

Konsequent neuentwickelt

AUF EINER EUROPAIN VOR GUT DREI JAHREN ZEIGTE RONDO DIE ERSTEN IDEEN FÜR EINE HYGIENEGERECHTE KONSTRUKTION VON BÄCKEREIMASCHINEN. INZWISCHEN HABEN DIE SCHWEIZER IHR KOMPLETTES INDUSTRIELLES PROGRAMM NACH DIESEN REGELN KONSEQUENT NEU KONSTRUIERT.



++ Bild 1

Der Querroller ist vorn gut zugänglich und daher problemlos zu reinigen

+ Es war eine weitreichende Entscheidung und Rondo waren die Ersten, die sie trafen und umsetzten. Nach reiflichen Überlegungen entschieden sich die Maschinenbauer aus Burgdorf im schweizerischen Emmental vor gut drei Jahren dafür, es nicht bei einer Anpassung der vorhandenen Konstruktionen zu belassen, sondern eine Hygienecheckliste zu erstellen, nach der jede vorhandene Anlage und jede Maschine neu konstruiert werden und auch jede Neuentwicklung sich halten muss.

++ Bild 2

Konsequentes Hygienedesign zeigt sich im Detail



© Rondo

Gründe für dieses radikale Umdenken gab es gleich mehrere. Einerseits stiegen und steigen international immer mehr Unternehmen in die Herstellung von Backwaren ein, die aus Branchen stammen, in denen deutlich höhere Hygieneanforderungen gelten. So produzieren beispielsweise Fleischhersteller inzwischen gefüllte Pasties und Teigtaschen. Andererseits zeigen Entwicklungen in den USA, dass die Kosten für mangelnde Hygiene und Produktkontaminationen schnell mal im zwei- oder sogar dreistelligen

++ Bild 3

Die Kante des Transportbandes ist aus Hygienegründen verschweißt



© Rondo

Millionenbereich landen, sei es wegen Schadensersatz oder wegen Betriebsschließungen. Auch die entsprechende Rechtslage im Rest der Welt verschärft sich und wer heute eine Anlage kauft, die bis zu 15 Jahre produzieren soll, tut gut daran, in Sachen Hygiene vorzudenken, will er nicht irgendwann teuer nachrüsten oder gar verschrotten müssen. Obendrein wächst bedingt durch etliche unerfreuliche Vorfälle inzwischen die Aufmerksamkeit der Auditoren von Handel und Zertifizierungsstellen für Hygieneverstöße. Öffentlichkeit und Verbraucher halten sie nicht länger für ein Kavaliersdelikt.

Zur iba 2012 stellen die Burgdorfer ihr gesamtes industrielles Programm von den Laminieranlagen über Make-up-Stationen, Donut-, Pizza- und Brotlinien bis hin zur Croissantanlage hygienegerecht neu konstruiert vor. Mit dem neuen Teigbandformer MIDOS, der den bewährten OSCAR ersetzen wird, schließen sie in München das Mammutwerk ab. Etliche Anlagen der neuen Generation arbeiten bereits in diversen Produktionen und die Schweizer können heute nicht nur vorrechnen, sondern auch am konkreten Beispiel zeigen, dass Produkt und Verfahren nach wie vor stimmen, der Reinigungsaufwand aber deutlich gesunken ist und somit mehr Produktionszeit zur Verfügung steht. Doch nicht nur das. Mit der Neukonstruktion wurde auch die Flexibilität erhöht, weil Umrüstung und Reinigung grundlegend durchdacht und das Risiko, dass Mitarbeiter versehentlich ein falsches Werkzeug einsetzen oder eine falsche Einstellung vornehmen, systematisch reduziert wurden. Wer immer die Anlage bedient oder reinigt, wird von der Steuerung minutiös durch das Programm geführt. Die Reihenfolge der Schritte ist mit der dafür notwendigen Zeit vorgegeben und jeder Schritt muss quittiert werden, wobei der Name des

