



## ERGO STEEL II

- federgelagerte Schleifelemente für einen glatten und kontrollierten Anschlag
- aus rostfreiem Stahl und Polypropylen
- rechts- und linkshänderfreundlich
- für rasiermesserscharfe Klingen



# Transparente Reinigung

Mit calgonit AquiDOS 2 wird die „gläserne“ Kistenwaschanlage Realität

**A**ls Großbetrieb sind Sie selbstverständlich Besitzer einer Kistenwaschanlage.

Planen Sie gerade einen Neubau, oder wollen Sie die bestehende Waschanlage erneuern, sind Sie sicherlich wieder in der Situation, sich bald für eine solche Anlage entscheiden zu müssen. Sie wissen, dass Sie in erster Linie die anfallende Menge an Kisten, entsprechend der gesetzlichen Vorgaben reinigen müssen. Die Kosten einer Kistenwaschanlage variieren je nach Länge und Ausstattung, jedoch stehen diese in keiner Relation zu den anfallenden Folgekosten des laufenden Betriebs. In vielen Fällen währt die Freude über eine unproblematische Reinigung des Waschguts nur kurz. Schon bald können folgende Probleme entstehen:

- Schaumentwicklung in der Vorspülzone bzw. in der gesamten Maschine
- verstopfte Spülkranzdüsen
- schlechte Reinigungsleistung
- ungenügende bis gar keine Etikettenablösung

- hohe pH-Werte an der gereinigten Kiste
  - schwankende Temperaturen in den Reinigungszone
  - rascher Kalkaufbau innerhalb der Anlage
  - schlechtes Trocknungsverhalten an der gereinigten Kiste
  - stark gestiegene Wasserkosten durch erhöhte Wasserverbräuche
  - schlechte mikrobiologische Werte an der Kistenoberfläche
  - Kreuzkontamination während des anschließenden Kistentransports
  - Geruchsentwicklung während des Waschprozesses
  - bei Bäckerkisten – Oberflächeneingraugung
  - verstopfte Überläufe
  - hoher technischer Wartungsaufwand
  - Großer Verbrauch an Reinigungsmitteln.
- Die Risiken, die durch solche Gegebenheiten entstehen sind:
- technische Störungen der Füllstände durch Schaumentwicklung

- ungenügende Spülleistung durch Verstopfungen
- Schäden an den Pumpen durch Fremdkörperbeitrag
- Kundenreklamationen
- Gefährdung von Lebensmitteln durch chemische Substanzen
- schlechte Fett- und Eiweißablösung
- Lange Reinigenzeiten durch Restfeuchtigkeit
- hohe Kosten durch zu großen Verbrauch an Reinigungs- und Desinfektionsmitteln
- Gefährdung der Mitarbeiter
- Produktrückfaktionen durch kontaminierte Lebensmittel
- Produktionsausfälle durch mangelnde Kistenausbeute
- Produktionsausfälle durch pH Wert Veränderung bei Produkten
- lange Anlagenstillstandszeiten
- rechtliche Unsicherheit
- falsche Reaktionen im Falle von chemischen Unfällen
- hohe Abwasserkosten
- Imageschaden bei Verwendung von Eigenkisten mit Logo
- keine betriebswirtschaftliche Kontrolle
- keine Dokumentation bei behördlichen Kontrollen
- keine Nachvollziehbarkeit in Verbindung mit der Verwendung der Reinigungs- und Desinfektionsmittel.

Diese Situationen verlangen nach raschem Handeln, doch wo sollte man mit der Schadensbehebung beginnen? Derartige Ereignisse münden in vielen Fällen in gegenseitigen Schuldzuweisungen zwischen dem Anlagenhersteller, dem Reinigungsmittelhersteller und dem Anlagenführer. Dieser Problemlösungsprozess ist meist langwierig und klare, nachvollziehbare Resultate können nur in den seltensten Fällen erzielt werden. Es ist fast unmöglich, einen geschlossenen Reinigungsprozess so zu beobachten, dass klare Feststellungen gemacht werden können. Eine Kiste wird durch eine geschlossene Anlage gefördert und kommt am Ende in einem ungewissen Zustand wieder zum Vorschein. Was sich in der Anlage abgespielt hat, können nur Parameter wie Temperatur, Reinigungsmittelkonzentration, Verweildauer und pH-Wert aussagen. Dass diese Parameter ungenügende Aussagekraft besitzen, ist hinlänglich bekannt. Jedoch halten viele Unternehmen an diesen 4 Werten solange fest, bis nachhaltig keine vernünftigen Ergebnisse mehr erzielt werden können. Die oben erwähnten Risiken können durch solche Minimalauswertungen nicht in den Griff gebracht werden. Gerade in dieses komplexe Thema hat die Entwicklungsabteilung von **Calvatis** seit jeher viel Energie gesteckt, um ganzheitliche Lösungen für diesen Reinigungsprozess anbieten zu können. Diese Erkenntnisse müssen für alle Anlagentypen und Fabrikate anwendbar sein, um auch bei kleinen Waschanlagen ein schnelles, positives und wirtschaftliches Ergebnis für den Betrieb zu sichern. Eine stabile Qualität und

Nachvollziehbarkeit des Reinigungsablaufs war ein weiteres wichtiges Kriterium.

