

Perfekte Hygiene ist ein Muss

► **Bakterien, Keime und Viren** lauern im Verborgenen. So beinhaltet beispielsweise Spülwasser eine hohe Konzentration an Bakterien. Aber auch Installationen wie Bodenabläufe und Rinnen stellen ein hohes Kontaminationsrisiko dar. Bei der Reinigung und Entfernung der Geruchsverschlüsse können zum Beispiel über einen ungeschützten Zugang zum Kanalrohr Millionen an Keimen in die Produktionsstätte eindringen.

Nach den Bestimmungen der Lebensmittelhygieneverordnung und des HACCP-Konzeptes sind nach einem betriebsinternen Kontrollsystem Maßnahmen zur Reinigung der Betriebsstätten, Räume, Anlagen und Geräte sowie der Lager- und Transporteinrichtungen zu ergreifen, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Die Reinigung und Desinfektion der Produktionsanlagen und Arbeitsgeräte sowie der Verkaufsräume sind also ein absolutes Muss. Spezielle Hygieneeinrichtungen und professionelle Reinigungs- und Desinfektionsmittel helfen bei der erforderlichen Hygiene täglich aufs Neue.

Bitte nicht berühren

Auch nach Ende der großen EHEC-Epidemie treten EHEC-Fälle nach wie vor immer wieder auf. Häufige Ursache hierfür sind indirekte Kreuzkontaminationen über verunreinigte Hände, bei der krankheitserregende Mikroorganismen auf die Hände und von dort auf ein Lebensmittel gelangen. Einziges Mittel dagegen ist ausreichende Hygiene. Ein geeignetes Hilfsmittel hierfür sind berührungslose Spendersysteme für Seifen, Desinfektionsmittel und Handtücher.

Nach der Lebensmittelhygieneverordnung (LMHV) ist jeder Betrieb, der Lebensmittel herstellt, verarbeitet oder in Verkehr bringt, verpflichtet, im Prozessablauf die für die Lebensmittelsicherheit kritischen Arbeitsstufen zu ermitteln, konsequent zu überwachen und zu dokumentieren sowie angemessene Sicherheitsmaßnahmen festzulegen. Im Lebensmittelhandwerk und in der Gastronomie steht neben den Anforderungen an Verkaufs- und Vorbereitungsräume vor allem die Personalhygiene im Fokus, wenn es um die Einhaltung der LMHV geht. Ein Baustein der Personalhygiene ist die Hygiene am Arbeitsplatz. Diese umfasst zum Beispiel die hygienischen Verhältnisse von Kleidung, Geräten und Räumen. Es ist selbstverständlich, dass Sauberkeit hier oberstes Gebot ist. Das zweite Element der Personalhygiene ist die Individualhygiene. Hierunter versteht man neben der allgemeinen Körperhygiene insbesondere die Hygiene der Hände. Weil lebensmittelverderbende Keime oder Krankheitskeime durch den mittelbaren Kontakt über die Hände über-

tragen werden, kommt der Handhygiene eine besondere Bedeutung zu. Die LMHV schreibt vor, dass die Hände stets sauber zu halten sind. Dazu müssen Hände und Unterarme regelmäßig mehrmals am Tag mit Flüssigseife und warmem Wasser gewaschen werden, insbesondere vor Arbeitsbeginn, nach den Pausen und nach jedem Toilettenbesuch. Hiernach ist auch eine Desinfektion Vorschrift. Für Seife und Desinfektionsmittel sind dabei geeignete Spender zu verwenden.

