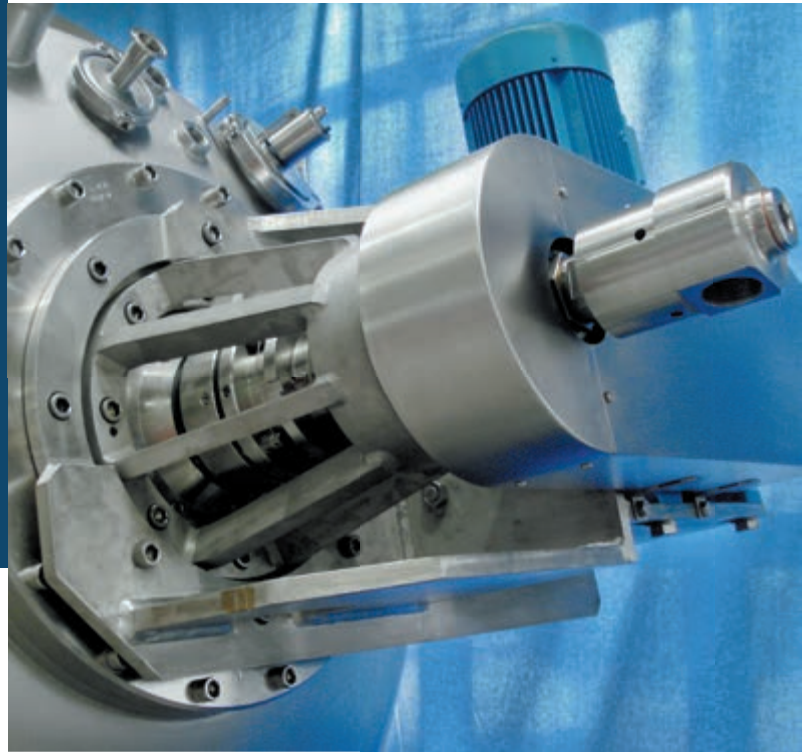
Vorteile Heiss- und Kühlwassersystem

- Der Rücklauf vom Heisswasser / Kühlwasser bleibt im System. Nur die Energiedifferenz zur Sollwerttemperatur wird zugeführt
- Genauere Prozessführung und Einhaltung von Oberflächentemperaturen sorgen für hohe Produktqualität und grösstmögliche Reduktion von Produkthanbrand und Reinigungskosten.
- Erhöhung der Lebensdauer von Prozessbehälter und Rührwerk durch schonendere Temperaturführung (keine Dampfschläge) und damit reduzierte Wechsellasten.



Lager- und Gleitringdichtung

Für horizontale Rührwerke, beheizt und unbeheizt, bietet KASAG Swiss AG für den Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie eine spezielle Lager- Gleitringdichtung an. Diese verfügt neben der doppelwirkenden Gleitringdichtung über ein Sperrwassersystem und kann sowohl grosse Winkelabweichungen als auch Längenausdehnungen der Rührwerkswelle aufnehmen. Vorteile ergeben sich damit beim Einsatz in Kochapparaten mit vielen Temperaturzyklen, oder wenn die Rührwerkswelle über die Gesamtlänge leicht durchbiegt. Wir entwickeln unsere Technologie für optimale Produktqualität und einen störungsfreien Betrieb laufend weiter. Mit KASAG bleiben sie dicht am Ball.



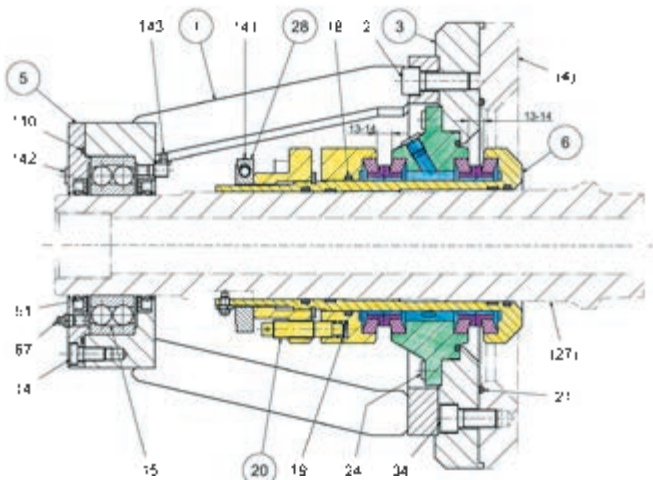
Die KASAG-Lager-Gleitringdichtung (GLRD) überzeugt im Vergleich mit anderen Lösungen bei allen Kriterien bezüglich Betrieb und Verschleiss. Der Aufbau der Lager-Gleitringdichtungseinheit ermöglicht lange Standzeiten und einfache Wartung bei tiefen Betriebskosten.

