

REINIGUNG IN EINER TIERFUTTER-PRODUKTION

ANFORDERUNGEN

Bei unserem Kunden in der Tierfutter-Produktion waren insbesondere die folgenden Bereiche zu reinigen: Motoren von Produktionsanlagen, Farbstoff führende Leitungen und Rohre, Pumpen und Ventile, außerdem generell der Werkstattbereich und die Lagersilos.

Die hauptsächlich vorgefundenen Verschmutzungen waren:

- Eintrocknete Getreide- und Mehlrückstände (z.B. Fischmehl); diese waren häufig mit Ölen aus der Produktion und von den Maschinen vermischt,
- Sehr farbintensive und farbechte Farbstoffe, die z.B. zur Einfärbung von Fischfutter verwendet werden und
- übliche ölige und fettige Verschmutzungen aus dem Werkstattbereich.



Antriebsmotor nach der Reinigung mit Niederdruck-Heißreinigungsverfahren



Ventile: rechts mit Mehlrückständen, links nach der Reinigung mit Niederdruck-Heißreinigungsverfahren

BISHERIGE TECHNIK

Im Unternehmen gab es einen Kaltreiniger-Waschtisch und einen Hochdruckreiniger. Wo der Hochdruckreiniger wegen der Komplexität der Anlagen oder der hohen Wassermenge nicht benutzt werden konnte, wurde das Thema Reinigung eher stiefmütterlich behandelt. Die großen Tierfuttersilos waren nach Aussage der Mitarbeiter seit Jahrzehnten nicht gereinigt worden.

Die typischen Werkstattverschmutzungen wurden zwar mit dem Kaltreiniger-Waschtisch beseitigt, eine wirklich befriedigende Lösung für die Reinigung der öligen Mehl-Getreide-Staub-Ablagerungen gab es bis dato aber nicht.

UNSERE LÖSUNG

Mit Hilfe der Niederdruck-Heißreinigungsverfahren – niedriger Druck von bis zu 7,5 oder 14 bar und hohe Temperaturen von bis zu 95°C – konnten Verschmutzungen in der Werkstatt konnte wie gewohnt problemlos entfernt werden. Das Ergebnis konnte durch Einsatz eines alkalischen Reinigers noch beschleunigt werden.

Vor Allem aber wurden die typischen Tierfutter-Produktionsverschmutzungen mit Leichtigkeit und in kürzester Zeit entfernt. Die Leichtigkeit, mit der hervorragende Reinigungsergebnisse erzielt wurden, verblüffte die Mitarbeiter.

Für die Reinigung der Lagersilos bot sich wegen der höheren Flächenleistung der Einsatz eines Gerätes mit höheren Druckbereichen, also mit Drücken von bis zu 14 bar, an.

IHRE VORTEILE

- Effizienz/Qualität: Schnelle und gründliche Reinigung. Dank diverser Lanzen und Düsen problemloses Reinigen auch von schwer zugänglichen oder sensiblen Bereichen, z.B. an den Ventilen und Motoren.
- Optimale Zugänglichkeit: Geräte sind mobil und i.W. autark, und können daher problemlos an die zu reinigende Maschine herangefahren werden. Große Teile brauchen daher nicht ausgebaut zu werden.
- Problemloses Reinigen auch in der Produktion: Minimale Rückspritzeffekte, keine Tröpfchenwolken, keine Aerosole u.d.m.
- Wegen des niedrigen Drucks keine Beschädigung empfindlicher Teile.
- Erheblich angenehmeres Arbeiten als händisch oder mit Chemie.
- Reinigungsmedium: Heißes Wasser oder VE-Wasser, ohne Zusatz von Chemie. Daher:
 - Kein Kontaminationsrisiko.
 - Niedrige Kosten für Beschaffung und Entsorgung.
 - Spontaner Einsatz im Fall der Fälle jederzeit möglich.
 - Desinfizierende Wirkung.
- Arbeits- und Umweltschutz: Keine Chemie bedeutet höhere Umweltverträglichkeit, höhere Arbeitssicherheit und deutlich niedrigere Kosten.
- Insgesamt: Deutlich weniger Arbeitszeit beim Reinigen, dadurch weniger Stillstände, besseres Reinigungsergebnis, keine Chemie, keine Beschädigungen.
- Vergleichsweise niedriges Investment und kaum laufende Kosten, dafür aber hohe Effizienz und Qualität.