

Hygienische Umgebung sorgt für Premiumsäfte



Geschmack und Qualität sind nicht nur eine Frage der Rohstoffe. Exakt ausgeführte Reinigungsabläufe und wirksame Reinigungsmittel sorgen für die notwendige hygienische Umgebung, in der sich qualitativ hochwertige Produkte herstellen lassen.

Produkte aus dem eigenen Land stehen bei Schweizer Konsumentinnen und Konsumenten hoch im Kurs. Lebensmittel, die zu 100 Prozent aus Schweizer Rohstoffen bestehen, sind beispielsweise die Obstsäfte der Firma Ramseier. Der etablierte Getränkehersteller hat eine über hundertjährige Tradition und ist Experte auf dem Gebiet der Obstverwertung. In vier Mostereien verarbeitet der Getränkehersteller hauptsächlich Äpfel zu Saft und Schorle. Damit die Qualität der Getränke erhalten bleibt, achtet das Unternehmen nicht nur auf die gute Qualität der Rohstoffe, sondern legt auch

grossen Wert auf einen hohen Hygienestatus in den Anlagen der Mostereien. Die langjährige Kooperation mit Halag Chemie ist für Ramseier ein Garant für die gewünschte Sauberkeit.

Von der Frucht zum Saft. Im Herbst beginnt für den Getränkehersteller die Hochsaison, wenn die Bauern ihr Obst an die Mostereien oder Sammelstellen liefern. Um die Qualität der Rohware zu erhalten, achtet das Unternehmen auf die schnelle Verarbeitung. Die gewaschenen und von Hand verlesenen Äpfel zerkleinert eine Rätzmühle zu Maische. Um die Ausbeute zu steigern,

setzt der Getränkehersteller Enzyme ein: «Die erste Enzymierung hat den Zweck, die Zellstruktur aufzubrechen. Nach dem Pressvorgang erfolgt eine zweite Enzymierung des gewonnenen Saftes, mit der wir Pektin und Stärke abbauen», erklärt Andreas Balmer Produktionsleiter im Betrieb Sursee. Da frisch gepresster Saft kaum haltbar ist, verkauft der Produzent nur eine geringe Menge als «Direktsaft ab Presse». Den Hauptanteil verarbeitet Ramseier zu Konzentrat. «Aufgrund des hohen naturbedingten Zuckeranteils des Konzentrats ist dieses ohne Konservierungsmassnahmen lange haltbar und gut lagerfähig», erklärt Christoph Suter, Leiter Supply Chain. Auf diese Weise lässt sich auch ausserhalb der Saison immer frischer Apfelsaft oder Apfelschorle produzieren. Dazu gibt der Produzent dem Konzentrat wieder die Menge Wasser zu, die zuvor durch das Aufkonzentrieren dem Saft entzogen wurde. Nach Entfernen der Trubstoffe und der Pasteurisation wird der Saft abgefüllt und steht für den Verkauf bereit.

Hygiene ist das A und O. Damit Konsumenten stets einwandfreie Getränke geniessen können, ist eine hygienische Umgebung unerlässlich. Für den Produktionsleiter ist es daher wichtig, dass bereits bei der Herstellung vom Saft und bei der Weiterverarbeitung Kontaminationen gar nicht erst auftreten, die später den Saft verderben könnten: «Pathogene Keime, die beispielsweise in der Milch- und Fleischverarbeitung problematisch sind, haben für uns keine Bedeutung, da unsere Säfte von Natur aus einen tiefen pH-Wert aufweisen. Wir müssen jedoch den Fokus auf Hefen und Schimmelpilze legen, die wahre Überlebenskünstler sind.» So sind die Anlagenkomponenten wie Chromstahltanks, Platten- und Röhrenpasteure und Abfüllanlage mit einer CIP-Anlage (Cleaning in Place) verbunden, die den Reinigungsprozess nach den eingestellten Parametern steuert. Ein detailliertes Reinigungskonzept ist die Grundlage für die bedarfsgerechte Reinigung.

Gewusst wie. Jede Anlagenkomponente stellt eigene Ansprüche an die Reinigung. Eine Besonderheit bei den Lagertanks ist die Temperatur. «Unsere Chromstahltanks stehen in gekühlten

Räumen. Daher können wir diese nicht heiss reinigen. Der fehlende Faktor Temperatur stellt deshalb hohe Ansprüche an die Reinigungsmethoden und -einrichtungen», sagt Andreas Balmer. Hier müssen die Mitarbeiter die Reinigung mit Natronlauge durchführen, der Wasserstoffperoxid (H_2O_2) als Reinigungsverstärker zugesetzt ist. Den ersten Reinigungszyklus fahren sie mit dem Laugen- H_2O_2 -Gemisch für rund 30 Minuten, der mit einem Spülgang beendet ist. Für den zweiten Schritt ist Salpetersäure notwendig. Den Abschluss bildet ebenfalls eine Spülung mit Trinkwasser. «Für jeden Reinigungsvorgang gibt es Anleitungen und Reinigungskonzepte, die jeden Schritt erklären, damit die Mitarbeiter auch wissen, was sie wie anwenden müssen», erklärt Hansruedi Rohrbach, Fachberater bei Halag Chemie.

