

Säuglingsnahrung

für den deutschen und internationalen Markt
aus dem DMK-Werk Strückhausen / Ovelgönne

DMK Baby, Produzent hochwertiger Babynahrung zählt mit der Marke Humana seit vielen Jahren zu den führenden internationalen Herstellern in diesem Marktsegment. In den letzten Jahren hat das Unternehmen das Werk am Standort Strückhausen ständig weiter ausgebaut und modernisiert. Investitionen in Höhe von 145 Million Euro haben für modernste Technik, effiziente Prozesse und Anlagen gesorgt, um Babynahrung in bester Pulverqualität zu verarbeiten.

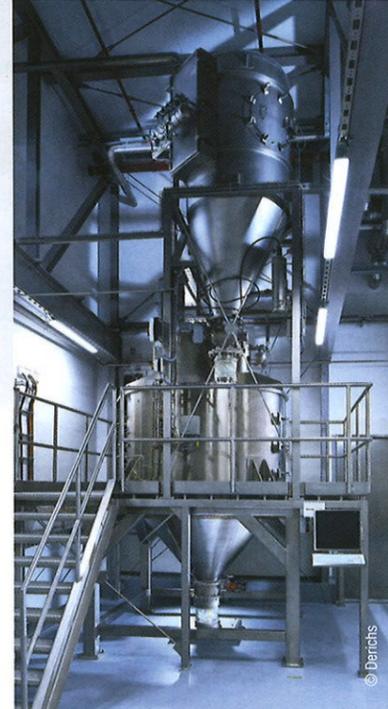
Seit der Inbetriebnahme des neuen Werks, wird dort unter Einhaltung höchster Qualitäts- und Sicherheitsstandards pulverförmige Säuglingsnahrung für den deutschen und internationalen Markt hergestellt. Für die Produktion der Babynahrung wird ausschließlich Milch, von meist lokalen Erzeugern, aus gentechnikfreier Produktion verwendet. Konzeptentwicklung, Projektmanage-



Verwogene Big-Bag Entleerstation mit integriertem Vibrationsieb für Rohstoffe die in Milch aufgelöst werden

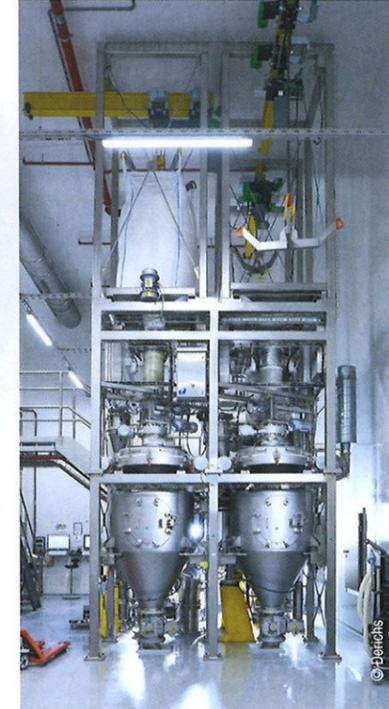
ment und Projektsteuerung der Gesamtanlage erfolgte unter der Leitung des Ingenieurbüro KSI aus Krefeld. Die gesamten Schüttgutanlagen wurden von der Firma Derichs GmbH Verfahrenstechnik aus Übach-Palenberg realisiert. Im Detail sind das alle Dosier- und Mischanlagen für pulverförmige Produkte sowie die Anlagen für einen produktchonenden, internen Transport der Halbfabrikate. Die Herstellung der pulverförmigen Säuglingsnahrung ist ein äußerst komplexer und aufwendiger Prozess. Für die Gesundheit der Säuglinge ist es unbedingt notwendig, dass die erforderlichen Inhaltsstoffe in exakt der richtigen Menge in der Babynahrung enthalten sind. Selbstverständlich muss sichergestellt werden, dass die Nahrung während des gesamten Produktionsprozess nicht mikrobiologisch oder mit anderen Fremdkörpern belastet wird. Dies gelingt durch die hohen Hygieneanforderungen der Produktionsanlage.

Nach der Milchannahme und der Behandlung der Rohmilch, besteht der Produktionsvorgang aus mehreren Hauptprozessen: Zuerst wird eine flüssige Mischung aus Milch und diversen anderen Basisstoffen, wie beispielsweise Laktose und Eiweiß, hergestellt. Diese Basisstoffe werden pulverförmig in Big-Bags und Säcken angeliefert. Anschließend werden die Stoffe rezeptabhängig dosiert und in einem High-Shear-Mixer in Milch aufgelöst. Nach dem ersten Prozessschritt wird der Flüssigmischung in einem Eindampfer ein Großteil des enthaltenen Wassers entzogen, um in einem Sprühtrockner zu einem rieselfähigen und gut löslichen, agglomerierten Pulver getrocknet zu werden. Im letzten Prozessschritt wird die Säuglingsnahrung in Dosen abgefüllt. Vor der Abfüllung wird das sprühtrocknete Pulver mit