Bedieners ebenfalls protokolliert wird. Die Neuentwicklung der Anlagen hat Rondo bewusst zusammen mit hygienesensiblen Kunden umgesetzt. Herausgekommen ist eine zweispurige Lösung. Je nach Einsatzgebiet und Bedarf kann der Investor wählen zwischen ASTec wet und ASTec dry, wobei ASTec für advanced sanitary technology steht, wet eine komplett vor Ort IP 65 druckwasserreingebare, dry eine trocken oder mit einem feuchten Tuch zu reinigende Variante darstellt. Grundprinzipien der Konstruktion in beiden Fällen sind die bedingungslose Zugänglichkeit aller

ANZEIGE

TATE & LYLE

Cupcakes

Neue Kuchentrends
eröffnen neue
Marktpotenziale



Willkommen bei Tate & Lyle Food Systems

Wir bieten eine große Auswahl an Rezepturen von klassischen Rührkuchen, über leckere Muffins bis zu trendigen Cupcakes. Unsere hochfunktionellen Stabilisierungs-Systeme verbessern nicht nur die Textur, Stabilität und Krumenstruktur – sie sind auch häufig kosteneffektiver als traditionelle Backmischungen.

Mehr Informationen unter: foodsystems@tateandlyle.com

our ingredients – your success



++ Bild 4

Auch der Satellit verfügt über eine ausgezeichnete Zugänglichkeit



++ Bild 5

++ Bild 5

Reinigungsprozesse werden bei ASTec-Linien in der Steuerung dokumentiert

Stellen der Anlage, die Konstruktion der Mehl- und Zuckerstreuer als fahrbare Elemente, die einfache Austauschbarkeit aller Werkzeuge, die großzügigen Öffnungsmöglichkeiten aller Sicherheitsklappen, die Vermeidung von Hohlräumen und Ablagerungsmöglichkeiten für Mehlstaub, eine hygienefreundliche Verkabelung und ein zentrales Schmiersystem für jede Station der Linie. Identisch aufgebaut sind auch die Steuerung und die eingesetzten Touchpanel.

Wet- und Dry-Variante unterscheiden sich durch unterschiedliche Motoren und Lager, die eingesetzt werden. Außerdem ist bei der Wet-Version im Gegensatz zur Dry-Version die Transportbandkante verschweißt. Die Preisdifferenz zwischen beiden Varianten beziffert Rondo mit rund 10 % und weltweit wird heute bereits jede fünfte Anlage als Wet-Version ausgeliefert, vor allem in die USA und nach Großbritannien. Tendenz steigend. Getrocknet wird nach der Nassreinigung übrigens mit Druckluft und natürlich gibt es auf Wunsch auch individuelle Anpassungen oder Kombinationen zwischen wet und dry. Die Neukonstruktion stellte die Maschinenbauer zum Teil

vor neue Herausforderungen. Vor allem die Suche nach geeigneten Materialien und Lieferanten erwies sich stellenweise als problematisch und so manches Teil musste ebenfalls erst neu konstruiert werden. Kettenantriebe wurden weitgehend verbannt, stattdessen kommen Direktantriebe zum Einsatz bzw. Kraftübertragungen mittels Zahnriemen respektive Zahn-Stangen. Den Ein- und Ausgängen der Verkabelung wurde besonders viel Aufmerksamkeit gewidmet, ebenso wie den Kabelkanälen, die es nach Kundenwunsch sowohl als offene Korbvariante wie als geschlossenen Edelstahlkanal gibt.

Steuerung

In der Steuerung sind diverse Reinigungsprogramme und auch ein Wartungszeitplan hinterlegt. Zu Beginn des Wartungszyklus muss der Mitarbeiter sich identifizieren und das gewünschte Programm wählen. Anschließend wird ihm detailliert in einzelnen Schritten vorgegeben, was er tun muss, beispielsweise „alle Sicherheitsklappen öffnen“. Bleibt eine geschlossen, gibt es ein Signal und nichts geht weiter, bevor der geforderte Zustand erreicht ist. Sämtliche Informationen

++ Bild 6

ASTec-Linien sind wash-down-fähig



++ Bild 6



++ Bild 7

Die Mehlstreuer werden zur Reinigung der Linie weggefahren

HEINEN

FREEZING

the freezing people.