Stellt sich nur die Frage, welche Spendersysteme als geeignet gelten. Herkömmliche Systeme, bei denen mittels Fingerdruck die Flüssigkeit aus dem Spender kommt, erfüllen zwar ein Mindestmaß an die Handhygiene, schließen aber durch die immer noch erforderliche Berührung Kreuzkontaminationen nicht gänzlich aus. Hygienisch und wirtschaftlich klar im Vorteil sind Seifen- und Handtuchspender mit Sensortechnik. Nicht nur hygienisch besser zu beurteilen sind Spender, die mit einer speziellen Sensortechnik ausgestattet sind und daher völlig ohne Berührung funktionieren. Hierzu Dipl.-Vw. Waldemar Lechelt, Geschäftsführer der Egepack aus Burgwedel: „Als bundesweit agierende Großhandelskooperation mit 13 angeschlossenen Fachgroßhändlern beliefern wir seit vielen Jahren das Lebensmittelhandwerk und die Gastronomie mit Hygiene- und Verpackungsartikeln. Insbesondere seit der EHEC-Epidemie im letzten Jahr ist eine besondere Sensibilisierung unserer Kunden in puncto Hygiene zu spüren. Viele haben mittlerweile auf berührungslose Spendersysteme umgestellt, denn die Vorteile liegen wortwörtlich auf der Hand. Bei den berührungslosen Spendern hält der Benutzer seine Hand vor den elektronischen Sensor des Seifenspenders und erhält dann eine Dosis Seife oder ein Desinfektionsmittel in Schaumform aus dem Spender. Ähnlich funktioniert es auch bei Handtüchern. Weil die Spender nicht berührt werden müssen, sind Kreuzkontaminationen nahezu ausgeschlossen und ein Höchstmaß an Hygiene wird erreicht. Neben der Reinheit bietet die Sensortechnik aber noch einen weiteren Vorteil: Die Empfindlichkeit der Sensoren, die Handtuchlänge und die Ausrollzeit des Handtuchs lassen sich von Hand auf einen sparsamen Verbrauch justieren. So helfen diese Spender gleichzeitig dabei, Geld zu sparen.“

Handtuchspender mit Sensortechnik erfüllen die Anforderungen der Lebensmittelhygieneverordnung ideal.

Absolute Sauberkeit ist in Fleisch verarbeitenden Unternehmen ein wichtiges Qualitätsmerkmal. Die Fleischerei zeigt Produkte und Lösungen, die der Markt bietet, um hygienisch einwandfrei arbeiten zu können.

Info

Vorschriften zur Personalhygiene bilden einen Schwerpunkt im Rahmen der Regelungen der Lebensmittelhygieneverordnung.



Georgia-Pacific



Birchmeier

Das tragbare Schaumgerät Foam-Matic 5P erzeugt ohne zusätzliche Pressluft einen sehr trockenen, lang anhaftenden Schaum.

Mit Schaum gegen den Schmutz

Birchmeier, Stetten/Schweiz, stellt sein neues Schaumgerät Foam-Matic 5P vor, das ohne zusätzliche Pressluft einen sehr trockenen, lang haftenden Schaum erzeugt und das Reinigen von Geräten in Küchen und Metzgereien erleichtert (in Deutschland über www.dolly-reinigungsbedarf.de erhältlich). Reinigungsprofis wissen, dass man Zeit, Chemie und den mechanischen Reinigungsaufwand spürbar reduzieren kann, wenn der Reinigungsschaum eine lange Haft- und Einwirkzeit hat. Bei vertikalen und glatten Flächen ist das besonders wichtig. Der neue Foam-Matic 5P erzeugt diese Schaumqualität durch ein neu entwickeltes Schaumsystem. Ein großes Druckpolster und 4 bar Druck gewährleisten ein langes Schäumen. Mit einem Liter kann man ungefähr 40 Quadratmeter reinigen. Eine chemiebeständige Ausführung (Viton-Dichtungen) garantiert eine breite Anwendung von verschiedensten Schaummitteln. Das kurze Schaumrohr ist ideal für die Anwendung unter engen Bedingungen. Die optionale Verlängerung von 50 cm ermöglicht eine Maximierung der Reichweite. Der bruchfeste 7,5-l-Behälter (5 l Füllinhalt und 2,5 l Druckpolster) ist halbdurchsichtig, so dass man den aktuellen Füllstand jederzeit leicht ablesen kann. Das integrierte Pneuentil erlaubt eine einfache Druck erzeugung bei vorhandener Druckluft. Ansonsten erzeugt die effiziente Handpumpe mit Zweihandgriff den notwendigen Betriebsdruck. Der 1,5 m lange Druckschlauch erlaubt eine große Reichweite beim Schäumen.

