

# alimenta

29.08.2018 |

Fachzeitschrift für die Lebensmittelwirtschaft · Publication du secteur alimentaire



Fokus **Hygiene**

Accent **Hygiène**

Fair-Food-Initiative

**Der falsche Weg**

Aliments équitables

**La mauvaise voie**

Bündner Bergkäse

**Das Original aus den  
Bündner Bergen**

Boulangerie Gerber-Wyss

**Féris de produits locaux  
et d'excellence**

Fial

**Co-Geschäftsführer  
Reinhard ist weg**

## Integriertes Schädlings-Management

**Nach wie vor treten Schädlinge im Endprodukt auf. Mit dem Wärmeverfahren Thermonox® wird die Ursache dafür gefunden und behoben.**

Eine der Hauptaufgaben der lebensmittelverarbeitenden Betriebe besteht darin, Lebensmittelrohstoffe von Fremdstoffen zu befreien und sie in eine stabile, geniessbare Form zu bringen. Gemäss Verordnung des EDI über die Hygiene beim Umgang mit Lebensmitteln (HyV) muss dabei eine gute Lebensmittelhygiene gewährleistet sein, wobei Räume und Installationen frei von Schädlingen und Ungeziefer gehalten werden müssen. Weshalb treten nach wie vor Schädlinge im Endprodukt auf?

In den meisten Herstellungsprozessen der Lebensmittelindustrie sind Verfahrensschritte integriert, die Schädlinge eliminieren. Trotzdem treten nach wie vor Schädlinge im Endprodukt auf. Es handelt sich hierbei meist um sekundäre Kontaminationen, das

heisst, nach dem letzten CCP-Verfahrensschritt und vor der Primärverpackung wird das Fertigprodukt befallen (in wenigen Ausnahmen wird das bereits verpackte Produkt nachträglich befallen).

### Düfte locken Schädlinge an

Anhand weniger Beispiele kann gezeigt werden, wo welche Gefahren beim Herstellungsprozesses bestehen: Nachdem die Kekse den Ofen, die Haselnüsse den Röster, die Teigwaren den Trockner und die Schokoladen die Eintafelung verlassen haben, müssen sie zuerst abkühlen. Dann werden sie in einem Puffer zwischengelagert, bevor sie maschinell verpackt/abgefüllt werden. Auf diesem Weg werden sie ungeschützt abgekühlt, zwischengelagert und offen mit Transportbändern befördert.



*Für Mottenweibchen reicht ein kurzer Moment, um ein paar Eier aufs End- oder Zwischenprodukt zu legen.*

Während dieser Phase sind sie durch ihre Duftnoten für Schädlinge besonders attraktiv. Stückige, spröde Erzeugnisse leiden durch die mechanische Beanspruchung: Es entstehen Bruchware und Abrieb, die sich mehr oder weniger zerkleinert in Fugen und Spalten und in den versteckten Hohlräumen dieser Maschinen und Anla-

gen ablagern und sich zu idealen Brutherden für vorratsschädigender Motten und Käfer entwickeln. Aufgrund ihrer versteckten, unzugänglichen Lage werden diese Brutherde bei den üblichen Reinigungsprozessen nicht eliminiert und so zum permanenten Kontaminationsrisiko. Eier, Larven und adulte Insekten gelangen am Ende

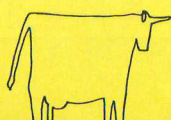
Anzeige

# Sauber und rein

## Hygienetechnik für Personal und Betrieb

S U L B A N A

sulbana.com



des Herstellungsprozesses direkt in den Produktstrom und so unbe- merkt mit in die Verpackung.



Absackvorrichtung mit Plexiglas- Abdeckungen, die durch sorgfältige Vorbereitungsarbeiten (Fixierung lockern, damit sie sich frei ausdehnen können) und gleichmässiges, langsames Aufheizen und Abkühlen keinen Schaden nehmen.



