



## Vom Kristallzucker zum Puderzucker



Unifine Food & Bake Ingredients bietet weltweit eine enorme Produktvielfalt für die unterschiedlichsten Anwendungen im Lebensmittelbereich. Im Werk Darmstadt werden Pulvermischungen wie z.B. Cremepulver, Backmixe und Sahnestandmittel produziert. "Die Qualitätssicherung unserer hochwertigen Erzeugnisse beginnt bereits mit der Auswahl an erlesenen Rohstoffen", so Produktionsleiter Stefan Erlwein.

Das Zuckerhandlung vom Lagern, Mahlen bis hin zur pneumatischen Förderung für Kristall- und Puderzucker wurde von Reimelt geliefert.

Nach Einblasen aus dem Tankwagen ins Außenlagersilo wird das Verklumpen des Zuckers durch Trocknen des Silokopfraums vermieden. Die Anlage ist mit Reimelt-Komponenten nach den ATEX-Richtlinien ausgerüstet. Auch der Rekrystallisationsbehälter ist mit konstruktivem Explosionsschutz ausgestattet und verhindert das Verkleben des frischen Puders durch Rühren bei gleichzeitigem Einblasen von konditionierter Luft. Diese Lösung erlaubt das Lagern ohne Zugabe von Trennmitteln.

Der nachgeschaltete Rührwerksbehälter dient sowohl als Negativwaage mit Grob-/ Feindosierung als auch als Pufferlager für den kontinuierlichen Betrieb. Der Puderzucker wird von hier pneumatisch auf die Mischer gefördert, die mit Reimelt-Filtertechnik ausgerüstet sind.

### Produktion/Kapazität:

Vermahlung Kristallzucker	5.000 kg/h
Abförderung Puderzucker auf die Mischer	6.000 kg/h
Tagesproduktion	48.000 kg

### Leistungsumfang Reimelt

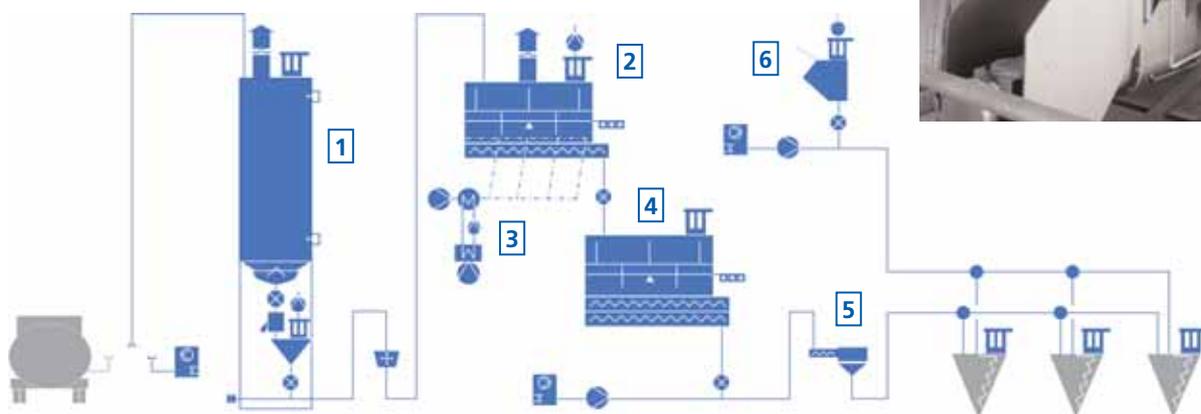
- › Lagerung und Förderung von Kristall- und Puderzucker
- › Integration einer Stiftmühle zur Vermahlung
- › Konditionieren von Puderzucker
- › Verwiegen, Dosieren, Fördern von Puderzucker
- › Anlagensteuerung
- › Komplett Montage und Inbetriebnahme

**Bild 1: Rührwerksbehälter für Puderzucker und Rekrystallisationsbehälter**



Reimelt FoodTechnologie GmbH  
Messenhäuser Straße 37-45  
63322 Rödermark, Germany  
Tel. (49) 0 60 74 / 691 - 0  
Fax (49) 0 60 74 / 60 31  
email: info@reimelt.de  
www.reimelt.de

**REIMELT**



**Bild 1:**  
Silo für Kristallzucker

**Bild 2:**  
Zuckersilo-Standzarge

**Bild 3:**  
Negativverwiegung des Puderzuckers auf die Förderleitung

**Bild 4:**  
Rührwerksbehälter zur Rekristallisation von frisch vermahlenem Zucker

## Anlagenbeschreibung

- 1** Außenlagersilo für Kristallzucker
- 2** Rührwerksbehälter zur Rekristallisation von frisch vermahlenem Zucker
- 3** Klimaanlage
- 4** Rührwerksbehälter für Puderzucker als Negativwaage mit Grob-/Feindosierung ausgeführt
- 5** Siebmaschine
- 6** Sackaufgabe zur Beschickung der Mischer

## Besonderheiten und Vorteile

- › Außenlagersilo mit konstruktivem Ex-Schutz
- › Kopfraumtrocknung verhindert Verklumpung des Zuckers
- › Rekristallisationsbehälter mit Rührwerk und Einblasung von konditionierter Luft gegen Agglomerieren des Puders
- › Puderzuckerbehälter als Negativwaage mit 2 Dosierschnecken für Grob- und Feindosierung
- › Pneumatische Förderung mit konditionierter Luft