

Batch-Kochanlage für Konfitüren, Marmelade, Kompotte und Gelee

Kochmodul JamMod600

KASAG JamMod600

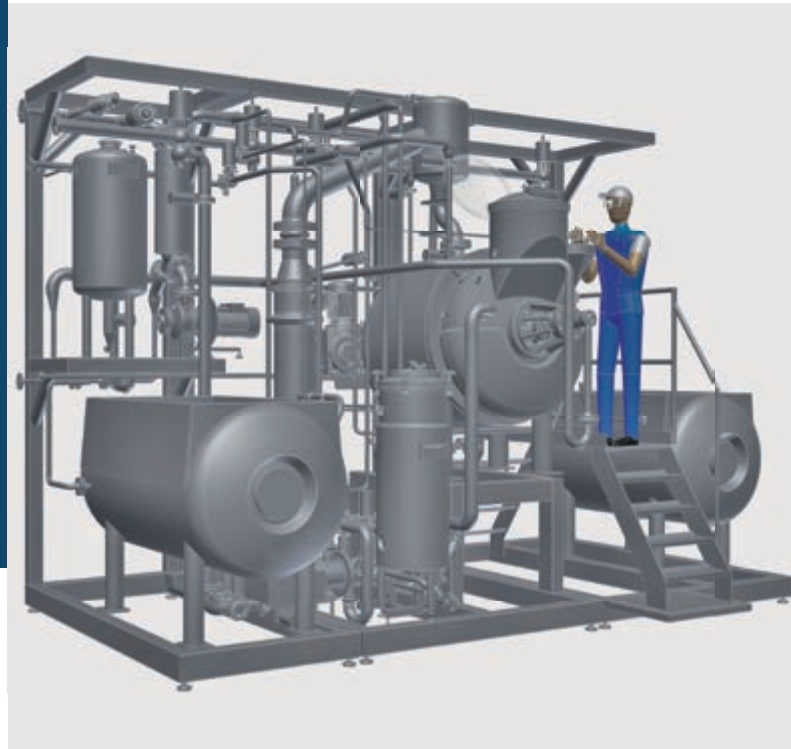
Unsere Kochmodule sind modular aufgebaut und werden als Basismodul, mit Erweiterung als Baugruppe oder als komplette Produktionseinheit angeboten und realisiert. Die Anlagen sind optimiert in Bezug auf effiziente Prozesszeiten, minimale Produktverluste und kurze Reinigungszeiten. Die Produkte behalten 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 12000 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

