

Pressemitteilung

Voith Paper Air Systems GmbH
Dr.-Hans-Frisch-Str. 4
95448 Bayreuth, Deutschland
Tel. +49 921 293-0
Fax +49 921 293-105
www.airsystems.voithpaper.com

Voith Kühltunnel bei TINE bewährt sich in der Praxis

2013-03-15

TINE Meieriet Tunga, Norwegen, hat im Mai 2010 bei Voith Paper Air Systems einen vollautomatischen Kühltunnel Typ ContiCool CC zur Kühlung von Joghurts bestellt. Der Kühltunnel wurde in das neue Hochregallager im Werk Trondheim integriert. Das Palettenkühlsystem ist nun seit Frühjahr 2012 erfolgreich im Einsatz und liefert einen wichtigen Beitrag zur Qualitätssicherung und Flexibilität der Logistikkette.

TINE mit Hauptsitz in Oslo ist der größte und führende Hersteller von Milchprodukten in Norwegen und unter anderem weltweit für seine Käsesorten bekannt. Im Zuge der Verbesserung der Logistik wurde im Werk Trondheim ein neues vollautomatisches Hochregallager gebaut. In Trondheim wird neben weiteren das relativ neue Produkt „Go'Morgen“ – ein Zweikammerbecher mit Joghurt und Müsli – produziert. Speziell für die Kühlung dieses Schlüsselproduktes wurde in einen vollautomatischen Voith Kühltunnel investiert.

Das Palettenkühlsystem ContiCool CC wurde für eine Produktion von 35 Paletten/h und für eine Abkühlung von 25°C auf 4°C ausgelegt. Die Herausforderung lag in der Entwicklung eines Konzeptes unter Berücksichtigung der vorgegebenen Platzverhältnisse und der Gesamtlogistik. Durch intensive Projektgespräche, eine genaue Analyse der Prozessabläufe sowie der Durchführung von Abkühlversuchen in der Voith Pilotanlage in Bayreuth wurde gemeinsam mit TINE ein maßgeschneidertes System entwickelt.

Der Kühltunnel wurde auf einer Plattform in ca. 9 m Höhe innerhalb des neuen Hochregallagers installiert. Die Ein- und Ausschleusung der Produkte erfolgt über Aufzüge. Die Besonderheit des Kühltunnelsystems liegt in der Kombination aus einem einspurigen und einem doppelspurigen

Kühltunnel. So konnten insgesamt 58 Stellplätze und eine Vorkühlstrecke mit weiteren 9 Stellplätzen realisiert werden. Durch diese maßgeschneiderte Lösung wurde der ContiCool CC ausgezeichnet in das Logistiksystem eingebunden. Für eine energetisch günstige Fahrweise ist der Kühltunnel in mehrere Kühlzonen eingeteilt. Die spezielle Luftführung und die Fahrweise der Paletten durch den Kühltunnel ermöglichen sehr kurze Abkühlzeiten und eine hohe Gleichmäßigkeit der geforderten Abkühltemperatur innerhalb einer Palette. Die ausgefeilte Automatisierungstechnik stellt den vollautomatischen Betrieb und die energetisch sehr gute Betriebsweise des Kühltunnels sicher.

Voith Paper Air Systems GmbH
Dr.-Hans-Frisch-Str. 4
95448 Bayreuth, Deutschland
Tel. +49 921 293-0
Fax +49 921 293-105
www.airsystems.voithpaper.com

Seite 2 von 2

„Die in der Planungsphase in der Voith Pilotanlage ermittelten Abkühlzeiten werden exakt eingehalten. Das von Voith geplante und realisierte Konzept hat sich in der Praxis bestens bewährt und leistet einen wichtigen Beitrag zur Qualitätssicherung und Flexibilität der Logistikkette bei TINE“, so Bjørn Rønningen, technischer Direktor bei TINE.

Weiterführende Informationen sind auf der Voith Homepage abrufbar:
www.voith.de

Voith Paper ist ein Konzernbereich von Voith und der führende Partner und Wegbereiter der Papierindustrie. Durch ständige Innovationen optimiert Voith Paper den Papierherstellungsprozess. Der Schwerpunkt liegt dabei in der Entwicklung von ressourcenschonenden Produkten, um den Einsatz von Energie, Wasser und Faserstoffen zu reduzieren.

Voith setzt Maßstäbe in den Märkten Energie, Öl & Gas, Papier, Rohstoffe und Transport & Automotive. Gegründet 1867 ist Voith heute mit knapp 42.000 Mitarbeitern, 5,7 Milliarden Euro Umsatz und Standorten in über 50 Ländern der Welt eines der großen Familienunternehmen Europas.

Kontakt:
Andreas Busch
Vertriebsingenieur
Tel. +49 921 293-261
andreas.busch@voith.com