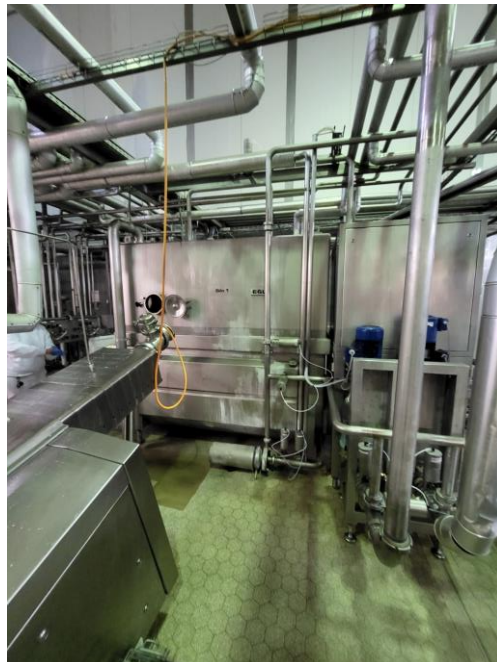



Used dairy equipment

Butter production line / Butterproduktionsanlage / Boterproductielijn

Offer number	:	24-05-01		
Description	:	Continuous butter making machine	: Tanks	: Pasteuriser
Make	:	GEA Westfalia / Egli	: Ritter	: GEA Ahlborn
Type	:	BUD 2500 / EBW 150/ 4000 D	: Cream buffer /holding tanks	: VT80 LOC IN
Capacity	:	2.500kg with upgrade to do 4.500kg Butter/h	: 2x 125.000 ltr 3x 110.000 ltr	: 20.000 l/h
Year of manufacturing	:	1993	: 1993	: 2003
Condition of the machine	:	Good	: Good	: Good
Location	:	Germany	: Germany	: Germany
Terms of delivery	:	Exw, factory site		



 Butter production line. Still located in the factory in Germany. Working principle of the production line: 1) Cream reception set, the cream flows by gravity out of the milk truck to the balance tank, and is pumped to the raw cream reception tank of capacity of 110.000 liter. After the reception the line has an option to pasteurize the cream. The pasteurizer has

an capacity of 20.000 liter per hour (with new plates end 2023). 2) Cream treatment system. This has been done to make the butter softer. Working principle: plate heat exchanger to heat up the cream keep it warm in the 110.000 liter holding tanks. Cooling the cream in a heat exchanger and pumping it to 2x cream buffer tanks 125.000ltr. 3) Continuous butter making machine. a cream pump pumps the cream from the buffer tanks to the CBM. The CBM is able to convert 4.000 up to 9.000 liter cream into max. 4.500kg butter (upgraded for higher capacity). With recirculation system to cool and inject butter milk, vacuum section, automatic humidity control system (make:Wall), injection pumps of culture and brine. A butter milk cooler, butter milk- and CIP pumps. Collecting tank, valves, piping and the complete controls. After the butter has been made in the CBM it will be pumped into the Butter silo (make Egli). The silo has a capacity of 4.000 kg. Including: 3 outgoing pumps (up to 3.000kg/h each) to pump the butter to the filling machines. And a butter remelting tank of approx. 2m³, and 2 CIP tanks to clean the butterlines (not the tanks). Line still running till March 2024.

Butterproduktionsanlage. Noch im Werk in Deutschland. Funktionsprinzip dieser Anlage:

