



GEA VERDUURZAAMT DE SAUZENMARKT

Pompen, afsluiters en homogenisatoren zijn belangrijke componenten.

GEA profileert zich in de Benelux steeds meer in de voedingsmiddelenindustrie, specifiek op sauzengebied. Het is een belangrijke volgende stap voor de specialist in de liquid food markt. Pompen, afsluiters en homogenisatoren spelen in deze branche een essentiële rol.

GEA's technologie ook geschikt voor sauzen

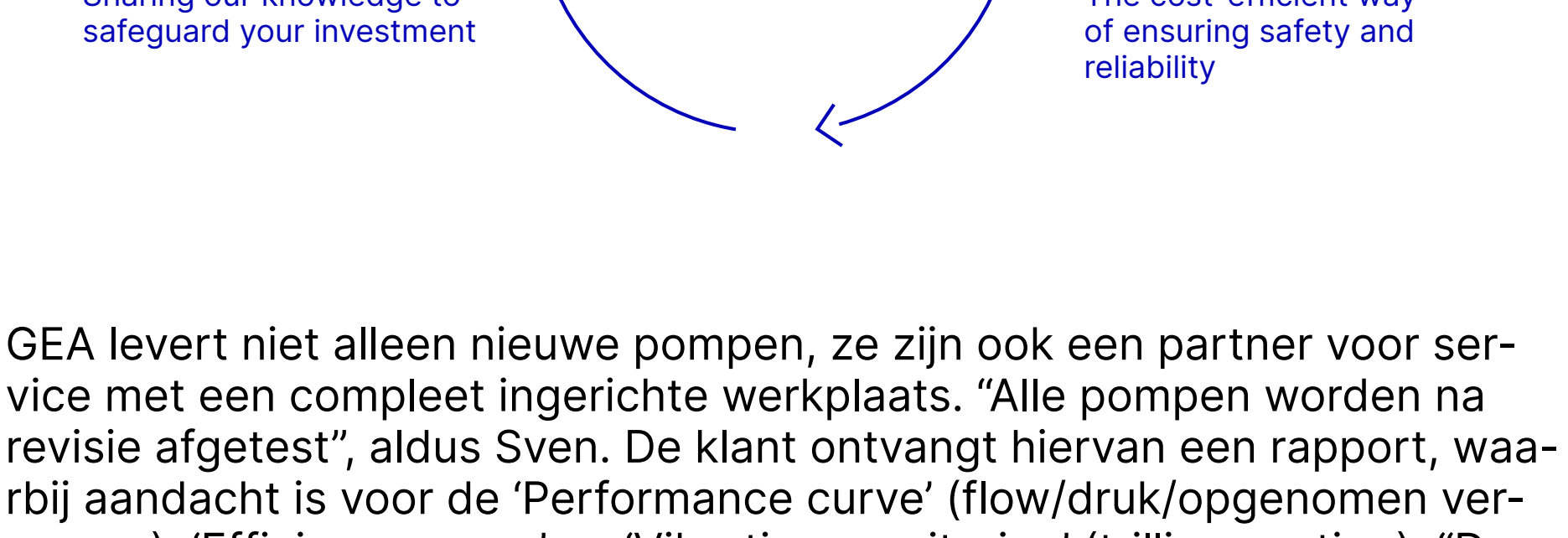
Van afsluiters en pompen tot complete procesinstallaties; GEA levert wereldwijd een uitgebreid assortiment geavanceerde procesonderdelen die ontwikkeld en ontworpen zijn voor onder meer de vloeistofverwerkende industrie. In de Benelux is dat geen geheim wanneer het gaat om zuivelproducten, bier en frisdranken. Minder bekend is echter dat ook op het gebied van sauzen de GEA Group, met holding in Düsseldorf, al decennialang klanten ontzorgt. Het bedrijf gaat hier de komende jaren nog meer de focus op leggen.



Hygiënische pompen voor viskeuze voedingsproducten

Van afsluiters en pompen tot complete procesinstallaties; GEA levert wereldwijd een uitgebreid assortiment geavanceerde procesonderdelen die ontwikkeld en ontworpen zijn voor onder meer de vloeistofverwerkende industrie. In de Benelux is dat geen geheim wanneer het gaat om zuivelproducten, bier en frisdranken. Minder bekend is echter dat ook op het gebied van sauzen de GEA Group, met holding in Düsseldorf, al decennialang klanten ontzorgt. Het bedrijf gaat hier de komende jaren nog meer de focus op leggen.