Mit Hochdruck für Hygiene

Die Niederberger Gruppe, Köln, hat sich mit ihrem Geschäftsbereich Food Service auf die professionelle Reinigung und Desinfektion in Lebensmittelbetrieben spezialisiert. Hier beschäftigt sie ausschließlich speziell geschulte Mitarbeiterteams sowie langjährig in der Lebensmittelbranche erfahrene Spezialisten, die über das nötige fachliche Know-how verfügen, um die komplexen Arbeitsprozesse mithilfe anspruchsvoller technischer Geräte zu beherrschen. Denn mit dem Wissen um die vielfältigen gesetzlichen Vorgaben wird Rechtssicherheit für die Betriebe geschaffen sowie den höchsten Qualitätsansprüchen an Hygiene in der Lebensmittelproduktion entsprochen.

Bei der Reinigung von Schlachthöfen kommt in der Regel eine Kombination aus Trockeneis-Strahlreinigung, Schaumreinigung und Hochdruckreinigung zum Einsatz.



Niederberger Gruppe

Zum Leistungsportfolio von Niederberger Food Service zählen neben der Reinigung und Desinfektion insbesondere die gezielte Abtötung von Mikroorganismen, die Erstellung von Hygieneplänen, die Instandhaltung der Maschinenreinigung und -pflege, die Bereitstellung von geeigneten Hygienemitteln sowie Maßnahmen zur Optimierung des Wasser- und Energieverbrauchs. Dabei werden alle einschlägigen Bestimmungen unter anderem gemäß HACCP, Lebensmittelverordnung und Infektionsschutzgesetz streng eingehalten. Bei der Reinigung etwa von Schlachthöfen setzt das Unternehmen in der Regel und je nach Anforderung auf eine Kombination aus Trockeneis-Strahlreinigung, Schaumreinigung und Hochdruckreinigung, wobei letztere hauptsächlich die Rolle einer Vorreinigung einnimmt.

Stationäre Hochdruckreiniger



Kärcher

Die stationären Kaltwasser-Hochdruckreiniger bieten zahlreiche Konfigurationsmöglichkeiten, die eine genaue Auslegung auf die Bedürfnisse im Betrieb erlauben.

Kärcher, Winnenden, hat drei neue stationäre Kaltwasser-Hochdruckreiniger für den Einlanzenbetrieb im Programm, die in mehr als 100 Varianten erhältlich sind. Die Modelle HD 7/16 ST, HD 9/18 ST und HD 13/12 ST arbeiten mit maximal 180 bar Arbeitsdruck und bis zu 1.300 l/h Fördermenge. Die zahlreichen Konfigurationsmöglichkeiten erlauben eine passgenaue Auslegung auf die Bedürfnisse im Betrieb. Das jeweilige Grundmodell ist mit einem Rahmen aus pulverbeschichtetem Stahl – oder Edelstahl für besonders hohe hygienische Ansprüche – erhältlich. Wo viele fetthaltige Verschmutzungen entfernt werden müssen, empfiehlt es sich, das Gerät für den Betrieb mit bis zu 85 °C heißem Zulaufwasser auszurüsten (ST-H). Als weitere Ausstattung sind eine automatische Druckentlastung, ein Trockenlaufschutz, Wasserenthärtungssystem, Betriebsstundenzähler und die Möglichkeit zur Reinigungsmittel-Ausbringung im Hochdruck verfügbar. Praktisch ist die optionale Fernbedienung für die Chemieverwendung: So kann von den Hochdruck-Entnahmestellen aus die Zugabe unterschiedlicher Reinigungsmittel gesteuert werden. Dank eines „Plug & Play“-Stecksystems sind alle An-

bausätze auch nachrüstbar. Die kompakte Haupteinheit kann wegen ihrer geringen Bautiefe von 42 cm auch in beengten Verhältnissen an die Wand montiert werden. An nach Wunsch verlegten Zapfstellen ist die Hochdruckreinigung dann schnell verfügbar.

Die Bedienelemente sind übersichtlich auf der Vorderseite der Geräte angeordnet. Hier geben auch Signallampen Anschluss über Betriebsstatus, Leckage, Wassermangel oder den Füllstand der Reinigungsmittel. Anschlüsse für Wasser- und Reinigungsmittelzufuhr, Hochdruckausgang und das Stromkabel befinden sich an der Unterseite. Ein großer Schwimmtank sichert nicht nur die kontinuierliche Wasserversorgung, sondern trennt auch das Aggregat wirksam vom Hausleitungsnetz.

