

Hier kommt der Aufreißer!

Kalles IFFA-Highlight war die Öffnungshilfe für ringelfähige Nalo Kunststoff-Hüllen

Das das Thema Därme noch lange nicht ausgereizt ist und hier durchaus Innovationen getätigt werden können, die den Convenience-Faktor bei Würsten erhöhen können, bewies **Kalle** auf der IFFA.

Von Stefan Köstenbauer (Text & 3 Fotos)

Mit NaloFlip, der patentierten Öffnungshilfe für ringelfähige Nalo Kunststoff-Hüllen – wie NaloPur Kranz – lässt sich die Wurst spielend leicht ohne Messer öffnen und anschließend hervorragend abringeln. Das ist praktisch für unterwegs, aber auch für zuhause,



Mit NaloFlip lassen sich Würste wie Knacker mühelos schälen



NaloFlip & NaloPur Kranz kommen aus dem Hause Kalle, die maschinelle Ausstattung zum Aufbringen auf die Wurst kommt von ITEC

denn das Öffnen mit NaloFlip geht kinderleicht und ohne Messer. Sicherheit bietet NaloFlip auch beim Öffnen von heißer Fleischwurst. Kein heißes Fett spritzt ins Auge, und auch das Hemd wird geschont. Und so geht es: Sie füllen Ihre Fleischwurst in NaloPur Kranz. Nach dem Auskühlen wird NaloFlip maschinell direkt auf die Fleischwurst aufgebracht.

NaloFlip & NaloPur Kranz kommen aus dem Hause Kalle, die maschinelle Ausstattung zum Aufbringen auf die Wurst kommt von ITEC.

Die Hülle mit Hightech

Kleine Ursache – großer Effekt! NaloVent mit der neuen Hightech Stippung lässt während des Füllprozesses die Luft besonders leicht und damit extra schnell aus der Hülle entweichen. Dies erleichtert die Verarbeitung und erhöht die Produktivität. Die Stippelöcher von NaloVent sind alle gleich groß, nahezu rund geformt und haben keinen Grat. Somit stellt sich der Luft nichts



NaloFlip erhöht den Convenience-Faktor

in den Weg. Zusätzlich sind die Löcher in der NaloVent Hülle besonders klein, so dass kein Brät aus den Minilöchern heraustreten kann. Dadurch wird beim Schälen nach dem Kochen kein Brät aus der Schinkenoberfläche herausgerissen. Alles zusammen bedeutet dies: Bessere Verarbeitung, Steigerung der Ausbeute und damit mehr Gewinn

Immer in der richtigen Position!

Alles hat ein Ende, nur die Wurst hat zwei. Und genau das macht es so kompliziert, ein Druckbild genau in der Mitte zwischen zwei Würstenden zu platzieren. Mit der neuen Druckmarkensteuerung, in Verbindung mit den außergewöhnlich kalibertreuen Kalle



NaloVent mit der neuen Hightech Stippung lässt während des Füllprozesses die Luft besonders leicht aus der Hülle entweichen



Die österreichischen Besucher der IFFA wurden von Andreas Gutschier, Theresia Dörner, Irene Rehulka, Nina Steiner und Alfons Humer umfassend betreut

Wursthüllen, steht das Druckbild mit Sicherheit immer exakt in der Mitte der Wurst.

In Kooperation mit ITEC stellt Kalle ein System vor, mit dem die genaue Positionierung des Druckbildes möglich ist. Das Druckbild befindet sich zwischen zwei Steuerungsmarken. Die Steuerungsmarken werden durch das System detektiert und als die Stellen festgelegt, an der die Wurst geklippt werden muss.

Zusätzlich überprüft das Druckmarkensteuerungssystem inline das Füllgewicht der Wurst. Diese beiden

Steuerungsmechanismen erfolgen kontinuierlich während des Füllprozesses. Mögliche Verschiebungen durch minimale Gewichtsunterschiede werden ausgeschlossen. Damit hat jede Wurst das Druckbild immer exakt in der Mitte der Wurst. Auch Schrägschnitte mit genauer Teilung nach Gewicht und exakter Druckbildpositionierung sind mit diesem System möglich.

Weitere Infos:

Kalle Austria, Industriestraße 9/3, 2353 Guntramsdorf, Tel.: 02236/20 51 51-0, E-Mail: office@kalle.at



Mit der neuen Druckmarkensteuerung, in Verbindung mit den außergewöhnlich kalibertreuen Kalle Wursthüllen, steht das Druckbild mit Sicherheit immer exakt in der Mitte der Wurst

Fotos: Kalle (3)

Sauber mit Köpfchen

Mit der Modellstudie einer Kistenwaschanlage sorgte Calvatis für einiges Aufsehen

Calvatis ist als Hersteller von Reinigungsmitteln bestens bekannt. Auf der IFFA 2007 spannte das Unternehmen den Bogen der Präsentation über alle Hygienethemen, die es in der modernen Industrie gibt: Reinigungs- und Desinfektionsmittel, Schaumtechnik, Mess- und Regeltechnik, Hygieneschleusen bzw. der komplette Bereich der Personalhygiene, chemische Lager und die Befüllung der Reinigungsstationen.