Mit der Implementierung des „CalvaCRATE-Pakets“ an Ihrer Kistenreinigungsanlage werden alle Bereiche dieses Prozesses erfolgreich abgedeckt.

### Das CalvaCRATE-Paket umfasst:

- Technische Aufnahme und Schwachstellenanalyse
- Einbindung des Analysengeräts AquiDOS 2
- Programmierung des Systems auf betriebsinterne Gegebenheiten (z. B. permanente Etikettenentfernung)
- sorgfältige Auswahl der geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmittel sowie Spezialadditive zur Etikettenentfernung
- gesamte Verfahrensüberprüfung auf alle Prozessparameter
- Feintrimmung auf wirtschaftliche und hygienische Idealparameter
- akkreditierte mikrobiologische Überprüfung und Begleitung
- regelmäßige elektronische Auswertung und Analyse.

Der Entwicklung der AquiDOS-2-Anlage stand ein komplexes System zugrunde, welches zu punktuellen Schwerpunktanalysen eingesetzt wurde. Die erreichte Weiterentwicklung ermöglicht nun einen permanenten Einsatz an geschlossenen Reinigungsanlagen. Die „gläserne Kistenwaschanlage“ wurde dadurch Realität.

### Eingangssignale

Ergänzend zu allen relevanten Leitfähigkeiten, Temperaturen sowie Systemdruckveränderungen innerhalb der Anlage können die Medienverbrauchsdaten und Gebindezähler in dem komplexen Rechner in Relation zueinander dargestellt werden. Zusätzlich können alle Dosiereinheiten als Signalgeber gesteuert und überwacht werden. Eine automatische Umschaltfunktion zwischen sauren und alkalischen Reinigungsintervallen stellt sicher, dass kein menschlicher Unsicherheitsfaktor das Reinigungsergebnis negativ beeinflussen kann.

### Ausgangssignale

Die gleiche Zahl an Ausgangssignalen gewährleistet die vollständige Dokumentation des Prozesses. Werte und Ereignisse werden in getrennten Dateien gespeichert.

### Aufzeichnungen

Störungen, wie z. B. Wertunter- oder Überschreitung von Leitfähigkeit, Temperatur oder Druck, Leermeldung des Gebindes (wann gekommen und gegangen), sowie Maschine in Waschung (wann ein, wann aus). Das Auslesen erfolgt per PC über Kabel. Die Weiterverarbeitung auf dem PC wird in EXCEL (Tages-, Wochen- und Monatstabelle mit den zugehörigen Diagrammen) durchgeführt. In den Balkendiagrammen sind die einzelnen Verbräuche und Laufzeiten, im Liniendiagramm die Analog- und Digitalwerte mit ihrem zeitlichen Verlauf dargestellt. Durch ein Erweiterungsmodul können die Wer-

„Perfekte Produkte verdienen eine perfekte Verpackung“

## VITATOP® Deckelfolie

Direkt vom Hersteller  
Made in Austria

- Glasklarer Blick auf Ihre Produkte
- Top Sicherheit für Ihre Qualität

Testen Sie selbst!  
Musterrollen für Ihre Abpackanlage sind sofort verfügbar

## SCHEYER

Verpackungstechnik GmbH  
A-6833 Klaus  
Trieletstrasse 9-12  
Tel. +43 (0)5523/62505  
Fax +43 (0)5523/62505-28  
www.scheyer.at  
office@scheyer.at

te über ein Feldbusssystem in Echtzeit ausgelesen werden.

### Anzeige

Ziffernanzeige für Leitfähigkeit, Temperatur und Druck – sowie Status der Dosierung Diagramme für Leitfähigkeit, Temperatur und Druck der letzten Stunde. Wertetabelle (aktuelle Stunden-, Tages-, Monatsummenwerte) von Chemikalien-, Wasserverbrauch, Laufzeit Maschine, Kistenanzahl. Werte und Ereignisse werden in getrennten Dateien gespeichert. Detailliert werden folgende Signale (je ein Wert/Stunde) aufgezeichnet:

- Leitfähigkeit-Hauptreinigungszone [mS/cm]
- Temperatur-Hauptreinigungszone [°C]
- Druck-Hauptreinigungszone [bar]
- Kistenanzahl [Stück]
- Wasserverbrauch [Liter]
- Verbrauch alkalischer Reiniger [Liter]
- Verbrauch saurer Reiniger [Liter]
- Verbrauch Klarspüler [Liter], optional Schaumbremse [Liter]
- Maschine in Waschung [Sekunden].