Vorteile

- Optimale Aufnahme der Längenausdehnung der Welle
- Unempfindlich gegen Winkelabweichungen der Rührwerkswelle infolge Behälterzusammenbau, Durchbiegen der Welle
- Einfache Wartung und lange Standzeiten
- Tiefe Betriebskosten

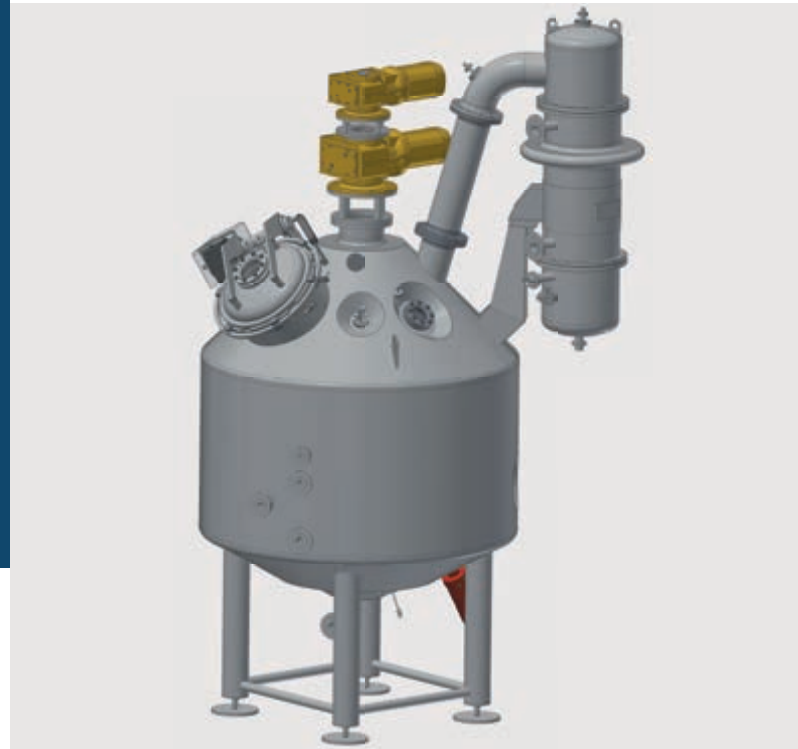
Technische Daten

Baugrössen	S (60mm) / M (100mm) / L (140mm) (Wellendurchmesser)
Material	1.4571, 1.4404
Dichtungsmaterial	EPDM (FDA zertifiziert)



Kocher / Kühler vertikal

Für die Herstellung von Fruchtzubereitung, Gemüse, Konfitüre, Marmelade, Gelee und Saucen werden vertikale Kocher / Kühler mit vertikalen Rührwerken eingesetzt. Vertikale Rührwerke haben eine homogene Durchmischung und Temperaturverteilung zum Ziel. In Kombination mit qualitativ hochwertigen Prozessbehältern mit Doppelmantel und Heizzonen können unterschiedlichste Produktvolumen flexibel verarbeitet werden. Wir entwickeln unsere Rührwerkstechnologie für optimale Produktqualität und einen störungsfreien Betrieb laufend weiter. Mit KASAG Swiss AG bleiben sie am Ball.



Die vertikalen Kocher / Kühler verfügen über alle notwendigen Anschlüsse und Befüll-Öffnungen entsprechend den Produktanforderungen, der Asepsik und Kunden-Standards.

Herausragende Vorteile der vertikalen Kocher / Kühler im Vergleich zu horizontalen Kochern / Kühlern sind:

- Grosses Kopfraumvolumen für schäumende Produkte
- Geringe Produktverluste durch konische Bodenform
- Bessere Reinigbarkeit

Vertikaler Kocher / Kühler

Für die Verwendung in einstufigen Kochanlagen werden die vertikalen Kocher / Kühler sowohl zum Kochen wie auch anschliessenden Kühlen (meistens unter Vakuum) eingesetzt und eignen sich besonders für mittlere Volumen und schäumende Produkte. Oftmals wird nach erfolgtem Herstellprozess das Produkt direkt aus dem vertikalen Kocher / Kühler in definierte Verpackungen abgefüllt.

