

ZADRUŽNE NOVICE

LOŠKA ZADRUGA

120 let

MAJ
2019

LOŠKA ZADRUGA, KGZ z.o.o. Škofja Loka
Kidričeva c. 63 a, Škofja Loka
tel.: 04 51 30 300
info@loska-zadruga.si
www.loska-zadruga.si

Vodja komercialne: Aleš Markelj
Vodja FRS: Sandi Kržič
Predsednik UO: Dušan Pintar
Direktor: Mitja Vodnjov



LOŠKA MLEKARNA

MLEKARNA – OBNOVA PASTERIZACIJE

V mlekarni smo v mesecu aprilu izvedli obsežen projekt »Obnova pasterizacije«. Kandidirali smo za evropska sredstva in bili uspešni. S prejeto odločbo o pravici do sredstev nam je bilo odobrenih 40 % sredstev celotne investicije.

Za investicijo smo se odločili zaradi zastarelosti procesa pasterizacije, ki predstavlja ključni proces toplotne obdelave mleka vsake mlekarne. Z modernizacijo proizvodnje v celoti ohranjamo klasično proizvodnjo izdelkov in minimaliziramo nihanja v kvaliteti izdelkov. Optimizirali smo izdelavo manjših serij kvalitetnih mlečnih izdelkov iz lokalnega mleka.



stari in novi duplikator

Krmiljenje procesa pasterizacije je do izvedbe potekalo ročno, registracija temperatur in časov sta se beležila na posebnem papirju (termografu), ki je nam in nadzornemu organ služil kot dokaz uspešne toplotne obdelave.

Pri ročnem krmiljenju je delavec na pasterizaciji ročno odpiral ventile za paro, vklapljal črpalko za vročo vodo, posnemalnik. Ročno je nastavljal zahtevano temperaturo pasterizacije za posamezen produkt (sir, skuto, smetano...). Po končani pasterizaciji je izklopil črpalko za gretje in vklopil črpalko za hlajenje.



krmiljenje pred menjavo sistema

Postopek je ponavljal, dokler ni zaključil procesa obdelave za vse artikle, ki so bili proizvedeni na določen dan.

Pri delu je bil človeški faktor zelo pomemben in je vplival na porabo energije in čistilnih sredstev.



ново, avtomatsko krmiljenje in registracija



Fermentirane mlečne napitke, ekološke jogurte in kislino smetano smo pripravljali v enem duplikatorju. Artiklov je veliko (11), kar pomeni veliko majhnih serij, veliko porabljenega časa, poraba energije in čistilnih sredstev je bila velika.

Z investicijo smo želeli:

- povečati prodajo že uveljavljenih produktov
- povečati količino proizvedenih izdelkov
- avtomatsko voditi in zapisovati proces toplotne obdelave mleka

- zmanjšati porabo vode
- povečati uporabo reciklirane vode
- zmanjšati porabo energije
- zmanjšati obremenitev čistilne naprave za predčiščenje
- povečati varnost pri delu
- znižati strošek čistil

Obseg posodobitve je zajemal novo postajo za vodenje; avtomatizacijo regulacije segrevanja in nakup dodatnega duplikatorja za pripravo jogurtov.

Z novo krmilno postajo in registracijo toplotne obdelave mleka je upravljanje pasterizacije avtomatsko. Izključen je človeški faktor prevelike porabe energije in obremenjevanja okolja. Celoten postopek poteka po predpisanim programu, vse temperature in časi se registrirajo avtomatsko na PC. Zastarel sistem vodenja toplotne obdelave je bilo nemogoče ročno optimalno voditi.

Z novo postajo je pasterizacija mleka programirana.

Vodeni so vsi procesi toplotne obdelave mleka, tudi v obeh duplikatorjih. Izgub energije zaradi ročnega uravnavanja temperature in iztrošenost opreme je manj, kakor tudi nepotrebne porabe vode za preveliko hlajenje mleka. Mleko je termično obdelano le do zahtevane temperature, kar pozitivno vpliva tudi na kvaliteto izdelkov.

Z nakupom še enega duplikatorja je mnogo lažje organizirati proizvodnje procese. Na enem duplikatorju je dnevno manj serij, ki so lahko tudi večje. Posledično je tako manj pranja, ki se z lahko z dograditvijo Cip postaje izvaja tudi med samimi serijami.

Količina in obremenitev odpadne tehnološke vode, ki dnevno izteka na interno čistilno napravo za predčiščenje se je z investicijo v novo opremo zmanjšala. Obstoječi in novi duplikator se lahko med serijami pereta s CIP sistemom. Voda in čistila po Cip pranju se vračajo v zbirne bazene (ponovna uporaba) avtomatsko se kontrolira koncentracija in temperatura čistil. Kondenzat iz duplikatorjev se vrača v kondenzni rezervoar v ponovno uporabo.

Pri obstoječem sistemu pranja je bilo doziranje čistil ročno, pogosto je prihajalo do predoziranja oz. tudi do prenizke koncentracije čistila. Prihajalo je do prevelike porabe čistil in prevelikega obremenjevanja odpadnih vod (količina mulja) in samega materiala, v primeru prenizke koncentracije pa se je pojavil problem kvalitete pranja.

Ročno doziranje alkalnih in kislih čistil je kljub varnostnim zahtevam za varno delo s kemikalijami zelo tvegano. Po posodobitvi je doziranje (zaprt sistem) avtomatsko in mnogo bolj varno, kar prispeva k večji varnosti zaposlenih. Strošek za čistila bo tudi manjši, saj se bodo za CIP pranje uporabljala čistila v večjih embalažah (cenejša čistila).

Vodja mlekarne, mag. Cecilija Lukančič Valič

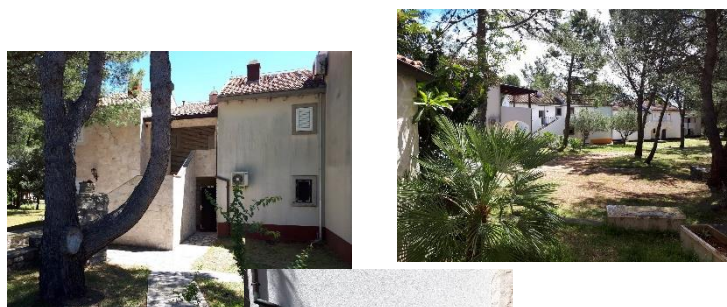
PRODAJA APARTMAJEV NA PAGU IN LOŠINJU

Zbiramo ponudbe za nakup naših dveh apartmajev na Pagu in Lošinjju.

Apartma na Pagu (65 m²) se nahaja v naselju Gajac (A4-25), v prvem nadstropju, je v celoti opremljen za bivanje največ 5 oseb, s pripadajočo pokrito teraso. Od plaže je oddaljen cca 200m.



Apartma na Lošinjju (32m²) se nahaja v naselju Lopari (Lopari 63b - pritličje), cca 200 m od plaže, z neposrednim izhodom na pokrito teraso in park. Je v celoti opremljen in primeren za bivanje 4 oseb.



Ponudbe zbiramo do 5. junija, prevzem apartmajev s strani morebitnih kupcev je mogoč po končani sezoni letovanj, v septembru 2019.

Za več info se obrnite na g. Mitja Vodnjova, Tel.: 041 980 351 ali mitja.vodnjov@loska-zadruga.si.