

Sichere und effiziente Hygiene in der Backbranche

Für moderne Großbäckereien ist die Hygiene eine ebenso wichtige Erfolgszutat wie Mehl, Eier oder Zucker. Aufgrund der steigenden Anforderungen der Lebensmittelsicherheit und des zunehmenden Drucks hinsichtlich Verfügbarkeit und Effizienz ist Reinigungsfreundlichkeit zu einem zentralen Bedürfnis der Hersteller in diesem Sektor geworden.

Hinzu kommt die Forderung nach höherem Durchsatz, geringerer Umweltbelastung und minimalem Wartungsaufwand. So ist es verständlich, dass viele Anlagenanbieter die Hygiene schon in der Anlagengestaltung unterstützen möchten.

Nach Ansicht der Experten von Regal Rexnord lässt sich die Hygiene nicht nur durch weniger schmutzanfällige Werkstoffe und gute Zugänglichkeit verbessern, sondern auch durch die Minimierung potenzieller Schwachstellen im Gesamtsystem.

„Reinigungsfähigkeit ist längst kein Extra mehr, sondern eine Grunderwartung“, erklärt Fabrizio Camparini, Product Marketing Manager Food & Beverage – Regal Rexnord. „Aber hygienische Verbesserungen sind dann am effektivsten, wenn sie mit Wartungsfreundlichkeit und höherer Verfügbarkeit einhergehen. Hier macht ein intelligentes Gestaltungskonzept den wesentlichen Unterschied.“

Hygiene und Komplexitätsabbau

Großbäckereien stehen vor einem bekannten Dilemma. Einerseits müssen sie strenge Hygieneanforderungen erfüllen, die oft regelmäßige Nassreinigung mit Hochdruck oder chemischen Mitteln erfordern. Andererseits können sie sich keine längeren Produktionsstillstände leisten. Schwer zugängliche, zu demontierende oder zu reinigende Komponenten können die Produktion ausbremsen und das

Kontaminationsrisiko erhöhen. Besonders anfällig sind Spiralkühler, Gärchränke und Nassreinigungsbereiche.

Für die Hersteller von Bäckereianlagen kommt erschwerend hinzu, dass sie nicht nur kostengünstig anbieten, sondern auch Zuverlässigkeit und langfristige Effizienz gewährleisten müssen. All diese Anforderungen unter einen Hut zu bringen, ist keine leichte Aufgabe.

Die Komponentenanbieter reagieren darauf unter anderem mit technischen Lösungen, die den Wartungsaufwand reduzieren, Kontaminationsrisiken ausschließen und eine effektive Reinigung von Anfang an unterstützen. Von den Lagern bis zu den Getriebemotoren spielt jedes Bauteil eine Rolle bei der Produktion und der Aufrechterhaltung hygienischer Bedingungen, ohne Abstriche an der Zuverlässigkeit oder Anwenderfreundlichkeit.

Die System Plast™ Nolu-Clean™-Lagereinheit beispielsweise besteht aus Vollkunststoff mit einem antimikrobiellen Zusatz. Durch die vollkommen glatte, abgedichtete Bauweise gibt es keine Spalten und Vertiefungen, in denen sich Lebensmittelreste, Feuchtigkeit oder Bakterien absetzen können. Sie eignet sich daher besonders gut für Umgebungen mit häufigen Nassreinigungen. Ohne freiliegende Befestigungs- oder Schmierstellen ist sie für schnelle, gründliche Reinigung und minimalen Wartungsaufwand ausgelegt.

In der Edelstahlausführung bieten Sealmaster™-Lager mit Schutzart IP69K vergleichbare Vorteile. Diese für Hochdruck-Nassreinigungen ausgelegten Komponenten haben ein korrosionsbeständiges Gehäuse und ein vollständig abgedichtetes Inneres. So werden Verunreinigungen und das Austreten von Fett verhindert. Als Lager mit Lebensdauerschmierung müssen sie nicht nachgeschmiert werden, was sowohl die Risiken als auch die Ausfallzeiten reduziert.

Die Bauer™ HiflexDrive-Getriebemotoren sind sowohl in Edelstahl als auch in aseptisch beschichteter Ausführung erhältlich und speziell für Hygienebereiche

konzipiert. Die Version mit Aseptikbeschichtung, die die Backbranche bevorzugt in der Farbe Blau (ihrer guten Sichtbarkeit wegen) bestellt, zeichnet sich durch ein völlig glattes Gehäuse ohne Belüftungsrippen oder -schlitze aus, das Rückstandsbildung verhindert und leicht zu reinigen ist.

Die Schneckengetriebe Boston Gear™ Gen 2 SS700, ebenfalls mit Schutzart IP69K, sind prädestiniert für Anwendungen mit häufiger Nassreinigung. Die robuste Edelstahlkonstruktion und das abgedichtete Innere gewährleisten dauerhafte Zuverlässigkeit bei regelmäßiger Einwirkung von Wasser, Chemikalien und Temperaturschwankungen.