Für saubere Hubwagenräder

In jüngster Vergangenheit gewinnt der Hygieneaspekt auch bei der innerbetrieblichen Logistik von verpackten oder unverpackten Lebensmitteln zunehmend an Bedeutung. Denn beim Einsatz von Transport-, Hub- oder Regalwagen sowie Staplern sind es insbesondere deren Räder oder Rollen, die hygienische Schwachpunkte darstellen, da sie beim Übergang von unreinen

in reine Bereiche in der Regel nicht oder nur unzureichend gereinigt werden können. Sie bringen ein hohes Kontaminierungsrisiko mit sich. Um dieser Problematik wirkungsvoll zu begegnen, hat die Kohlhoff Hygienetechnik GmbH aus Unna die Hubwagen-Rad-Reinigungsmaschine entwickelt, die in der Lebensmittelindustrie, der Gemeinschaftsverpflegung sowie überall dort eingesetzt werden kann, wo die Reinigung oder Desinfektion von Rollen und Rädern wichtig ist. Die zum Bodeneinbau vorgesehene Anlage verfügt über vier unter einem massiven Edelstahlrost horizontal angebrachte rotierende Bürsten mit einer Länge von jeweils 700 mm oder 1.100 mm. Um ein Einrasten oder Verkanten der Räder bei der Überfahrt zu vermeiden, wird dieser Edelstahlrost diagonal, sprich unter einem Winkel von 45 Grad zur Laufrichtung angeordnet. Ein- und ausgangsseitig angebrachte Sensoren aktivieren automatisch die Bürstenrotation. Dabei werden die Bürsten mit einem Wasser-Reinigungsmittel-Gemisch besprüht und erzielen eine gründliche Reinigung von Rädern und Rollen.

Zwei seitliche Geländer sorgen für einen sicheren Stand und bilden zudem eine Zwangsführung.

Oberflächenschutzsystem Ucrete sorgt für widerstandsfähige Böden

Von Grund auf hygienisch

Höchste Ansprüche an Qualität, Hygiene und Sicherheit erfordern in der Fleischwarenindustrie dichte und widerstandsfähige Industrieböden, die dauerhaft hohen thermischen, chemischen und mechanischen Belastungen standhalten und Keimen keine Angriffsfläche bieten.

Seit mehr als 40 Jahren erfüllt das leistungsstarke und nachhaltige Oberflächenschutzsystem Ucrete von BASF Construction Chemicals Europe diese Anforderungen zuverlässig und schafft damit den richtigen Grund für hygienische Ar-

beitsabläufe und für erstklassige Produkte. Die Kombination von Beton und Polyurethanharz sorgt für eine fugenlose und wasserundurchlässige Oberfläche, die laut Hersteller gleich in mehrfacher Hinsicht überzeugt: Keime und Bakterien finden auf einem Ucrete-Boden keine Angriffsstellen. Gleichzeitig trocknen die Böden in kürzester Zeit vollständig ab, so dass keine feuchten „Nischen“ entstehen, in denen sich Krankheitserreger und andere unliebsame Mikroorganismen ausbreiten können. Diese Eigenschaften in Kombination mit der extremen Chemikalien- und Heißdampfbeständigkeit von Ucrete bewirken eine Reinigungsfähigkeit analog zu Edelstahl.

Testreihen unabhängiger Prüfinstitute belegen die verminderte Keimbildung. Beispielsweise untersuchte das Potsdamer Prüfinstitut Biotecon Diagnostics die Desinfizierbarkeit und die Verkeimungssituation von Ucrete und belegte eine signifikante Reduktion der Keimzahl. Ucrete überzeugt durch die lange Lebensdauer von mindestens 20 Jahren und bietet eine hervorragende Basis für ein keimfreies Arbeitsumfeld – speziell in der Fleischwarenindustrie, so der Hersteller. www.performanceflooring.basf.com



Die fugenlosen und wasserundurchlässigen Ucrete-Systeme halten intensiven Reinigungsmethoden mit Hochdruck, Heißdampf und aggressiven Chemikalien stand.



Die Maschine reinigt und desinfiziert Rollen von Hubwagen.