++ Bild 8

© Rondo

++ Bild 8

Zur einfachen Reinigung lässt sich der Satellitenkopf durch Knopfdruck drehen

werden als Reinigungshistorie protokolliert und für Kontrollzwecke dauerhaft gespeichert.

Als erster Schritt eines Reinigungszyklus auf einer Laminieranlage beispielsweise öffnen sich auf Knopfdruck alle Walzenspalten auf der laufenden Anlage, sodass die Abstreifer verbliebene Teigreste herausbefördern. Dann hält die Maschine an und alle Abstreifer werden mit Schnellverschlüssen gelöst und auf einem Wagen positioniert. Jeder Abstreifer trägt eine Nummer, die ihm einen eindeutigen Platz in der Anlage zuweist, sodass keine Verwechslungen passieren und niemand lange überlegen muss, was wohin gehört. Mit Knopfdrücken werden die Satelliten bewegt, sodass jede Satellitenrolle gereinigt werden kann. Damit dabei keine Reinigungskraft zu Schaden kommt, ist der Satellitenkopf nur von der Seite erreichbar, in deren Richtung er dreht. Hände einklemmen ist da unmöglich. Die Bandentspannung läuft über Schnellverschlüsse, und Bügel lassen sich aufstellen, um das Band auch von der Unterseite gut erreichbar zu machen.

Es sind viele Konstruktionsdetails und die Auswahl neuer Materialien, die zusammen mit der hygieneorientiert konzipierten Steuerung ineinandergreifen und mehr Hygiene in der Produktion nicht nur möglich machen, sondern mit sanftem Nachdruck auch für die Umsetzung sorgen. +++

++ Bild 9

Bei ASTec-Linien werden nur Edelstahl und lebensmittelzulässige Kunststoffe eingesetzt



++ Bild 9

© Rondo



iba Munich
September 16–21, 2012
hall A1 stand No. 270

Agroprod mash Moscow
October 08–12, 2012
pav. 2 hall 1 stand No. 20

Polagra Poznan
October 07–11, 2012
pav. 5 stand No. 56

Mafex Casablanca
Oct. 31–Nov. 2, 2012

www.heinen.biz





ENTDECKEN SIE DIE WP



SCHÄTZE AUF DER IBA



Dies ist ein Artikel aus der Fachzeitschrift **brot+backwaren, die 6-mal jährlich erscheint.**

Als Abonnent erhalten Sie die Fachzeitschrift mit Praxisreportagen, Berichten aus Forschung und Entwicklung, Marktanalysen und Firmenportraits sofort nach Erscheinen. Damit haben Sie einen fundierten und umfassenden Überblick über den aktuellen Stand der Technik sowie der Backbranche.

Interessierte können die Zeitschrift unter
www.brotundbackwaren.de

zum Kennenlernen kostenlos und unverbindlich
zum Probelesen bestellen.

In unserem Archiv auf dieser Homepage finden Sie sämtliche Berichte auch als PDF-Datei. Die Fachartikel finden Sie dort nach Jahrgängen sortiert; sie können per Volltextsuche durchsucht werden.

++ Copyrights, Texte zitieren und nutzen

Bitte beachten Sie, dass das einfache Zitieren unserer Texte erlaubt ist, solange sich die Länge des Zitats im Rahmen hält. Dabei halten wir drei Sätze für eine gute Grenze. Verlinken Sie bitte auf unseren Text. Nur wenn Sie mit dem Zitat Werbung machen oder es gewerbsmäßig an Dritte weitergeben wollen, fragen Sie uns bitte erst unter info@foodmultimedia.de.

Längeres Zitieren oder Übernehmen unserer Texte ist nur nach Übereinkunft mit f2m erlaubt. Bilder aus unseren Texten sowie Videos dürfen nur nach Lizenzierung mit den Rechteinhabern weiterverwendet werden.

Ansonsten gilt das übliche Copyright: Wir, die f2m food multimedia gmbh, behalten uns alle Rechte an den Beiträgen auf unserer Seite vor.

++ Haben Sie noch Fragen? Dann wenden Sie sich bitte an uns.