Vertikaler Kocher


Für die Verwendung in zweistufigen Kochanlagen werden die vertikalen Kocher speziell für mittlere Volumen und häufige Rezeptwechsel eingesetzt. Der Doppelmantel verfügt über Heizzonen, damit verschiedene Produktvolumen und Chargengrössen in demselben Kocher verarbeitet werden können.

Vertikaler Kühler

Ausführung und Design der vertikalen Kühler entsprechen den vertikalen Kochern. Der vertikale Kühler wird mit einem Kondenser für Vakuumkühlung ergänzt, was speziell für kurze Kühlzeiten und grosse Volumen von Vorteil ist.

Technische Daten:

Baugrössen Prozessbehälter	100–7500 Liter
Werkstoffe	Produktseitig 1.4571, 1.4404
Max. Betriebsdruck Behälter	–1 / 4 bar
Rührwerk / Doppelmantel	6 bar
Max. Betriebstemperatur	165 °C



Wir sind Farbe und Geschmack
Ihrer Früchte.



Vertikales Rührwerk

Das Prinzip des gegenläufig rotierenden Mischers (Koaxial-Rührer) basiert auf zwei Rührwerken, die sich gegenläufig auf einer Achse bewegen. Die Drehzahlen können individuell eingestellt werden. Dies erlaubt eine optimale Einstellung der Koch- und Kühlprozesse. Vertikale Koaxial-Rührwerke sind besonders geeignet für effizientes Durchmischen und bieten Vorteile in Bezug auf weniger Produktverluste und erleichterte Reinigung.

Zertifizierungen, Herstellerzulassungen

ISO 9001 / ISO 3834-2

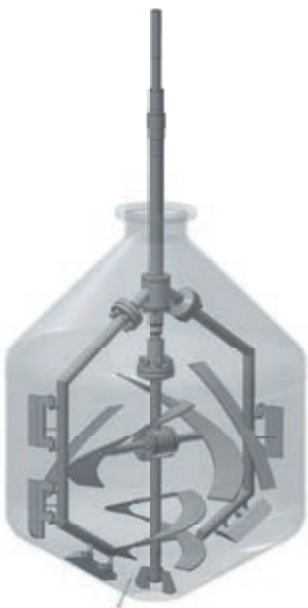
PED (EN13445 / AD-2000)

ASME (U-Stamp, Code Section VIII Div. 1)

China Stamp (A1), China License

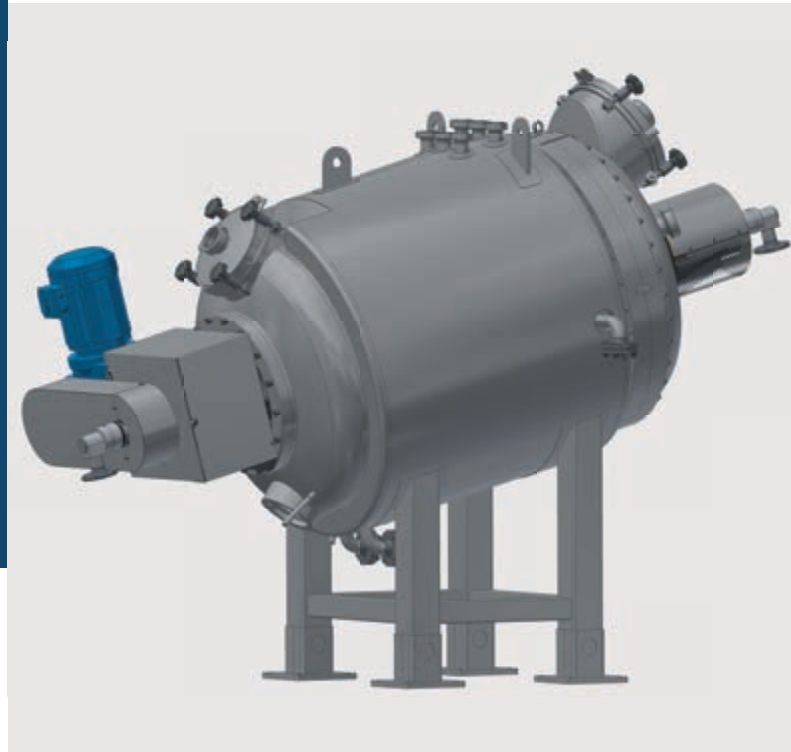
TP TC 032/2013 (EAC), Zollunion

Ergänzend zu unserem Zulassungsspektrum sind wir in der Lage, für fast alle Länder der Welt entsprechende Abnahmen vorzunehmen (z.B. Singapur, Japan, Malaysia, Kanada, etc.).