Damit kann die Anlage gleichzeitig zur Sohlenreinigung des Personals eingesetzt werden. In Kombination mit verschiedenen Eingangskontrollgeräten und Türöffnungssystemen können unterschiedliche hygienetechnische Anforderungen erfüllt werden. Aufgrund eigener Entwicklung und Produktion bietet Kohlhoff auch kundenspezifische Sonderanfertigungen an.

Einfache Reinigungskontrolle

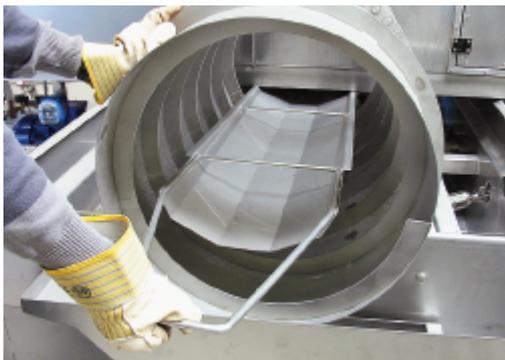
Die Prüfung der Wirksamkeit von Reinigung und Desinfektion ist zum Beispiel in der DIN 10516 geregelt. Diese Norm im Zusammenhang mit der EG-Verordnung 852/2004 dient dem Unternehmer als Handlungsanleitung. Mit einem Hygienetest der neuen Generation kombiniert die Clean Card PRO der amfora health care GmbH, Freystadt, ein Know-how aus Chemie, Materialwissenschaft und Print-Technologie, um die Reinigungsqualität in Sekundenschnelle zu kontrollieren. Dieser Test detektiert Proteinmengen ab circa 50 Mikrogramm auf Oberflächen und macht unsichtbaren Schmutz sichtbar. Die Testfläche wird mit Wasser angefeuchtet und mit der Testkarte darübergewischt. Durch Vergleich mit einer Bildkarte zeigt nach 30 Sekunden ein Farbwechsel Proteinrückstände an. Bleiben die Testfelder unverändert gelb, ist die Fläche sauber. Der Vergleich zu der bisher bekanntesten Methode ATP Biolumineszenz wurde durch die TransMIT – Projektbereich für Lebensmittelqualität und -sicherheit am Institut für tierärztliche Nahrungsmittelkunde der Universität Gießen – von Prof. Dr. M. Bülte durchgeführt. Nach diesem Gutachten erwies sich der Clean-Card-PRO-Test als sehr gut geeignet für die Kontrolle einer ordnungsgemäßen Reinigung. Der Test gibt dem Lebensmittelunternehmer eine größere Sicherheit und hilft, die Qualität der Reinigungsmaßnahmen zu optimieren. Im Rahmen der eigenverantwortlichen Kontrolle ist er geeignet für stichprobenartige Tests und ideal zur Eingliederung in das HACCP-Konzept.



Der Clean-Card-PRO-Test kontrolliert die ordnungsgemäße Reinigung in Sekundenschnelle.

Kisten und Behälter effizient reinigen

Kitzinger Maschinenbau, Flensburg-Handewitt, beschäftigt sich seit vielen Jahren mit dem Bau von Waschanlagen für Kisten, Behälter und Containern und kann aus Erfahrungen von circa 800 installierten Maschinen in den unterschiedlichsten Größen zurückgreifen. Der wirtschaftliche Betrieb steht bei der Entwicklung der Anlagen im Mittelpunkt. Das bedeutet erst-



Einfache Entnahme und Demontage des Trommelfilters in einer Kistenwaschanlage.

klassige, validierbare Wasch- und Trockenergebnisse durch richtig konfigurierte Einweich-, Wasch- und Abblaszonen, so der Hersteller.

Durch die komplett doppelwandige Fertigung der Maschinen, das Verwenden von Mehrtanktechnik sowie bei Kaltwasseranschluss die Nutzung der Abwasserwärme erreicht das Unternehmen einen niedrigen Medienverbrauch. Die Maschinen überzeugen laut Hersteller durch einfache Bedienung und Reinigung. Die Düsenarme sind ohne Werkzeug austauschbar, die Tanks sind größtenteils nach außen geführt und dadurch einfach zu reinigen. Die ausgereifte Konstruktion sowie neuartige Elektromotoren mit hoher Effizienz gewährleisten einen zuverlässigen Betrieb.

