

REINIGUNG IN EINER GROSSBÄCKEREI

ANFORDERUNGEN

Bei der Reinigung in der industriellen Brotproduktion ist zwischen sehr unterschiedlichen Aufgabenstellungen zu unterscheiden. Als Grundaussage kann gelten, dass alle mit dem Brotteig als Rohmasse belegten Teile über Hochdruckreiniger und entsprechende Chemie gereinigt werden, während die gesamten Anlagen mit individuellen Techniken zu reinigen sind.

Die von uns gereinigten Anlagenteile waren Schneidmaschinen mit Packtischen, sog. Packer, Förderanlagen nach den Backöfen usw. Alle Teile waren mit pflanzlichen Ölen (Sojaöl, Sesamöl, Leinöl usw.) sowie Brotkrumen, teilweise auch in Kombination und eingebrannt belegt. Zudem wurden mit Mehlteig belegte Förderer gereinigt.

Außerdem wurden Brotschneid- und Packanlagen für Schnittware gereinigt, die mit Speiseölen und Brotkrumen belegt waren und bisher mit Druckluft und Tüchern (!) gereinigt wurden.



Förderbänder: Links - mit Resten von Lebkuchen und Karamell, rechts – mit Sesamöl bei der Reinigung

UNSERE LÖSUNG

Das Niederdruck-Heißreinigungsverfahren arbeitet mit niedrigem Druck von 3 - 7,5 bzw. 3 – 14 bar und hohen Temperaturen von bis zu 95°C. Der Druck reicht aus, um Verschmutzungen abzuspülen, die Reinigungswirkung kommt aber primär über die hohen Temperaturen und ist daher ideal für fettige und ölige Rückstände wie Sesam- und Leinöl, aber auch für Mehl, Zucker und Karamell.

Im konkreten Fall einer Großbäckerei in Baden-Württemberg ließen sich alle erprobten Reinigungsaufgaben mit unserem Verfahren problemlos lösen. Dabei wurde keine Chemie verwandt, sondern ausschließlich mit Wasser gearbeitet!

Die Erfahrung zeigt, dass gerade für größere Flächen und/oder festere Verschmutzungen die Möglichkeit, mit etwas mehr Druck zu arbeiten, absolut Sinn macht. Für die genannten Anwendungen empfehlen wir daher grundsätzlich unsere Doppelpumpen-Geräte 1500 SR-DP oder 1500 SRE-DP.

Das ablaufende Wasser wurde als unproblematisch empfunden, da die Böden aller Bereiche abschließend ohnehin gereinigt werden müssen. Alternativ stehen entsprechende Auffangwannen zur Verfügung.

Wegen ihrer besonders hohen Hygienestandards kommen in der Lebensmittelindustrie in den meisten Fällen Edelstahlgeräte zum Einsatz. Hier ist oft auch relevant, dass unsere Methode mit 95°C eine desinfizierende Wirkung entfaltet.

IHRE VORTEILE

- Effizienz/Qualität: Schnelle und gründliche Reinigung. Mit dem richtigem Spritzzubehör auch problemloses Reinigen von schwer zugänglichen oder fragilen Bereichen, z.B. an Rollen von Förderbändern, Elektromotoren, Schneidmaschinen.
- Keine Beschädigung empfindlicher Teile wegen des niedrigen Drucks.
- Mobilität: Geräte sind mobil und i.W. autark, und können problemlos von Einsatzort zu Einsatzort gezogen werden.
- Reinigung in der Produktion problemlos: keine größeren Rückspritzeffekte, keine Tröpfchenwolken, keine Aerosole u.d.m.
- Arbeits- und Umweltschutz, Chemie: Keine Chemie; das schont die Umwelt, erhöht die Arbeitssicherheit und reduziert die Kosten.
- Wirtschaftlichkeit: Deutlich weniger Arbeitszeit beim Reinigen, deutlich weniger Ressourcen, keine Chemie.
- Insgesamt: Vergleichsweise niedriges Investment und kaum laufende Kosten, dafür aber hohe Effizienz und Qualität.



Reinigung Förderband mit Niederdruck-Heißreinigungsverfahren: Schonend, umweltfreundlich, und hoch effizient. Deutlich erkennbar die bereits gereinigten Zonen an der mittleren Rolle.



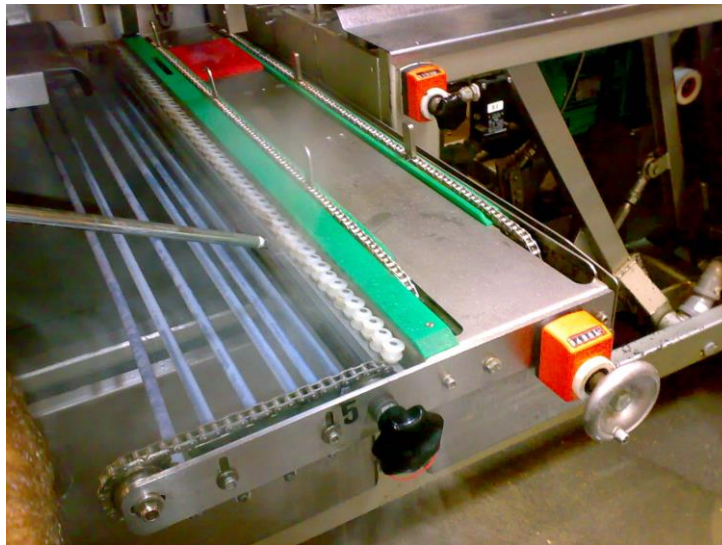
Förderband, Unterseite, mit fettigen Verschmutzungen, teilweise gereinigt



Abreinigen eines Förderbandes: Vorher, während und nach der Reinigung mit Niederdruck-Heißreinigungsverfahren



Elektromotoren: Links Zylinder ungereinigt, Mitte Zylinder gereinigt; rechts mit Mehlstaub verklebt



Niederdruck-Heißreinigung an Kunststoff-Laufrädern



Brottschneid- und Packanlage für Schnittware: Belegt mit Speiseölen und Brotkrumen.
Bisher gereinigt mit Druckluft und Lappen.