Revisie en service tot in de kleinste details



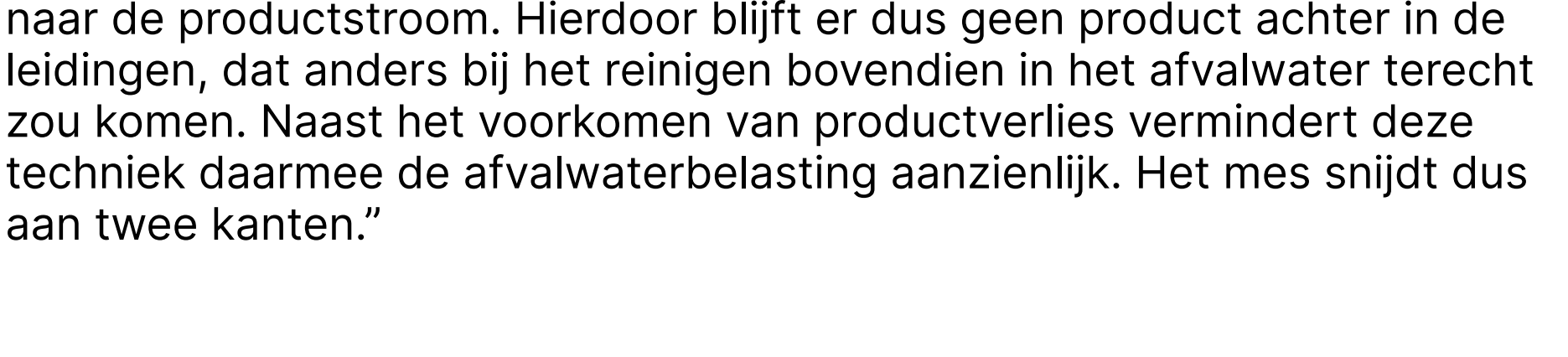
GEA levert niet alleen nieuwe pompen, ze zijn ook een partner voor service met een compleet ingerichte werkplaats. "Alle pompen worden na revisie afgetest", aldus Sven. De klant ontvangt hiervan een rapport, waarbij aandacht is voor de 'Performance curve' (flow/druk/opgenomen vermogen), 'Efficiency curve' en 'Vibration monitoring' (trillingsmeting). "De pomp wordt pas vrijgegeven en verstuurd als die in juiste conditie is", verzekert hij.

"Dit om een hoge kwaliteitsstandaard te garanderen en garantie te kunnen geven op de reparatie of revisie. Onze ventielen vormen het hart van de processing: voor het stoppen, wisselen en regelen van de productflow. Voor het afschermen van contaminaties zetten we dubbelzittingventielen in. Dat is een beproefde techniek voor het waarborgen van productveiligheid. De componenten worden voorzien van de benodigde certificaten, zoals EHEDG en de FDA."



Minderverlies en afval dankzij product recovery

Het reinigen van proceslijnen voor sauzen is geen gemakkelijke opgave. Bovendien willen foodproducenten productverlies natuurlijk zoveel mogelijk beperken. Sven: "Ons pijpingsysteem is een Product Recovery System. Productrecovery - of anderszins hierop is een Product Recovery systeem - wordt gebruikt om productverlies en afval te verminderen. Het Varicover Product Recovery-systeem maakt gebruik van een flexibele reinigingsprop, de zogenaamde 'pig', die door de leiding wordt geperst.



Daardoor wordt restproduct uit de leidingen gedrukt, en teruggebracht naar de productstroom. Hierdoor blijft er dus geen product achter in de leidingen, dat anders bij het reinigen bovendien in het afvalwater terecht zou komen. Naast het voorkomen van productverlies vermindert deze techniek daarmee de afvalwaterbelasting aanzienlijk. Het mes snijdt dus aan twee kanten."

