

KRONEN GMBH NAHRUNGSMITTELTECHNIK

## GEWA-Waschmaschinen mit integrierter UVC-Wasser-entkeimungsanlage

In den Produktionsanlagen der Lebensmittelindustrie spielt das Thema Hygiene eine zentrale Rolle. Der Nahrungsmitteltechnik-Spezialist Kronen bietet mit der nach eigenen Angaben ausgereiften Waschtechnik der GEWA Waschmaschinen für den industriellen Einsatz in Industrie, Catering und Großküchen aktuell eine neue Lösung.



Wie das Unternehmen mitteilte, wird über einen integrierten UVC-Reaktor das Waschwasser permanent entkeimt und als keimfreies Prozesswasser zurückgeführt. „Im Einsatz sind dabei die markterprobten UV-Komponenten der Firma sterilAir® (CH-Weinfelden), die den hohen Ansprüchen der Lebensmittelindustrie gerecht werden“, so Kronen.

Für einen marktführenden Kunden in Deutschland, die Handelsgesellschaft M.S.G. Frucht GmbH in Maintal, wurden 2 Waschmaschinen GEWA 3800V ECO in einer Kaskadenaufstellung – mit Vor- und Hauptwaschung – mit der neuen UVC-Wasserentkeimungsanlage gefertigt. M.S.G. gehört seit 2009 zur Compass Group Deutschland und versorgt als zentraler Obst- und Gemüselieferant deren Betriebe deutschlandweit mit exklusiven Frischzeugnissen aus der Region.

„Mit dieser innovativen Kronen-GEWA-Waschmaschinenanlage werden von nun an Salate und Kräuter, Gemüse und auch geschnittene Produkte gründlich und schonend im Durchflussverfahren (ohne mechanisches Untertauchen) gewaschen. Die Anlage verfügt zusätzlich über einen Insekten- und Feinteileaustrag (Spaltsiebtrommel). Insekten und Kleinpartikel werden über die Wasseroberfläche abgeschwemmt.

Zudem wird mittels eines bauseitigen Kühlwasseranschlusses gekühltes Frischwasser über die Duschrohre oberhalb des Vibrationsaustrags zum Abspülen der Produkte hinzugeführt“, führte Kronen aus. Das hier verwendete Wasser werde dem Wasserkreislauf der GEWA wieder direkt zugeführt und so für ein kontinuierliches Auffrischen des vorhandenen Wassers im GEWA-Waschtank.

Die Verwendung des UVC-Reaktors diene vor allem der Verhinderung von Kreuz-

kontaminationen, gewährleiste eine höhere Prozesssicherheit und ermögliche eine Reduktion der verwendeten Wassermenge, heißt es weiter.

### Details und Funktionsbeschreibung UVC-Reaktor:

„Über die standardmäßig verbauten Pumpen in der Waschmaschine wird das Prozesswasser komplett durch den UVC-Reaktor gepumpt. Die Gesamtleistung liegt bei 60 m³/h Umwälzung bei einem Wasservolumen von ca. 750 Litern. Dies entspricht einem 80-fachen theoretischen Durchgang des gesamten Waschwassers pro Stunde, bzw. 80 UVC-Behandlungen pro Stunde.

Der UVC-Reaktor ist über eine feststehende Verrohrung mit der Waschmaschine verbunden, dies gewährleistet die Rückführung des entkeimten Wassers in den Waschtank. Die UVC-Reaktor-Intensität ist mit der Pumpenkapazität optimal abgestimmt, der Wasserkreislauf funktioniert somit kontinuierlich.

Der UVC-Reaktor besteht aus 6 ET-Röhren, die über 3 Vorschaltgeräte kostengünstig mit einem beispielgebend niedrigen Energieverbrauch betrieben werden. Diese ET-Module sind mit einem Zündungszähler ausgestattet, die Röhren sind ausgelegt für 12.000 Zündungen oder 12.000 Stunden Betriebsdauer. Die Röhren sind zum Reinigen und Austausch einfach und schnell herausziehbar, dies garantiert eine hohe Wartungsfreundlichkeit“, teilte Kronen mit. Grundsätzlich könne jede GEWA-Maschine mit einem UVC-Reaktor auch nachgerüstet werden. Der UVC-Reaktor könne auf Kundenanfrage gerne zu Testzwecken zur Verfügung gestellt werden. ■

### Dorfner Catering

## Premium-Auszeichnung für sieben Klinikküchen

Das Nürnberger Catering-Unternehmen Dorfner hat für sieben von ihr betriebenen Einrichtungen die Premium-Auszeichnung der RAL Gütegemeinschaft erhalten. Voraussetzung für die Zertifizierung der RAL Gütegemeinschaft Ernährungskompetenz e.V. ist eine reichhaltige Auswahl, gesundheitsbewusstes Kochen und die Einhaltung strengster Hygienevorschriften. Bei den zertifizierten Einrichtungen handelt es sich um je zwei Küchen der Ilm-Kreis-Kliniken und der Paracelsus-Kliniken, sowie zwei Akut-Kliniken und ein Reha-Zentrum in Thüringen. Sie sammelten Spitzennoten in den jeweils drei Prüfungen in Folge und erhielten den Premium-Status. Dafür musste das Ergebnis bei den alle zwei Jahre stattfindenden Kontrollen bei mindestens 95% liegen.

Überprüft wird der gesamte Produktionsprozess. Dazu gehört die gezielte Lieferantenauswahl, ein kontrollierter Wareneingang, optimale Lebensmittellagerung sowie eine hygienische und temperaturoptimierte Speisenproduktion. Weitere Prüfkriterien sind die Sicherstellung der empfohlenen Nährwerte, qualifizierte Einzelberatungen und Gruppenschulungen sowie eine gesetzeskonforme Deklaration und Kennzeichnung der ausgegebenen Speisen.

Quelle: cafe-future.net