

Schneideanlage für hygienische Produktion

Kategorie: [? Iffa](#), [Food](#)

Erschienen am: 23. April 2019

Um längere Produktionsstopps zu vermeiden, müssen Reinigungs- und Wartungsarbeiten an Schneideautomaten für Wurstwaren und Milchprodukte so schnell wie möglich durchgeführt werden. Durch die Einhaltung von Sicherheits- und Hygienevorschriften und weil in vielen Anlagen die Messer schwer zugänglich sind, sind sie aber oft sehr zeitaufwendig. Die Dipl.-Ing. Schindler & Wagner GmbH & Co KG hat daher eine modulare Aufschnittanlage zur Verarbeitung von Wurst- und Käsewaren entwickelt, die dank des Walk-in-Designs Reinigungs- und Umrüstungsarbeiten vereinfacht. Das Messer kann dabei problemlos und sicher im Stehen ein- und ausgebaut werden, wodurch die Downtime der Anlage verringert und eine schnelle Wiederaufnahme der Produktion gewährleistet wird. Neben der daraus resultierenden höheren Wirtschaftlichkeit garantiert die Hightech-Slicer-Checkweigher-Maschinenkombination besonders hygienische Produktionsbedingungen. So sind alle potentiellen Schmierstellen außerhalb des Schneide- und Wiegebereichs angebracht. Eine Kontamination des Produkts ist daher ausgeschlossen, was sich positiv auf das Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) auswirkt.

„Wurstwaren wie zum Beispiel Schinken werden vor dem Schneideprozess gepresst und tiefgefroren, um anschließend mit einer Temperatur von -12 Grad der Schneideanlage zugeführt zu werden“, erklärt Sebastian Siegle, technischer Betriebsleiter der Dipl.-Ing. Schindler & Wagner GmbH & Co KG. Das Messer arbeitet je nach Produkt mit einer Geschwindigkeit von bis zu 6.000 Schnitten pro Minute. Daher muss es in regelmäßigen Abständen nachgeschärft sowie bei einem Produktwechsel gesäubert werden. Um hierbei die wirtschaftlichen Einbußen zu minimieren, sollte die Zeit, in der die Aufschnittanlage aufgrund von solchen Wartungs- beziehungsweise Reinigungsprozessen stillsteht, möglichst gering gehalten werden. Bei vielen Schneidemaschinen sind diese aber sehr zeitaufwendig, da das integrierte Messer meist sehr schwer ist und sich nur unter erheblichem Aufwand – zum Beispiel mithilfe einer zweiten Person – ausbauen lässt.

Die Dipl.-Ing. Schindler & Wagner GmbH & Co KG hat aus diesem Grund eine Slicer-Checkweigher-Maschinenkombination entwickelt, bei der diese Arbeiten schneller und einfacher durchgeführt werden können. Infolgedessen minimiert sich die Downtime der Anlage bei einem Messerwechsel. „Um das Messer ein- oder auszubauen, muss lediglich der Sicherheitsrahmen geöffnet und der Oberläufer, der das Produkt hält, zur Seite geschoben werden“, erläutert Siegle. Im Anschluss kann der Mitarbeiter den Slicer begehen und mit dem Aus- oder Einbau des Messers beginnen – im Stehen und mit ausreichend Platz, womit ein schneller und vor allem sicherer Austausch gewährleistet wird. Neben dem Walk-in-Design führt auch die Gewichtsreduktion des Messers zu einer Vereinfachung des Wechselvorgangs. So nahm Schindler & Wagner zur Vermeidung von Unwuchten in der Fertigungsphase mehrere Bohrungen an dem Messer vor. „Diese Löcher haben den Nebeneffekt, dass sich das Gewicht dieser Komponente um 40 Prozent reduziert“, berichtet Siegle. „Wo früher zwei Personen vonnöten waren, ist heute dank der vorgenommenen Änderungen am Messer eine ergonomische Ein-Mann-Wartung beziehungsweise -reinigung möglich.“

Arbeiten unter höchsten Hygienestandards möglich

Zur Herstellung der Messer hat Schindler & Wagner vor einigen Jahren eine eigene Messerproduktion in Betrieb genommen; dort wird das jeweilige Messer gefräst, vorgeschliffen und abschließend mit einer Antihafbeschichtung versehen. „Das Messer ist im Grunde das Herzstück unserer Schneideanlage“, führt Siegle aus. „Der Herstellungsprozess sowie auch die robuste Materialwahl sorgen zusammen für einen präzisen Schnitt mit geringem Planschlag und exakter On-Weight-Produktion.“

PROZESSTECHNIK-PORTAL

Das Fachportal für die gesamte Prozessindustrie
<https://www.prozesstechnik-portal.com>

Neben der Verringerung der Downtime und der hohen Produktivität der Anlage stellt die hygienische Bauweise einen weiteren zentralen Vorteil der Slicer-Checkweigher-Maschinenkombination dar. So befinden sich alle Maschinenkomponenten, die Leckagegefährdet sind, außerhalb des Produktbereichs. „Das ist wichtig, da die Aufschnittanlagen zahlreiche Schmierstellen zum Beispiel an Getrieben oder Kugellagern haben“, führt Siegle aus. „Befinden sich solche Stellen über oder seitlich der Verarbeitungslinie, kann es zu einer Kontaminierung des Produkts kommen.“ Schindler & Wagner hat daher jegliche Risikokomponenten aus der unmittelbaren Nähe des Arbeitsprozesses entfernt; eine Verunreinigung des Lebensmittels ist somit ausgeschlossen. „Das Mindesthaltbarkeitsdatum, das sich aus der spezifischen Beschaffenheit des Produkts und dem Hygienestandard der Anlage errechnet, kann dadurch verlängert werden, was den Einsatz der Aufschnittanlage automatisch nachhaltiger macht“, schließt Siegle ab.

Schindler & Wagner auf der IFFA 2019: Halle 11.1, Stand A31