CIP-reiniging: schoon, veilig en zuinig

"Ons CIP (Cleaning-in-Place)-systeem vormt een essentiële processtap in de ketchup-, mayonaise en andere sauzenverwerkingslijnen", vertelt Sven. "Zuiverondersteuning de hygiëne van de apparatuur. Het beperkt het risico op microbiologische vervuiling, waarborgt de productkwaliteit en vermindert de uitvaltijd van apparatuur. Het verlaagt daardoor de productiekosten. Daarbij zien we een groeiende druk op de industrie om de hoeveelheid procesafvalwater die in het riool wordt geloosd, te verminderen. Met pH-bestendige nanofiltratie (NF) membranen is het mogelijk om meer dan 90 procent van een verbruikte loogoplossing terug te winnen."



Homogenisatie als kwaliteitsgarantie

Homogenisatoren bepalen bij sauzen de industriestandaard voor hygiënische en aseptische verwerking, automatisering en reinigbaarheid.

Hiermee blijven producten namelijk op kleur, ontstaat er geen schift, zijn ze homogeen én langer houdbaar. "Het homogenisatieproces werd tot nu toe vooral gebruikt op zuivelproducten; om hun stabiliteit en houdbaarheid te verbeteren en de verteerbaarheid en smaak te vergroten", vervolgt Jeroen Gijsselaar, Sales Manager Homogenizers.

"Maar ook voor bijvoorbeeld ketchup, barbecue-, spaghetti- en champignonsausen, mayonaise, marinades, dressings en humus zijn homogenisatoren uitermate geschikt.

Wanneer je ketchup niet homogeniseert, ontstaat er toch een soort van drap. Homogeniseren vermindert bovendien de hoeveelheid te gebruiken additieven, en verbetert de verspreiding van ingrediënten en de absorptie van smaken."

Complete sauslijnen, getest en turnkey geleverd

Met daarnaast geavanceerde vacuümmengers, pasteurisatie- en/of IUHT systemen, en procesautomatisering kan GEA volledig geïntegreerde sausproductielijnen leveren; van de aanvoer van grondstoffen tot het vullen van de flessen, zakken en andere verpakkingen. "We bieden ook laboratorium- en pilot planttestfaciliteiten voor het uitproberen en finetunen van nieuwe recepturen.



"Test before you invest" is voor ons een gevestigde uitspraak", aldus Jeroen. "Als de klant met ons in zee gaat, zijn we óók onderhoudspartner. We richten ons op volledige ontzorging."

GEA ontwerpt, bouwt én verbetert complete sausfabrieken

Niet alleen de kleppen, pompen en homogenisatoren zijn in de liquid-foodmarkt voor GEA van belang.



"We leveren en ontwerpen complete sauslijnen, daarvoor hebben we alle componenten in huis; van engineering tot automatisering" verklaart accountmanager GEA Process Engineering Hans Steenbergen.

"Ook is het mogelijk om met ons bestaande lijnen uit te breiden en te upgraden. Dit gaat van grondstofbehoefte tot mengen en mixen, en van lijnen om te verhitten tot en met afkoelen. Hele fabrieken kunnen we ontwerpen, bouwen en onderhouden.



Vanaf de tekentafel tot en met het opleveren van het project, van het verzorgen van service tot het verbeteren van de performance; we leveren turnkey voor de totale levensduur."

Neem direct contact met ons op

Hans Steenbergen
Account Manager GEA Tuchenhagen
Liquid & Powder Technologies
E: hans.steenbergen@gea.com
M: +31 6 22970716

[Ontdek hier](#)

Sven Duteweert
Product Specialist GEA Hilge Pumps
Liquid & Powder Technologies
E: sven.duteweert@gea.com
M: +31 6 29602432

[Ontdek hier](#)

Jeroen Gijsselaar
Sales Manager Homogenizers
Service Sales
Liquid & Powder Technologies
E: jeroen.gijsselaar@gea.com
M: +31 6 31141808

[Ontdek hier](#)

GEA Process Engineering Nederland BV
Munsterstraat 5, 7418 EV Deventer – Tel: +31 570 663366

GEA is een van 's werelds grootste systeemleveranciers voor de voedingsmiddelen-, dranken- en farmaceutische sector. Ons portfolio omvat machines en installaties, evenals geavanceerde proces technologie, componenten en uitgebreide diensten. Ze worden gebruikt in diverse industrieën en verbeteren de duurzaamheid en efficiëntie van productieprocessen wereldwijd.

GEA is genoteerd op de Duitse MDAX en de STOXX® Europe 600-Index en behoort ook tot de bedrijven die zijn opgenomen in de DAX 50 ESG- en MSCI Global Sustainability-indexen.

