



Infrarood-verwarmingssysteem verbetert de chocoladekwaliteit

Twee Carbon Infrarood-verwarmingssystemen van Heraeus Noblelight helpen om een gelijkblijvende chocoladekwaliteit te garanderen bij Kinnerton Confectionery Ltd. Het ene systeem wordt gebruikt om de chocoladevormen voor te verwarmen, voordat de chocolade wordt opgevuld. Het andere systeem smelt de chocoladeranden om twee chocoladehelften met elkaar te verbinden. Met beide achteraf geïnstalleerde systemen werd aanzienlijk veel ruimte en energie bespaard.

Kinnerton Confectionery, opgericht in 1978, is de grootste fabrikant van chocolade en zoetwaren in Groot-Brittannië. Het productassortiment strekt zich uit van adventskalenders, via chocoladefiguren tot aan op maat gemaakte producten voor vele bekende handelaren overal ter wereld.

Voor de productie van voorgevormde chocolade is het nodig om vloeibare chocolade in polycarbonaat-vormen te vullen. Belangrijk hierbij is dat de vormen op een bepaalde temperatuur worden voorverwarmd, voordat de chocolade wordt opgevuld. Als de vormen te warm zijn, dan kan de chocolade zijn eigenschappen verliezen. Als de vormen te koud zijn, verliest de opgevulde chocolade zijn vorm en wordt broos.

Om dat te voorkomen, paste Kinnerton eerder zowel metalen verwarmingselementen als een hete luchtsysteem toe. Het metalen element omvatte een besturingssysteem om de verwarmingselementen boven de vormen te positioneren. Als de band stopte kon het verwarmingselement alleen met aanzienlijke vertraging worden verwijderd. Daardoor werd een groot aantal gevulde vormen sterk oververhit. Het hete luchtsysteem slurpte behoorlijk veel ruimte op en was moeilijk te controleren. Dat bemoeilijkt het gelijkmatig verwarmen en veroorzaakte steeds weer kwaliteitsproblemen. Bij haar poging om dit probleem op te lossen nam Kinnerton contact op met Heraeus Noblelight, die een Infraroodsysteem op proef ter beschikking stelde. Dit functioneerde zo tot tevredenheid dat er een compleet 14.4 kW Carbon Infrarood-systeem met een pyrometer werd geïnstalleerd, die een temperatuur van exact 29°C veiligstelt. Achteraf werd er een 9,6 kW Carbon Infrarood-systeem geïnstalleerd om de chocoladeranden te verhitten.

David Hume, NPD Technical Process Manager bij Kinnerton, legt uit: „Het infrarood-systeem, dat zonder problemen op de beschikbare plaats kon worden toegevoegd, biedt warmte die exact kan worden geregeld, zowel voor vormen als voor de chocoladeranden, zodat het uitvalpercentage aanzienlijk kon worden verlaagd en de kwaliteit werd verbeterd.“



Features

- Chocoladevormen voorverwarmen
- Chocoladeranden smelten
- Plaatsbesparing en energiebesparing

Technische gegevens

- 14.4 en 9.6 kW Carbon Infrarood-systemen
- Vormen worden exact op 29°C verhit
- Pyrometercontrole

Germany
Heraeus Noblelight GmbH
Infrared Process Technology
Reinhard-Heraeus-Ring 7
63801 Kleinostheim
Phone +49 6181 35-8545
Fax +49 6181 35 16-8410
hng-infrared@heraeus.com
www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA
Heraeus Noblelight America LLC
1520C Broadmoor Blvd.
Buford, GA 30518
Phone +1 678 835-5764
Fax +1 678 835-5765
info.hna.ip@heraeus.com
www.heraeus-thermal-solutions.com

Great Britain
Heraeus Noblelight Ltd.
Clayhill Industrial Estate
Neston, Cheshire
CH64 3UZ
Phone +44 151 353-2710
Fax +44 151 353-2719
ian.bartley@heraeus.com
www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

China
Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD
2F, 5th Building 5
No. 406, Guilin Rd, Xuhui District
200233 Shanghai
Phone +8621 3357-5555
Fax +8621 3357-5333
info.hns@heraeus.com
www.heraeus-noblelight.cn