

CASE STUDY

JACOB ROHRSYSTEME IM EINSATZ



INNOVATIONEN IN DER BÄCKEREI-INDUSTRIE MIT DEM JACOB ROHRSYSTEM



Egal, ob das frisch duftende Brot oder die leckere Pizza aus dem Ofen: Der Weg vom Korn zum Bäckereiprodukt wird von immer neuen Technologien und Verbraucheranforderungen geprägt. Die Bühler Group stellt Kunden in seinem Bakery Innovation Center umfassendes Wissen rund um den Backprozess vor und setzt bei der Erweiterung seiner Anlage auf die Rohrsysteme von JACOB.

DAS PROJEKT

Die Firma Bühler hat sich u. a. auf Mehlerarbeitung und Bäckereitechnologie spezialisiert und stellt in seinem Bakery Innovation Center (BIC) technische Lösungen für die Bäckereiindustrie vor. Zudem führt sie Schulungen und Prozess- sowie Produktversuche durch. Um die gesamte Wertschöpfungskette von der Mühle bis zur Bäckerei abzubilden, wurde das BIC um den Applikationsbereich für Backwaren und Premix-Produktion erweitert.

DIE AUSFÜHRUNG

Das BIC bildet Bäckereiprozesse komplett ab. Deshalb kamen Rohr- und Formteile von JACOB im Bereich Laufrohrbau für Schüttgut und im Bereich Aspiration von Abluft zum Einsatz. Da es sich um Anlagen zur Verarbeitung von Lebensmitteln handelt, wurden ausschließlich Komponenten der besonders hochwertigen FOOD GRADE-Linie verwendet, die sowohl die Anforderungen der EG 1935/2004 als auch der FDA erfüllen. Ebenfalls mit dabei: die blauen Bördeldichtringe, die dank eingearbeiteter Metallpartikel von Metalldetektoren aufgespürt werden können.



Modular macht's möglich:
alle Technologien auf wenig Raum.



Flexibel: Unkomplizierter Umbau dank
QUICK CONNECT jederzeit möglich.



Showroom: Es wurden auch
ästhetische Gesichtspunkte beachtet.

DAS BESONDERE

Die grundlegende Herausforderung war, dass das Versuchszentrum in seinem begrenzten Raum möglichst alle Technologien unter einem Dach vereinen und flexibel sein soll. Mithilfe des modularen Rohrsystems von JACOB konnte der bestehende Raum optimal genutzt werden. Darüber hinaus wird durch das QUICK CONNECT-Programm jederzeit ein Umbau der Anlage nach den aktuellen Bedürfnissen ermöglicht. Somit kann Bühler Verbundtests von verschiedenen Anlage-teilen durchführen und das Prozessequipment einfach austauschen und ergänzen. Eine weitere Besonderheit: Damit in der Aspirationsleitung die Flussgeschwindigkeit konstant bleibt, wurde als Sonderlösung eine Rückschlagklappe zur Regulierung implementiert. Außerdem wurde vor der letzten Einschleusung von Zucker ein Klappkasten eingebaut, sodass eine Absackung ohne diese Komponente möglich ist. Zudem erlaubt er eine saubere Restentleerung. Da es zudem täglichen Kundenverkehr in der Anlage gibt, wurden neben funktionalen auch insbesondere ästhetische Gesichtspunkte beachtet.

DAS UNTERNEHMEN

Die Bühler Group hält weltweit führende Marktpositionen in Technologie sowie in Verfahren für die Getreideverarbeitung für Mehl und Futtermittel, aber auch für die Herstellung von Pasta und Schokolade, im Druckguss, der Nassvermahlung und Oberflächenbeschichtung. Die Geschäftseinheit „Bakery & Ingredient Handling“ bietet Lösungen im Bereich der Rohstoffbereitstellung für industrielle Bäckereien, Mischereianlagen und andere Lebensmittelbetriebe an. Das Unternehmen ist insgesamt in über 140 Ländern tätig und beschäftigt weltweit rund 10.640 Mitarbeitende.



FR. JACOB SÖHNE
GMBH & CO. KG
Germany
T +49 571 9558-0
post@jacob-rohre.de
www.jacob-rohre.de

VERTRIEB DEUTSCHLAND
T +49 571 9558-200
vertrieb@jacob-rohre.de
JACOB WEBSHOP
www.jacob-shop.com

JACOB (UK) LIMITED
United Kingdom
T +44 1694 722841
sales@jacob-uk.com

JACOB DOSATEC SARL
France
T +33 1 39594758
infos@jacob-dosatec.fr

EUROTUBI S.R.L.
Italy
T +39 0386 41997
info@eurotubi.it

JACOB TUBING L.P.
USA
T +1 901 5661110
info@jacob-tubing.com