1) Rahmannahme, der Rahm fließt durch Schwerkraft aus dem Milchwagen zum Ausgleichstank und wird in den Rohrahmaufnahmetank mit einem Fassungsvermögen von 110.000 Litern gepumpt. Nach dem Empfang besteht in der Linie die Möglichkeit, die Sahne zu pasteurisieren. Der Pasteur hat eine Kapazität von 20.000 Litern pro Stunde (mit neuen Platten Ende 2023) 2) Rahmbehandlungssystem. Dies dient dazu, die Butter weicher zu machen. Funktionsprinzip: Plattenwärmetauscher zum Erhitzen der Sahne und zum Warmhalten in den beiden 110.000-Liter-Lagertanks. Die Kühlung des Rahms erfolgt in einem Wärmetauscher und der Rahm wird in 2 Rahmpuffertanks mit 125.000 Litern gepumpt. 3) Kontinuierliche Butterherstellungsmaschine. Eine Rahmpumpe transportiert den Rahm aus den Puffertanks zur CBM. Die CBM ist in der Lage, 4.000 bis 9.000 Liter Rahm in bis zu 4.500 kg Butter zu verarbeiten (aufgerüstet für höhere Kapazität). Außerdem gibt es ein Umwälzsystem zum Kühlen und Einspritzen der Buttermilch, einen Vakuumbereich, ein automatisches Feuchtigkeitskontrollsystem (Hersteller Wall) und Einspritzpumpen für Kultur und Salzlösung. Außerdem gibt es einen Buttermilchkühler, Buttermilch- und CIP-Pumpen, einen Sammelstank, Ventile, Rohrleitungen und komplette Steuerungen. Nachdem die Butter in der CBM hergestellt wurde, wird sie in das Buttersilo (Hersteller Egli) gepumpt. Das Silo hat eine Kapazität von 4.000 kg. Es beinhaltet 3 Leistungspumpen (jeweils bis zu 3.000 kg/h), um die Butter zu den Abfüllmaschinen zu pumpen und einen Butter-Umschmelztank von ca. 2 m³ und 2 CIP-Tanks zum Reinigen der Butterleitungen (nicht der Tanks). Die Linie wird bis März 2024 fahren.

Boterproductielijn. Staat nog steeds in de fabriek in Duitsland. Werkingsprincipe van de productielijn: 1) Roomontvangstset, de room stroomt door zwaartekracht uit de melkwagen naar de balanstank en wordt naar de ruwe roomvangsttank met een inhoud van 110.000 liter gepompt. Na ontvangst heeft de lijn de mogelijkheid om de crème te pasteuriseren. De pasteur heeft een capaciteit van 20.000 liter per uur (met nieuwe platen eind 2023). 2) Room behandelingssysteem. Dit is ontworpen om de boter zachter te maken. Werkingsprincipe: platenwarmtewisselaar om de room op te warmen en warm te houden in de twee 110.000 liter opslagtanks. Koeling van de room vind plaats in een warmtewisselaar en wordt de room verpompt naar 2 roombuffertanks à 125.000 liter. 3) Machine voor het maken van continu boter. Een room pomp brengt de room vanuit de buffertanks naar de CBM. De CBM is in staat 4.000 tot 9.000 liter room om te zetten in max. 4.500 kg boter (opgevaardeerd voor hogere capaciteit). Tevens is er een recirculatiesysteem voor het koelen en injecteren van karnemelk, vacuümsectie, automatisch vochtigheids-controlesysteem (merk: Wall), injectiepompen voor cultuur en pekel. Verder zijn er een karnemelkkoeler, karnemelk- en CIP-pompen, verzameltank, kleppen, leidingwerk en de complete bediening. Nadat de boter in de CBM is gemaakt, wordt deze in de botersilo gepompt (merk Egli). De silo heeft een capaciteit van 4.000 kg. Inclusief 3 uitgaande pompen (elk tot 3.000 kg/u) om de boter naar de vulmachines te pompen en een botersmelttank van ca. 2m³, en 2 CIP-tanks om de butterlines schoon te maken (niet de tanks). De lijn loopt nog tot maart 2024.

For more information check our website: www.useddairyequipment.com

PLEASE NOTE: We do not intentionally send our offers to any unwilling recipients.

If you have been incorrectly included in our mailing list, or do not wish to receive further offers from us, please reply with [REMOVE](#) as subject, and use the same mail address that we have send to. Please accept our apologies for any inconvenience caused!