„Es geht nicht nur um die Normerfüllung“, erklärt Camparini. „Vor allem geht es um Arbeitserleichterung im Alltag. Genau dafür sind diese Produkte gedacht.“

Mehr als die Summe der Teile

Die jeweiligen Innovationen auf Komponentenebene bieten im Zusammenspiel beträchtliche Vorteile für den Betrieb im Allgemeinen: Sie verbessern unmittelbar die Gesamtanlageneffektivität (GAE), indem sie die Verfügbarkeit (weniger Ausfallzeiten), die Leistung (konsistenter Betrieb) und die Qualität (geringeres Kontaminationsrisiko) verbessern.

Darüber hinaus ergeben sich greifbare Vorteile für die Nachhaltigkeit: Die längere Lebensdauer der Teile reduziert Abfälle aus der Ersatzbeschaffung. Unter Hygieneaspekten gestaltete Komponenten machen die Reinigungsprozesse effizienter und reduzieren so den Wasser- und Chemikalienverbrauch. Außerdem haben moderne, effiziente Getriebemotoren einen geringeren Energieverbrauch und unterstützen auf diese Weise die Umweltziele der Anlage.

Die Branche erkennt allmählich, welche Vorteile der ganzheitliche oder systembasierte Ansatz bei der Komponentenauswahl hat. Anstelle der isolierten Betrachtung kann die gleichzeitige Beschaffung aufeinander abgestimmter, hygienisch gestalteter Elemente

aus einer Hand, wie vom Experten Regal Rexnord, den Integrationsprozess vereinfachen und die Leistung der gesamten Produktionslinie optimieren.

Es gilt, die Einzelbetrachtung zu überwinden und das noch ungenutzte Potenzial systemweiter Optimierungen und Effizienzgewinne zu erkennen.

Die Zukunft der hygienischen Produktion im Backhandwerk

Der Trend zu immer strengeren Hygienestandards, mehr Automatisierung und datengesteuerter Produktion ist ungebrochen. Die Zukunft der Branche wird zweifellos mit kontinuierlichen Innovationen in der Materialwissenschaft, im Komponentendesign und in der integrierten Systemtechnologie einhergehen.

Mit die wichtigsten Zutaten für den Fortschritt und die Fähigkeit der Branche, sichere und hochwertige Produkte effizient und nachhaltig herzustellen, sind zweifelsohne hygienegerechtes Design und Engineering-Exzellenz.

Bildunterschriften:

Bild 1: Wirksame technische Lösungen können den Wartungsaufwand reduzieren, Verschmutzungsrisiken ausschließen und eine effektive Reinigung von Anfang an unterstützen.

Das mit dieser Pressemitteilung zur Verfügung gestellte Bildmaterial darf nur in Zusammenhang mit diesem Text verwendet werden und unterliegt dem Urheberschutz. Bitte wenden Sie sich an DMA Europa, wenn Sie eine Bildlizenz für die weitere Verwendung benötigen.

Über Regal Rexnord

"Die 30.000 Mitarbeitenden von Regal Rexnord in aller Welt tragen mit nachhaltigen Lösungen, die Bewegung antreiben, übertragen und steuern, zu einer besseren Zukunft bei. Die Elektromotoren, Lüfter- und Gebläsesysteme des Unternehmens liefern die Energie für Bewegung, während das Portfolio modernster Antriebskomponenten und Subsysteme der effizienten Bewegungsübertragung in der Industrie dient. Das Automatisierungsangebot von Regal Rexnord umfasst Steuerungen, Antriebe, Präzisionsmotoren und Stellantriebe für die Bewegungssteuerung in Anwendungen von der Fabrikautomation bis hin zu chirurgischen Präzisionsinstrumenten.

Die Endmärkte von Regal Rexnord zählen zu den Wachstumssektoren und umfassen die diskrete Automatisierung, Lebensmittel und Getränke, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik, Datenzentren, Energie, Wohn- und Gewerbegebäude, allgemeine Industrie sowie Metall und Bergbau.

Regal Rexnord ist in drei Geschäftsbereiche untergliedert: Industrial Powertrain Solutions, Power Efficiency Solutions und Automation & Motion Control. Das Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Milwaukee, Wisconsin, USA, und betreibt weltweit Produktions-, Vertriebs- und Serviceeinrichtungen. Weitere Informationen sowie unseren Nachhaltigkeitsbericht finden Sie unter [RegalRexnord.com](https://www.RegalRexnord.com)."

Press contact:

Regal Rexnord Corporation

Suzan van Schie

Marketing Communication Manager – Conveyance Solutions

Tel.: + 31 (0) 6 10 24 53 72

suzan.vanschie@RegalRexnord.com

PR agency:

DMA Europa

Zoe Taylor

Account Manager

Progress House, Great Western Avenue, Worcester, WR5 1AQ, UK

Tel.: +44 (0) 1905 917477

zoe.taylor@dmaeuropa.com

news.dmaeuropa.com