



Case Study: Kolafabriken, Blekinge
Produktionsproblemer løses med tør luft

Fordele :

- Stabilt og fugtstyret klima året rundt
- Løser problemer med pakning på varme og fugtige sommerdage
- Højere produktionskapacitet
- Kortere tørretid forud for pakning
- Færre uplanlagte afbrydelser i produktionen/pakningen

Munters løser fugtrelaterede problemer ved pakning af konfektur

Historien om Kolafabriken i Bräkne-Hoby i Blekinge startede i 1993, da virksomheden overtog nogle aflagte maskinanlæg fra en karamelfabrik. Kolafabriken udviklede egne opskrifter på forskellige karamelprodukter og blev første svenske fabriksproducent af fudge-produkter.

Udover fudge produceres i dag en række toffee-produkter til grossister, dagligvarehandlen og private label-produktion. De 15 ansatte står i dag for en produktion på 1.000 tons produkter og virksomhedens høje fleksibilitet sikrer muligheden for at producere mindre kvantiteter og specialprodukter.

Mange processer er manuelle og kræver erfaring og håndlag, mens processer som udsækning og pakning er fuldt automatiserede på topmoderne maskinanlæg.

Fugtfølsom produktion

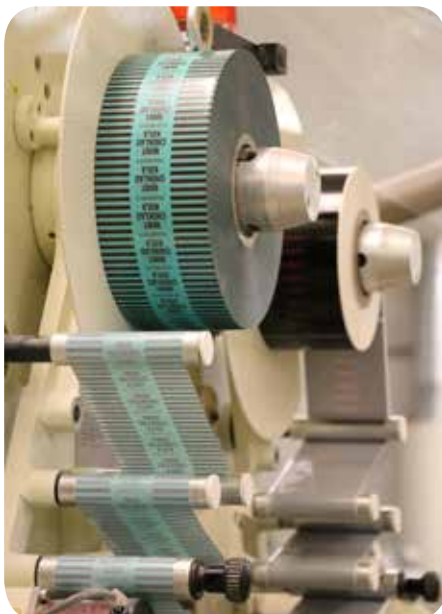
Da Kolafabrikken i 2009 flyttede til nye produktionslokaler, var der allerede installeret ventilationsanlæg. Produktionen af fudge- og toffeeprodukter er følsom overfor høj luftfugtighed og det viste sig hurtigt, at ventilationsanlægget førte alt for store mængder udeluft – og dermed fugtighed - ind i produktionslokalerne.

I sommerperioder med et højt vandindhold i luften, opstod der store problemer i dele af produktionen. Udskæringen af fudgeprodukter kræver helt rene knive, men med meget fugt i luften begynder produktet at klistre til knivene og udskæringen kunne ikke leve op til fabrikkens høje kvalitetskrav.

Pakkeprocessen viste sig dog at udgøre det største problem. Normalt pakkes produkterne enten umiddelbart eller efter ca ½ dags tørring, men på varme dage med en luftfugtighed over 60%RH kunne produkterne ikke pakkes før efter 2 dages forudgående tørring, hvilket blokerede for yderligere produktion og dermed indtjening.

Affugtning blev løsningen

Kolafabrikken gjorde flere forskellige tiltag for at løse problematikken med både for høj temperatur og luftfugtighed, men først da Munters og rådgiverfirmaet EVU blev involveret i problematikken fandt man frem til den rette løsning.



Pakkemaskinen pakker op til 1000 fudges per minut, forudsat den relative luftfugtighed holdes på ca. 40 %RH

Hele kanalsystemet blev ændret og nedskaleret og Munters anbefalede at installere en sorptionsaffugter type MX² 80 for at få styr på luftfugtigheden.

Anlægget blev installeret og tilsluttet det eksisterende ventilationsanlæg og der blev påbygget en for- og efterkøleflade til konditionering af indblæsningsluften. Ca. 6.500 m³ konditioneret luft føres nu ind i produktionslokalerne med en luftfugtighed begrænset til ca. 40% RH året rundt. Der anvendes damp til opvarmning af regenereringsluftstrømmen, hvilket begrænser energiomkostningerne til anlæggets drift.

Øget produktionskapacitet

Ved at reducere luftfugtigheden og holde den og temperaturen stabil uagtet de udendørs forhold, har Kolafabrikken nu fået produktionsforhold, der sikrer, at produktionen kan fungere året rundt og uden utilsigtede afbrydelser.

Produktionskapaciteten er steget, produktkvaliteten forbliver høj og ensartet, samtidig med at behovet for rengøring af maskinanlæg som følge af klistrede produkter er markant reduceret.

Alt i alt faktorer, der betyder, at investeringen i affugtningsanlægget hurtigt blev tjent hjem og Kolafabrikens Produktionschef Magnus Knutsson kan koncentrere sig om at udvikle nye, spændende konfekturprodukter.

Læs mere om Munters' MX² affugtere på www.munters.dk/MX2

Læs flere eksempler på, hvordan affugtning sikrer korrekt produktionsklima etc. på www.munters.dk/casestudies



Affugter MX² 80 udstyret med for- og efterkøleflade.

Australia Phone +61 2 8843 1588, dh.info@munters.com.au **Austria** Phone +43 1 6164298-92-51, luftentfeuchtung@munters.at
Belgium Phone +32 1528 5611, info@muntersbelgium.be **Brazil** Phone +55 41 3317 5050, munters@com.br **Canada** Phone +1 905 564 6466, dhinfo@munters.com **China** Phone +86 10 8048 3493, info@munters.com.cn **Czech Republic** Phone +420 775 569 657, info@munters-odvlhcovani.cz **Denmark** Phone +45 4495 3355, info@munters.dk **Finland** Phone +358 20 776 8230, laitemyynti@munters.fi **France** Phone +33 1 3411 5757, dh@munters.fr **Germany** Phone +49 4087 96900, mgd@munters.de
India Phone +91 20 668 18 900, info@munters.in **Italy** Phone +39 0183 52 11, marketing@munters.it **Japan** Phone +81 3 5970 0021, mkk@munters.co.jp **Korea** +82 2761 8701, munters@munters.co.kr **Mexico** Phone +52 81 8262 5400, munters@munters.com.mx **Netherlands** Phone +31 172 433231, vochtbeheersing@munters.nl **Poland** Phone +48 58305 3517, dh@munters.pl
Singapore Phone +65 6744 6828, info@munters.com.sg **South Africa** Phone +27 11 971 9700, info@munters.co.za **Spain** Phone +34 91 640 09 02, marketing@munters.es **Sweden** Phone +46 8 626 63 00, avfukning@munters.se **Switzerland** Phone +41 52 343 8886, info.dh@munters.ch **Thailand** Phone +66 2642 2670, info@munters.co.th **Turkey** Phone +90 262 751 3750, info@muntersform.com **UAE** +971 4 8809295, middle.east@munters.com **United Kingdom** Phone +44 1480 432 243, dryair@munters.co.uk **USA** Phone +1 978 241 1100, dhinfo@munters.com **Vietnam** Phone +84 8 8256 838, vietnam@muntersasia.com

Dit nærmeste kontor:

Munters A/S
Ryttermarken 4
3520 Farum

www.munters.dk
info@munters.dk