Das komplett verschweißte Maschinengehäuse und die Verwendung von hochwertigen Anbauteilen reduzieren Ausfallzeiten und garantieren eine lange Lebensdauer. Darüber hinaus achtet der Hersteller auch auf die Arbeitssicherheit. Dazu gehören die Reduzierung der Lautstärke, Schutz vor thermischen und mechanisch problematischen Bereichen, Schutz vor Aerosolen (chemisch und/oder bakteriologisch).

Der Kaufpreis einer Maschine spielt in der Gesamtbetrachtung nur eine untergeordnete Rolle, Kosten die durch zu hohen Energie-, Spülmittel- und Wasserverbrauch an einer ineffizient arbeitenden Maschine entstehen, betragen im Laufe der Jahre ein Vielfaches des Kaufpreises, so das Unternehmen.

Schimmelschutz mit System

Nichts bleibt wie es ist. Das gilt nicht nur für die hohen Anforderungen an Hygiene und Luftreinheit bei der Lebensmittelverarbeitung, sondern auch für die speziell dafür entwickelten RF-Schimmelschutzfarben, die ständig weiterentwickelt und an neue Anforderungen sowie geltende Vorschriften und Gesetze angepasst werden. So tragen RF-Farben mit über 30 Jahren Forschung und Erfahrung bei der Beseitigung und Verhinderung von Schimmelbefall mit dazu bei, die vom Gesetzgeber geforderte Sicherheit für Produktion und Mitarbeiterschutz im Lebensmittelbereich zu gewährleisten. Normale, nur für den Wohnbereich entwickelte Farben – auch wenn auf dem Eimer „Schimmelschutzfarbe“ vermerkt ist – können da in den meisten Fällen nicht mithalten und versagen aufgrund der hohen Belastung oft schon nach wenigen Monaten, so das Unternehmen. Dagegen enthalten alle RF-Schimmelschutzfarben hoch belastbare Rohstoffe, sind einfach zu verarbeiten, hochweiß, ergiebig und gut deckend. Mit nur drei unterschiedlichen Anstrichen werden die in einer Fleischerei an Wänden oder Decken vorkommenden Situationen (weiß) abgedeckt:

- RF-10 für Kühl- und Arbeitsräume, lösemittelfrei, wasserbasierend, einfache Verarbeitung, vom Fraunhofer-Institut geprüft und hervorragend bewertet, hochweiß.



RF-Schimmelschutzfarben enthalten hoch belastbare Rohstoffe, sind einfach zu verarbeiten, hochweiß, ergiebig und gut deckend.

- RF-20 hat Eigenschaften wie RF-10, plus Isolieren von leichten bis mittleren Bräunungen (zum Beispiel bei Rauchablagerungen), brilliantweiß.
- RF-100 bei stark gebräunten oder verrotteten Flächen, lösemittelhaltig, Vorsichtsmaßnahmen bei der Verarbeitung sind zu beachten.

RF-Schimmelschutzfarben stehen bei vielen Fleisचे-reibedarfshändlern und Genossenschaften lagermäßig bereit oder werden im Bedarfsfall kurzfristig beschafft.

Kompaktes Design, hohe Leistung

Die neue batteriebetriebene Mitgänger-Scheuersaugmaschine Scrubtec 337 des Bellenberger Reinigungsspezialisten Nilfisk-Alto verbindet schlankes Design und starke Reinigungsleistung. Mit einer Bürstengeschwindigkeit von 140 Umdrehungen in der Minute, einem Anpressdruck von maximal 18 kg und einer Arbeitsbreite von 37 cm befreit die Maschine nahezu beliebige Hartböden von leichten bis mittelschweren Verschmutzungen. Ein kraftvoller Saugmotor (200 Watt) sowie die patentierte Saugleiste mit einer Breite von 47 cm gewährleisten zudem eine perfekte Wasseraufnahme im Vorwärts- und Rückwärtsgang. Die kompakten Abmessungen von 73 cm Länge × 43,5 cm Breite × 55 cm Höhe sorgen für hohe Wendigkeit und erlauben das effiziente Reinigen von schwer zugänglichen oder randnahen Bereichen. Ausgerüstet mit einer 12-V-Batterie garantiert das Kraftpaket unterbrechungsfreie Einsatzzeiten von mindestens 60 Minuten und erreicht eine theoretische Flächenleistung von 1.480 Quadratmetern in der Stunde. Dank eines Arbeitsgeräuschs von nur 64 Dezibel eignet sich die Scrubtec 337 zur Tagesreinigung in lärmsensiblen Bereichen. Die neue Mitgän-