Saugwaage mit nachgeschaltetem Vertikal-Konsumischer für Rohstoffe die in Milch aufgelöst werden

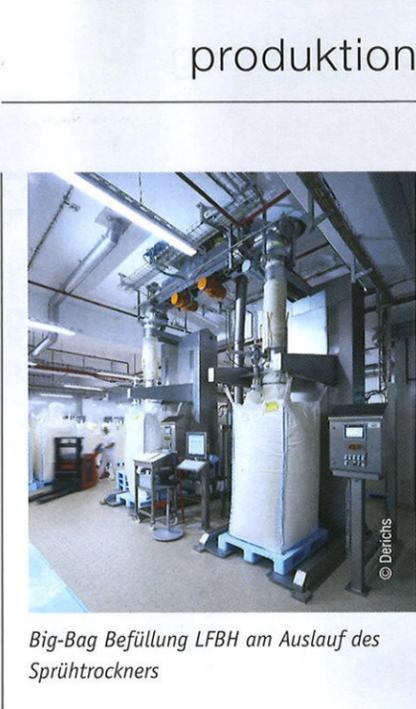
weiteren lebenswichtigen Inhaltsstoffen, wie z. B. Vitaminen und Mineralien, gemischt. Diese Inhaltsstoffe können aufgrund ihrer besonderen Temperaturempfindlichkeit erst nach dem Sprühtrocknungsprozess zugeführt werden. Im gesamten Produktionsprozess wurden Dosieranlagen zur grammgenaue Dosierung aller Groß-, Mittel-, und Mikrokomponenten installiert. Nachgeschaltete Mischsysteme sorgen mit ausgereifter Technologie für eine homogene Mischung aller Produkte. Alle pulverförmigen Rohstoffe und Halbfabrikate werden nach ihrem Entleeren aus Big-Bags und Kleingebinden gesiebt, um



Dosieranlage mit integriertem Vibrationsieb für Produkte welche erst nach dem Trocknungsprozess gemischt werden

Fremdkörper frühzeitig zu erkennen und auszusortieren. Zusätzlich befinden sich an sämtlichen Stellen im Produktionsprozess rotierende Permanentmagnete und aktive Metallsuchdetektoren, um kleinste Metalle bzw. -partikel zu erkennen. Die von Derichs realisierten Anlagen entsprechen den neusten Hygienestandards (EHEDG, GMP, IFS, EG 1935/2004), um eine einwandfreie Mikrobiologie der Endprodukte sicherzustellen.

Autoren:
Dipl.-Ing. Marc Derix, Derichs, Vertrieb
Dr. Martin Röger, Derichs, Marketing



Big-Bag Befüllung LFBH am Auslauf des Sprühtrockners



Zwei-Wellen-Vertikal-Mischer für Produkte welche erst nach dem Trocknungsprozess gemischt werden

Anzeige

HACCP Zertifiziert ISO 9001

REFRESHED BIGBAG®

durch und durch
sauber

Aufbereitete Bigbags mit vielen Vorteilen

- Bis zu 60% Kosten-Ersparnis
- Hygienische Sauberkeit in Trinkwasserqualität
- Keine Rückstände, hohe Stabilität und Maßhaltigkeit
- Weniger Müll und weniger CO₂
- Hohe Sicherheit nach HACCP Standard und DIN EN ISO 9001

T T G Tönsing Technologien GmbH
Tel.: 05428.2793 · Fax: 05428.921200 · www.ttg-bigbag.de

Anzeige



UNSERE RECYCLING-KREISLÄUFE SCHÜTZEN UMWELT UND KLIMA.

Als modernes Umweltunternehmen für -verwertung kümmern wir uns um die rechts-Verpackungslizenzierung und bundes- konforme Entsorgung Ihrer Verpackungen und weite Standortentsorgung handeln wir im unterstützen Sie bei der recyclinggerechten Auftrag des Recyclings und setzen uns aktiv Verpackungsentwicklung. Deshalb jetzt: für den Ressourcen- und Klimaschutz ein. FARBE BEKENNEN mit den Recycling-Kreis- Wir sind mehrfach zertifiziert und haben uns läufen des dualen Systems von BellandVision! konsequent zur serviceorientierten System- Qualitätsmanagement (ISO 9001) beteiligung verpflichtet. Mit 20-jähriger Umweltmanagement (ISO 14001) Erfahrung und umfangreichem Know-how in der Wertstoffsammlung, -sortierung und Energiemanagement (ISO 50001) Entsorgungsfachbetrieb



BellandVision
Zukunft braucht Recycling

BellandVision GmbH / Bahnhofstraße 9 / D-91257 Pegnitz
Tel.: +49 (0) 9241 - 4832 - 0 / info@bellandvision.de / www.bellandvision.de