

MONA

Aseptisches Filtrationssystem



Kompakte Anlage zur
hygienischen Filtration
und zur Verbesserung
der mikrobiologischen
Qualität und
Saftrübung

- Patentierte Technologie
- Doppelte Funktionalität
- Geringe Filtrationskosten
- Hochwertige Komponenten
- Prozessüberwachung und Archivierung
- Optimale Filternutzung
- Automatische Trennung der Mischphase von der Flüssigkeit



Anwendung

Das MONA-System ist eine patentierte, kompakte Anlage für einen hygienischen Filtrationsprozess, bei dem Alicyclobazillus-Bakterien (ACB) aus dem Konzentrat eliminiert werden. Das System verbessert die mikrobiologische Qualität und Safttrübung. Die Anlage hat eine Doppelfunktion: Wenn kein Konzentrat filtriert wird, kann diese als Standard Saft-Pasteurierer für Direktsäfte verwendet werden. Sowohl bei Konzentrat als auch bei Saft kann ein aseptisches Abfüllsystem angeschlossen werden.

Konstruktion und Funktionalität

Das Konzentrat im Lager zeichnet sich durch eine hohe Viskosität aus. Um die Filtration zu ermöglichen, muss die Viskosität gesenkt werden, dies wird durch eine Temperatursteigerung im Wärmetauscher und im regenerativen Teil des Wärmetauschers erreicht. Die Filtration des erhitzten Konzentrats

erfolgt in einem Plattenfilter. Im ersten Abschnitt erfolgt die erste Filtration, die größere Reinigungsverschmutzungen eliminiert. Durch die zweite Sterilfiltration werden die Mikroorganismen, einschließlich der ACB-Sporen deutlich reduziert. Nach dieser Phase ist das Konzentrat ein aseptisches Produkt. Das Konzentrat gelangt in den Regenerationsteil des Wärmetauschers, wo die aufgenommene Wärme teilweise abgegeben und anschließend im Kühlteil auf die eingestellte Temperatur abgekühlt wird.

Steuerungssystem und Betrieb

Das Steuerungssystem ist so ausgelegt, dass der Prozess mit maximaler Produktsicherheit durchgeführt wird. Das MONA-Betriebssystem ist in zwei Phasen unterteilt: Reinigung und Produktion. Wasser wird in einem geschlossenen Kreislauf erhitzt und ist nach einer gewissen Zeit steril und für den Verzehr des Produkts bereit.

Technische Daten

Leistung	8-15 t/h *
Gewicht	6,3t-11,8t**
Größe (LxBxH)	10800x2530x2510mm**
Steuerungssystem	Simatic S-7-1500
Filterfläche	55m ² / 62m ² / 76m ²
Dampfdruck	5 bar
Dampfverbrauch	300 kg/h / 380 kg/h / 550 kg/h
Material	AISI 304 / ASI 316L optional
Gefiltertes Konzentrat***	250t / 300t / 450t

* MONA ASF 8t/10t/15t

** Ungefähiger Wert, kann je nach Verrohrung und Anzahl der Filterplatten variieren

*** Gefiltertes Konzentrat auf einem Plattenset, je nach der Qualität des Konzentrats

Bucher Unipektin Sp. z o.o.

Lubomirskich 1E
37-200 Przeworsk
Tel. +48 16 649 00 98
office@bucherunipektin.pl
bucherunipektin.pl

Helpdesk

Tel. +48 16 649 01 37
support@bucherunipektin.pl

Ersatzteile

Tel. +48 16 649 01 37
service@bucherunipektin.pl

Produkte und Dienstleistungen

Prozesstechnologie zur Frucht- und Gemüseverarbeitung zu Säften, Konzentraten und Pürees; zur Bierbehandlung, zur Filtration, zur Herstellung von Milchpulver; zur Vakuumtrocknung von flüssigen oder festen Produkten/Stoffen; zur Gefriertrocknung von Kaffee, Tee, Früchten, Gemüse usw. Technologie zur Entwässerung von Klär- und Industrieschlämmen und zur Filtration von Trinkwasser

Produkte

Annahmelinien; Mühlen; Maischeerhitzer; hydraulische Pressen; Extraktoren; Membranfiltrationsanlagen; Cold Block Ausrüstung, Adsorber; Ionentauscher; Eindampf- und Aromaanlagen; Pasteure; CIP-Anlagen; Vakuum- und Gefrier-Trockenschränke und Bandtrockner; Zeolith-Adsorber; komplette Prozesslinien; Tanksysteme, Lager- und Prozessbehälter; Misch- und Dosierstationen

Dienstleistungen

Bucher Kundenportal und Digital Services, Prozessentwicklung und Projekt-Engineering, Montage und Inbetriebnahmen, technischer Support, Original-Ersatzteile, Inspektionen und Wartung, Test Centers, Bucher Academy