Die neue Mitgänger-Scheuersaugmaschine Scrubtec 337 eignet sich für jeden Hartbodentyp.

ger-Scheuersaugmaschine überzeugt laut Hersteller auch durch ihre Benutzerfreundlichkeit. Mit einem Gewicht von nur 72 kg sowie einem einklappbaren Lenker lässt sich das schlanke Gerät bequem transportieren und platzsparend aufbewahren. Die abnehmbaren Frisch- und Schmutzwassertanks von zehn und elf Litern sichern Einsatzzeiten von über 40 Minuten und lassen sich mithilfe eines großen Tragegriffs einfach befüllen und entleeren. Der transparente Deckel des Schmutzwassertanks gibt zudem Kontrolle über den aktuellen Wasserstand. Sowohl die Bürste als auch die ölabweisende Polyurethan-Saugleiste lassen sich werkzeuglos entfernen beziehungsweise austauschen.

Mit kaltem Nebel desinfizieren

Durch eine schnelle, unbedenkliche und nachhaltig präventive Kaltvernebelung, wie sie die Valloapor GmbH, Berlin, anbietet, ist eine effektive Entkeimung sowohl der Luft als auch der Oberflächen im Produktionsbetrieb möglich – auch dort, wo mechanische Reinigungsvorgänge nicht oder nur unzureichend greifen (Kabelträger, Ritzen, Unterseiten von Maschinen). Bei der Vernebelung werden mit einem speziellen Verneblungsgerät feinste Tröpfchen in die Raumluft eingebracht – so fein, dass keine Nässe oder Feuchtigkeit entstehen, sondern ein feiner stehender Wirkstoffnebel. Dieser Nebel benetzt alle Oberflächen und überzieht Decken, Wände, Geräte, Lüftungsrohre und -kanäle, Klimaanlage oder Wärmetauscher. Laut Geschäftsführer Martin Urbanek wird mit dieser Methode alles zu 100 Prozent erfasst, da der Nebel nicht sofort absinkt, sondern im Raum verbleibt. Die Vernebelung dauert zwischen einer Viertel- und einer halben Stunde. Anschließend bleibt der Nebel für ein

bis zwei Stunden im Raum stehen. Danach sind die Räumlichkeiten wieder normal nutzbar. Mit dem Desinfektionsmittel ValloFog (einem Polymerelektrolyt) bleibt ein sehr dünner, nicht sichtbarer Film auf den Oberflächen haften. Dieser Effekt ist erwünscht, da der Film eine keimfreie Oberfläche erzeugt. Pilzsporen, Bakterien, Viren oder andere Mikroorganismen, die mit dem Film in Berührung kommen, sterben ab. Dadurch kommt es zu einer nachhaltigen Wirkung. Nur Oberflächen, die im direkten Kon-

Durch eine schnelle und nachhaltig präventive Kaltvernebelung ist eine effektive Entkeimung sowohl der Luft als auch der Oberflächen im Produktionsbetrieb möglich.

takt zu Lebensmitteln stehen, müssen mit warmem Wasser nachgespült werden. An allen anderen Oberflächen, wie zum Beispiel Rohrleitungen, Klimaanlage oder Geräteoberflächen, bleibt der Film haften. Über Proben, entsprechende Dokumentation und Laborauswertungen werden darüber hinaus auf Wunsch Hygiene-Schwachstellen in der Fleischindustrie aufgezeigt oder nachhaltige Problemlösungen vorgestellt.

Spendersystem aus Edelstahl

Spenderlösungen für die Bereitstellung von Einwegkleidung wie Kopfhäuben, Handschuhe, Schuhüberzieher und Einwegmäntel sind oft eine zufällige Ansammlung von Edelstahlgehäusen, Plastikbehältnissen und Pappkartons unterschiedlicher Größe und Optik, die sowohl hinsichtlich Sicherheit als auch Hygiene problematisch zu sehen sind.