Von Stefan Köstenbauer (Text & Fotos)

Das Top-Highlight war jedoch ein Modell einer Kistenwaschanlage, die Calvatis als funktionsfähige Konzeptstudie im Rahmen eines Pilotprojekts bereits verwirklicht hat. „Diese Kistenwaschanlage, die bei allen, denen wir unser Modell vorgestellt haben, auf reges Interesse gestoßen ist, beinhaltet alle Features zur erfolgreichen Reinigung von E2 und E3-Gebinden“, so Matthias Schäfers von Calvatis.

Modellstudie

An der 3-Teilung des Reinigungsvorganges wurde in der Konzeptstudie nicht gerüttelt. Der Weg von der Vorrei-

nigung über die alkalische Reinigung in die saure Desinfektionszone, in der neutralisiert und nachgespült wird, ist nicht anders, als in anderen modularen Systemen. Die Innovation ergibt sich



Calvatis-Geschäftsführer Dr. Matthias Schmidt zeigte sich mit dem Verlauf der IFFA 2007 sehr zufrieden

an anderem Ort. Alle Module wurden zu einer durchgehenden Anlage zusammengefasst, wobei der Wasserfluss ins System am Ende beginnt. „Das

heißt, dass der gesamte Wasserbedarf aus dem Nachspülkranz gespeist wird. Der Wassertransport erfolgt über eine Doppelkaskade, wodurch elektronische Bauteile zur Niveauregulierung wie Füllstandsensoren und Pumpen zum Wassertransport entfallen. Damit sinken die Aufwände für Energie und Wartung“, ging Vertriebsleiter Gerhard Brandner ein wenig mehr ins Detail.

Die drei unterschiedlichen Füllstände der einzelnen Becken gehen vom desinfektionsstabilisierten Klarwasser geregelt über das Hauptreinigungsbecken zur Vorreinigung. Die Einsparung im Wasserverbrauch resultiert aus der einmaligen Befüllung, da der effektive Wasserverbrauch über die Nachspülung geregelt wird. Schäfers: „Das ist der einzige Wasserbedarf während des ganzen Tages.“

Innovativ auch der Transport der Kisten durch die Waschanlage: Statt wie herkömmlich längs werden die Gebinde quer und leicht schräg gestellt durch die Anlage geschleust. Hintergrund ist die restlose Entfernung der Klebetiketten, die an den Schmalseiten der Kisten angebracht sind. Dies erfolgt einerseits durch ein spezielles Additiv, das über die Reinigungsmittelzufuhr zudosiert wird und das der Leimauflösung dient und dies in Kombination



Calvatis-Geschäftsführer Dr. Matthias Schmidt, Leopold Fichtinger, Vertriebsleiter Gerhard Brandner und Josef Kollegger (v. l.) mit dem Modell der von Calvatis entwickelten Kistenwaschanlage, die auf der IFFA für einiges Aufsehen sorgte

mit einer speziellen Form der Vorzerfaserung der Etiketten. Die Schrägförderung vermindert die Verschleppung von Reinigungsmitteln über die Becken.

Die Anlage wird mit 35-55 °C warmen Wasser (diese Temperatur ist über Wärmerückgewinnungsanlagen z.B. aus der Kühlung oder der Produktion ohne zusätzlichen Energieaufwand realisierbar) versorgt, beheizt wird nur mehr das Hauptreinigungsbecken auf 60°C. Die Nachspülung kommt mit maximal 25 Liter/min aus.

„Der Vorteil unserer Modellstudie liegt in der kompletten Ablösung aller Etiketten, die mit herkömmlichen Methoden kaum zu realisieren ist, den extrem

niedrigen Keimzahlen und der Förderleistung von ca. 900 Kisten pro Stunde“, fasste Schäfers zusammen. Zusätzlich Pluspunkt: Sämtliche Features der Studie, so wie sie auf der IFFA präsentiert wurde, können in bestehende Anlagen integriert werden.

„Das Echo auf unsere Messepräsentation war beeindruckend. Die Vorzüge unserer Modellstudie wurden von den Inhabern einiger Großbetriebe klar erkannt“, formulierte Gerhard Brandner sein Messeresumme.

Weitere Infos: **Calvatis GmbH**; Bauernstraße 11, 4600 Wels, Tel.: 072 42/42 899-0, Web: www.calvatis.com