Unterer Wert erreicht Abtötungs- temperatur. Die Thermobehandlung mit Anwesenheit der Techniker und regelmässiger Wärmebild-Temperatur- kontrolle inkl. Neuausrichtung der Geräte überzeugt mehr als Thermo- logger mit Fernabfrage vom Büro aus.

### Wärmebehandlung gegen alle Stadien

Um kontaminierte Anlagen und Räume von Vorratsschädlingen zu befreien, ist das Thermonox®- Verfahren das einzige, das alle Stadien (Ei, Larve, Adult) bekämpft und – durch schonendes Aufheizen und sorgfältige Temperaturführung – elektrische Installationen nicht beschädigt. Mit der thermi-

schen Behandlung werden die Brutherde in den Fugen, Spalten und in den versteckten Hohlräumen der Maschinen und Anlagen wirkungsvoll bekämpft. Es besteht kein Risiko der chemischen Kontamination von Produkt und produktberührenden Oberflächen – was für Bio- wie für konventionelle Ware entscheidend ist. Chemische Kontrollmöglichkeiten von Anlagen und Räumen scheiden aus, da sie in kurzen Abständen wiederholt werden müssen und die Kontaminationsgefahr von Produkt und produktberührenden Oberflächen besteht. Durch die begrenzte Produktauswahl wird durch die wiederholte Anwendung zudem fortwährend ein Selektionsdruck auf den Zielschädling ausgeübt und somit eine Resistenz gefördert. Spätestens hier, im Falle eines wiederkehrenden Problems, sollte die Ursache vom Betriebspersonal ermittelt werden.

### Betriebspersonal involvieren

Bei der Wärmebehandlung wird die Ursache bzw. die Brutherde durch die flüchtenden Insekten sichtbar. Danach können Korrekturen sowohl bei der Reinigung als auch am Monitoring vorgenommen werden. Da Vorratsschädlinge nach wie vor durch Fallen nicht frühzeitig und sicher erfasst werden können, ist es wichtig, an den kritischen Stellen relevante Kontrollpunkte für eine visuelle Kontrolle einzuführen. Das Betriebspersonal wird auf diese Kontrollpunkte geschult und in das Schädlingsmanagement miteinbezogen. *pd*  
www.ratech.ch



Einfache Montage in bestehende Tri-Clamp-Flansche spart dauerhaft Zeit und Geld.

## Berstscheiben in Hygienic Design

**Explosionsschutz und Überdruckabsicherung in der Lebensmittelindustrie müssen sicher und hygienisch sein. Berstscheiben im Hygienic Design erfüllen diese Anforderungen.**

Hygienic Design ist eines der wichtigsten Themen der Lebensmittelbranche. Auch Berstscheiben müssen darauf ausgerichtet werden. Da bisher kaum Produkte erhältlich sind, welche die strengen Kriterien erfüllen, mussten Anlagenbetreiber oft hohe Kosten und viel Aufwand in Kauf nehmen, um Schutz und produktionsbedingte Hygieneanforderungen in Einklang zu bringen. Rembe, Spezialist für Prozesssicherheit und Explosionsschutz, schafft Abhilfe mit Berstscheiben in Hygienic Design.

Sanitärberstscheiben sind keine Neuheit. Entscheidende Unterschiede gibt es in bezug auf die Dichtheit, die Beständigkeit und das Handling der Berstscheiben. Letzteres äussert sich oft in einem erheblichen Aufwand bei deren Installation. Bestehende Rohrsysteme müssen umständlich angepasst werden, indem die zur Berstscheibe gehörigen Rohrstücke eingefügt werden. Die Ursache liegt in der Variationsvielfalt von Tri-Clamp-Flanschsystemen. Für aseptische Prozesse ergeben sich

Anzeige

**Ihr Partner für keimfreie Sauberkeit**  
**Votre partenaire pour une hygiène parfaite**



Halag Chemie AG ■ CH-8355 Aadorf  
Tel. +41 58 433 68 68 ■ www.halagchemie.ch