Kocher / Kühler horizontal

Für die Herstellung von Fruchtzubereitung, Gemüse, Konfitüre, Marmelade, Gelee und Saucen werden horizontale Kocher / Kühler mit beheizten und gekühlten horizontalen Rührwerken eingesetzt. Horizontale Rührwerke bieten eine homogene Durchmischung und Temperaturverteilung im Prozessbehälter bei tiefst möglicher Einwirkung von Scherkräften auf die Produktstücke. In Kombination mit qualitativ hochwertigen Prozessbehältern mit Doppelmantel für Heizen und Kühlen können kürzeste Prozesszeiten realisiert werden. Wir entwickeln unsere Rührwerkstechnologie für optimale Produktqualität und einen störungsfreien Betrieb laufend weiter. Mit KASAG Swiss AG bleiben sie am Ball.



Die horizontalen Kocher / Kühler verfügen über alle notwendigen Anschlüsse und Befüll-Öffnungen entsprechend den Produkthanforderungen, der Asepsik und Kunden-Standards. Herausragende Vorteile der horizontalen Kocher / Kühler im Vergleich zu vertikalen Kochern / Kühlern sind:

- Sehr kurze Koch- und Kühlzeiten
- Optimale Stückigkeit der Produkte
- Homogene Temperaturverteilung

Horizontaler Kocher / Kühler

Für die Verwendung in einstufigen Kochanlagen werden die horizontalen Kocher / Kühler sowohl zum Kochen wie auch anschliessenden Kühlen eingesetzt und eignen sich für kurze Prozesszeiten und stückige Produkte. Oftmals wird nach erfolgtem Herstellungsprozess das Produkt direkt aus dem horizontalen Kocher / Kühler in definierte Verpackungen abgefüllt.

Horizontaler Kocher


Für die Verwendung in zweistufigen Kochanlagen werden die horizontalen Kocher speziell für stückige Produkte, kurze Kochzeiten und grosse Volumen eingesetzt.

Horizontaler Kühler

Ausführung und Design der horizontalen Kühler sind vom Prozessbehälter wie auch vom Rührwerk optimal auf den Kühlprozess angepasst. In Kombination mit Mantelkühlung sind horizontale Kühler unschlagbar in Bezug auf Prozesssicherheit, Kühlzeiten und Erhalt der Stückigkeit.

Technische Daten

Baugrössen Prozessbehälter	100–7500 Liter
Werkstoffe	Produktseitig 1.4571, 1.4404
Max. Betriebsdruck Behälter	-1/4 bar
Rührwerk / Doppelmantel	6 bar
Max. Betriebstemperatur	165 °C



Wir sind Farbe und Geschmack
Ihrer Früchte.

Horizontales Rührwerk (Heizen / Kühlen)

Beim beheizten horizontalen Rührwerk handelt es sich um ein spezielles Wendelrührwerk mit Rohrschlangen zum Heizen und Kühlen direkt im Produkt. Diese Rührwerke sind besonders geeignet für Prozesse, die schonendes Rühren verlangen. Optimale Durchmischung und Temperaturverteilung werden speziell durch die einzelnen Wärmezonen erreicht, die in dieser Ausführung weltweit einzigartig sind. Das Rührwerk kann mit oder ohne Schaber ausgerüstet werden. Die horizontalen KASAG-Wendelrührwerke für Heizen und Kühlen erhalten nicht nur die Produkt-Stückigkeit, sie optimieren auch Ihre Prozesszeiten.

Zertifizierungen, Herstellerzulassungen

ISO 9001 / ISO 3834-2
PED (EN13445 / AD-2000)
ASME (U-Stamp, Code Section VIII Div. 1)
China Stamp (A1), China License
TP TC 032/2013 (EAC), Zollunion
Ergänzend zu unserem Zulassungsspektrum sind wir in der Lage, für fast alle Länder der Welt entsprechende Abnahmen vorzunehmen (z.B. Singapur, Japan, Malaysia, Kanada, etc.).