Außerdem werden folgende Ereignisse aufgezeichnet:

- Störungen, wie z. B. Wertunter- oder Überschreitung von Leitfähigkeit, Temperatur oder Druck, Leermeldung des Gebindes (wann gekommen und gegangen), sowie Maschine in Waschung (wann ein, wann aus).

Das Auslesen erfolgt per PC über Kabel. Die Weiterverarbeitung auf dem PC wird in EXCEL (Tages-, Wochen- und Monatstabelle mit den zugehörigen Diagrammen) durchgeführt. In den Balkendiagrammen sind die einzelnen Verbräuche und Laufzeiten, im Liniendiagramm die Analog- und Digitalwerte mit ihrem zeitlichen Verlauf dargestellt. Durch ein Erweiterungsmodul können die Werte über ein Feldbusssystem in Echtzeit ausgelesen werden.

Kontakt und weitere Informationen  
**Calvatis GmbH**, Bauenstraße 11,  
4600 Wels, www.calvatis.com

# Für Profis und Nachwuchstalente

Auf der Süffa werden im Rahmen von sechs Wettbewerben wieder die schönsten Platten, Würste, Pasteten und Rouladen prämiert

**A**uf der diesjährigen Stuttgarter Fachmesse für das Fleischerhandwerk, SÜFFA, geht es vom 1. bis 3. Oktober wieder „olympisch“ zur Sache. Bei den insgesamt sechs Wettbewerben sind jede Menge Gold-, Silber- und Bronzemedallien zu gewinnen. Die Gesellschaft zur Förderung des Fleischerhandwerks Baden-Württemberg veranstaltet im Auftrag des Landesinnungsverbands Baden-Württemberg des Fleischerhandwerks und der Messe Stuttgart auf der SÜFFA die internationalen Würst- und Plattenwettbewerbe. Neben den fünf etablierten Wettbewerben findet bereits zum vierten Mal der Stuttgarter Schinkenwurst-Wettbewerb statt, der sich besonderer Beliebtheit erfreut. Weil die Schinkenwurst sozusagen die „National-Labsal“ der Landeshauptstädter ist, gibt es dabei als 1. Preis nicht wie üblich einen Pokal, sondern eine Porzellan-Figur mit dem „Stuttgarter Rössle“, dem Wappentier der Schwabenmetropole.

An den Wettbewerben können sich alle selbstständigen Fleischermeister aus dem In- und Ausland sowie deren Mitarbeiter beteiligen. Allerdings müssen die inländischen Teilnehmer Mitglieder der zuständigen fleischerhandwerklichen Berufsorganisation sein. Anmeldeschluss für alle Wettbewerbe ist der 20. September 2006. Alle Arbeiten für den Plattenwettbewerb müssen direkt am Wettbewerbort (Messehalle 6.0) hergestellt werden. Die Arbeitszeit pro Platte beträgt maximal eine Stunde. Die außerordentliche Reputation der

SÜFFA-Wettbewerbe belegt nicht zuletzt die stattliche Teilnehmerzahl der Vorjahre: Bei der SÜFFA 2005 stellten beispielsweise mehr als 180 Teilnehmer aus dem In- und Ausland – darunter allein 46 Teilnehmer aus dem Land der aufgehenden Sonne – insgesamt 1.328 Proben vor. Schwerstarbeit für die Jury, die sich aus Wissenschaftlern, Fleischermeistern, Verkaufsfachkräften und Verbrauchervertretern zusammensetzt. Nach der Prämierung dürfen die SÜFFA-Besucher die kreativen Kunstwerke, ob rustikal ausgeführt, mit Fisch, Kanapees, Aufschnitt oder Käse gestalten, in Ruhe bewundern. Neben dem 4. Stuttgarter Schinkenwurst-Wettbewerb und dem 6. Internationalen Kochpökelwaren-Wettbewerb stehen diesmal der 7. Internationale Nachwuchs-Plattenwettbewerb (maximal drei Platten), der 8. Internationale Rohschinken-Wettbewerb, der 12. Internationale Wettbewerb für brühwurstartige Pasteten und Rouladen sowie der 15. Internationale Brühwurst-Wettbewerb auf dem Programm der SÜFFA. Die Übergabe der Pokale und des „Stuttgarter Rössle“ findet am Sonntag, 1. Oktober, um 17 Uhr im SÜFFA-Forum in der Messehalle 6.0 statt. Teilnahmebedingungen und Anmeldeunterlagen für die verschiedenen Wettbewerbe im Rahmen der SÜFFA 2006 gibt es bei der Gesellschaft zur Förderung des Fleischerhandwerks Baden-Württemberg mbH, Viehhofstraße 5-7, D-70188 Stuttgart, Tel.: 0049/711/46 72 74, Fax: 0049/711/48 74 35, E-Mail: info@fleischerbw.de