Für die Platten- und Röhrenpasteure ist eine Heissreinigung erforderlich, da sich in den Platten und Röhren durch die Hitzeeinwirkung während der Produktion ein Belag aufbaut. Um diesen zu «knacken», sind heisse Temperaturen bei der Reinigung unerlässlich. Die Reini-

Umfeld die Säfte in die Gebinde abfüllen.» Aus diesem Grund müssen die Abfüllanlage wie auch die komplette Infrastruktur, zu der Leitungen und Einfüllstutzen gehören, einwandfrei gereinigt sein. So wird die Abfüllanlage mit dem Heissreinigungsverfahren gereinigt und im Anschluss noch mit Heisswasser oder Dampf sterilisiert.

Auch eine Anlage, die zur Reinigung dient, muss von Zeit zu Zeit selbst gereinigt werden. So säubert Ramseier die Flaschenwaschanlage rund alle zwei Monate. «Dazu lassen wir die Lauge in einen Sedimentationstank ab, wo sich feste Schmutzbestandteile wie Papier, Leim und andere Verschmutzungen absetzen. Dann können wir die Flaschenwaschmaschine reinigen und die Beläge ausspritzen», so Suter. Der Getränkehersteller setzt der verwendeten Natronlauge noch ein Additiv zu, um die Reinigungswirkung zu steigern wie auch Kalkstein- und Schaumbildung zu verhindern.

Der letzte Schritt ist wieder das Ausspülen mit heissem Wasser.

Saubere Anlagen und Maschinen sind die Basis für Premiumqualität

Gruppe. Das Transport- und Logistikunternehmen hat eine moderne CIP-Anlage, in der sämtliche Tankfahrzeuge nach jeder Lieferung gereinigt werden. Dazu gibt der Chauffeur in die Steuerung die letzte Fracht ein und das, was er als

Nächstes laden muss. Aufgrund dieser Informationen wählt die Steuerung das passende Reinigungsverfahren und gibt am Ende ein Zertifikat aus, das der Chauffeur vor dem Befüllen des Tankfahrzeugs bei Ramseier abgibt. Damit stellt der Getränkeproduzent sicher, dass nicht nur die Produktion, Lagerung und Abfüllung unter hygienischen Bedingungen ablaufen, sondern auch der Transport kein Kontaminationsrisiko darstellt.

Wirksamkeit der Reinigungsmittel. Im Rahmen der langjährigen Partnerschaft von Ramseier und Halag macht der Reinigungsexperte Rohrbach regelmässige kostenlose Kontrollen der verwendeten Reinigungsmittel. «Wir achten darauf, dass die eingesetzten Reinigungsmittel ihre Wirksamkeit behalten und die Konzentrationen richtig eingestellt sind.» Der Fachmann nimmt von allen Reinigungslösungen Proben und lässt diese im Halag-Labor untersuchen. Die Ergebnisse der Proben bespricht Rohrbach dann mit Ramseier, um eventuelle Massnahmen ergreifen zu können.

Selbstverständlich verlässt sich der Getränkehersteller nicht allein auf die Kontrollen durch Halag, sondern führt regelmässig hausinterne Monitorings durch. Ramseier legt Wert auf eine unabhängige Sicht der Dinge: «Uns ist es wichtig, gerade im Bereich Hygiene und Reinigung eine zusätzliche Sicherung zu haben und Prozesse durch Experten evaluieren zu lassen. Daher spielen für uns externe Kontrollen und eine gute Zusammenarbeit eine wichtige Rolle», schliesst Christoph Suter.

Redaktion 



Auch eine Waschanlage braucht in regelmässigen Abständen eine gründliche Reinigung

gungsmittel sind, wie bei den Chromstahltanks auch, das Laugen-Wasserstoffperoxid-Gemisch und Salpetersäure.

Für Christoph Suter stellt der Abfüllprozess noch eine Besonderheit für die Reinigung dar: «Sobald das Produkt kein Konzentrat mehr ist, fängt es an, hinsichtlich der Kontaminationsgefahr heikel zu werden. Deshalb ist es für uns wichtig, dass wir in einem hygienischen

Ausgedehntes Reinigungskonzept.

Auch wenn die Anlagen für die Saftproduktion einem strengen Hygieneprotokoll unterworfen sind, gibt sich Ramseier damit noch nicht zufrieden. Für den Transport der Säfte in Tanklastzügen gilt das gleiche Reinigungskonzept, das jedoch von den Partnern des Getränkeherstellers übernommen wird. Dazu gehört die in Frauenfeld ansässige Hugelshofer

Weitere Informationen:
Halag Chemie AG
www.halagchemie.ch

RAMSEIER Suisse AG
www.ramseier-suisse.ch