Die Friedrich Sailer GmbH aus Neu-Ulm hat jetzt ein Spendersystem für eine Vielzahl von Einwegartikeln entwickelt, das sowohl optisch als auch hygienisch hohen Ansprüchen genügt. Die hochwertig und robust verarbeiteten Spender bieten neben ihrer Hygienekonstruktion eine sichere Lagerlösung für die verschiedenen Einwegartikel. Dank ihres einheitlichen Erscheinungsbildes können sie zum Beispiel auch einen Zugangsbereich für Besucher deutlich aufwerten.

Die Spender sind für eine Vielzahl von Einwegartikeln verfügbar: Einwegmäntel (lose Schüttung, Kleinverpackung), Einwegmäntel (flache Einzelverpackung bis 330 × 350 mm), Gehörschutz (lose Schüttung), Schuhüberzieher (lose Schüttung), Handschuhe (nach Größen getrennte Fächer, lose Schüttung), Kopfhäuben (lose Schüttung), Bartbinden (lose Schüttung). Alle Spender sind aus Edelstahl 1.4301 gefertigt und haben einen internen Mechanismus, der die Entnahme zu vieler Einwegartikel auf einmal vermeidet.

Zuletzt präsentierte das Unternehmen zwei neue clevere Lösungen aus Edelstahl, die speziell für die Anforderungen von Fleisch verarbeitenden Betrieben konzipiert wurden: Der hochwertig verarbeitete Zettelhalter erhöht laut Hersteller die Produktionssicherheit und ist komplett detektierbar, da alle Komponenten aus Edelstahl gefertigt sind. Er ist in den Standardmaßen 500, 1.000, 1.500 und 2.000 mm erhältlich, kann aber auch passgenau auf Kundenwunsch gefertigt werden. Je nach Blattstärke können bis zu fünf Papiere ohne Beschädigung befestigt werden. Durch einen speziellen Mechanismus hält er Papiere jeden Formats ohne den Einsatz von Klammern oder Magneten. Um Mitarbeitern während der Arbeitszeit Getränke zur Verfügung stellen zu können, hat Sailer außerdem eine Getränkestation aus Edelstahl entwickelt. In dieser können Trinkflaschen sicher und zentral aufbewahrt werden. Die Getränkestation fasst in der Standardgröße



Valloapor



Die hochwertigen Spender aus Edelstahl bieten neben ihrer Hygienekonstruktion ein einheitliches Erscheinungsbild und eine sichere Lagerlösung für verschiedene Einwegartikel.

(600 mm) sechs Flaschen mit einem Durchmesser von bis zu 85 mm. Die hygienische Konstruktion ist leicht zu reinigen und kann auf Anfrage in weiteren Größen gefertigt werden.

Fleisch sicher transportieren

Palettenboxen aus HDPE von Dolav, Nützen, bieten laut Unternehmen in allen Stufen der Fleischlogistik eine hygienisch einwandfreie Transportlösung. Mit einem niedrigen MFI (Schmelzflussindex) gewährleistet HDPE von Dolav gerade in niedrigen Temperaturbereichen von bis zu -40 °C eine hohe Stoßfestigkeit und Stabilität. Darüber hinaus ist es resistent gegenüber UV-Strahlen, Säuren und Laugen.

Erhältlich sind die Boxen in sieben Standardfarben, wobei auch zweifarbige Varianten sowie individuelle Einfärbungen möglich sind. Darüber hinaus stehen Heißprägung oder Prägedruck sowie der Einsatz von RFID-Transpondern für die Ortung und Speicherung kundenindividueller Daten zur Verfügung.

Dolav-Boxen sind leicht zu reinigen und für den Transport von Lebensmitteln nach europäischen und amerikanischen Normen sowie für den Transport von Gefahrgütern zertifiziert. Dank der besonderen Materialeigenschaften kann die Lebensdauer einer Box bis zu 20 Jahre betragen. Der Hersteller gewährt auf sämtliche Produkte zehn Jahre Garantie. Im Vor-Ort-Reparaturservice können Schadstellen lebensmittelecht ausgebessert werden. Auch das Recycling des Materials ist problemlos möglich.

Conny Salzgeber



Dolav

Dolav-Palettenboxen aus hochdichtem Polyethylen HDPE eignen sich für Verpackung, Transport und Kühlung von Fleisch.