

Anwenderbericht

Edelstahlgitter statt geschlossener Zargen

Efaflex passt Hygienetore nach Vorgaben des ALPENHAIN Käsespezialitäten-Werkes an Produktionsbedingungen an

An Betriebsausrüstungen für den Lebensmittelbereich werden von Planern und der Industrie außerordentlich hohe Anforderungen gestellt. Um Produktionsbereiche mit offenen Produkten gegen die übrigen Bereiche sauber und sicher abzugrenzen, haben sich die Ingenieure des ALPENHAIN Käsespezialitäten-Werkes in Lehen für Schnellauftore des bayerischen Torspezialisten Efaflex entschieden. Für die besonderen Anforderungen dieses Unternehmens entwickelten die Efaflex-Konstrukteure speziell zugeschnittene Tor-Varianten.

„Die geschlossenen Edelstahlbleche der Zargen und die Abdeckungen der Wickelwelle sind bei unseren EFA-SRT®-EC durch Edelstahlgitter ersetzt worden“, erklärt Josef Bühn. Er ist Projektingenieur bei ALPENHAIN und zeichnet für den Einbau der Tore verantwortlich. „Beim Reinigen der Tore müssen wir deshalb die Torzargen nicht wegklappen, wie es normalerweise üblich ist.“ Außerdem sind sämtliche waagerechten Abdeckungen, auch die der Schaltschränke mit einer Schräge ausgeführt, damit Wasser oder Reinigungsflüssigkeiten nicht in die Fahrwege oder gar auf die Lebensmittel tropfen. Serienmäßig entspricht der Torbehang höchsten hygienischen Anforderungen. Das Material ist auch nach häufigen Reinigungsprozeduren nicht in Funktion und Aussehen beeinträchtigt.

Die gesamte Tor konstruktion ist ebenfalls serienmäßig in Edelstahl ausgeführt, wobei je nach Anforderung V2A- oder auf Kundenwunsch V4A-Qualitäten Verwendung finden. Der elastische Behang entspricht den HACCP- und den FDA- Vorgaben. Durch die kompakte Bauweise kann das EFA-SRT®-EC auch bei begrenzten Platzbedingungen eingesetzt werden. Auch der Gewichtsausgleich des „Hygieneprofis“ durch Gegengewichte ist durch eine spezielle Beschichtung gegen Korrosion geschützt. Die elektrischen und elektronischen Bauteile der Steuerung und Frequenzumformer sind in einem Schaltschrank aus V2A in der Schutzklasse IP 65 untergebracht.

Funktioniert ein Tor nicht, erwartet Josef Bühn umgehend den Kundendienst vor Ort. „Ein Tor ist schnell eingebaut“, sagt er. „Wenn es an die Wartung geht, klappt das aber bei anderen Herstellern nicht wirklich gut.“ Der Produzent von Käsespezialitäten könne es sich nicht leisten, tagelang auf den Service zu warten. Streng voneinander getrennte Temperaturbereiche müssen auch getrennt bleiben. „Wir stellen Lebensmittel her. Die Produktionskette und deren Parameter müssen strikt eingehalten werden.“ Wirklich gefährdet sei der Betriebsablauf bei einer Störung nicht, denn die Tore ließen sich auch notentriegeln. Weil die Temperaturen aber passen müssten, wären wesentlich erhöhte Betriebskosten für die Kühlung nötig. „Das würde das Energieaufkommen erheblich in die Höhe treiben“, kommentiert Josef Bühn.

Als Familienunternehmen fühlt sich ALPENHAIN seit mehr als einhundert Jahren der Region, ihren Einwohnern und ihrer Natur verpflichtet. 1905 von Mathias Hain als kleine Dorfkäserei gegründet, hat sich das Unternehmen mit seinen 500 Mitarbeitern zu einem der führenden Käsehersteller in Deutschland entwickelt. Die Kompetenz von ALPENHAIN liegt heute eindeutig im Bereich der schnell und einfach zuzubereitenden Back-Käse, wie Back-Camembert, Back-Feta und Mozzarella-Sticks. In diesem Marktsegment ist Alpenhain seit Jahren Marktführer.

Um diesen Status erfolgreich inne behalten zu können, arbeitet Alpenhain mit Mitarbeitern und Lieferanten ständig an der Weiterentwicklung neuester Technologien.

Josef Bühn ist Projektingenieur im ALPENHAIN Käsespezialitäten-Werk. Für ihn war die Anpassung der Efaflex-Tore nach den Vorgaben des Lebensmittelproduzenten die Hauptbedingung für den Einbau.

Pressekontakt
bei EFAFLEX:
Herr Alexander Beck
0049 8765 – 82126
alexander.beck@efaflex.com

Pressekoordination:
Link Communications
Frau Ariane Müller
0049 38293 – 434149
info@link-communications.de