

Co, jak i w czym zmywać?

Coraz większa grupa producentów pieczywa i wyrobów cukierniczych stawiając na nowoczesność, higienę, wygodę oraz oszczędność decyduje się na zastąpienie mycia ręcznego maszynowym. Ale po podjęciu decyzji o automatyzacji pozostaje jeszcze pytanie: Co, jak i w czym zmywać?

Czy istnieje jakiś złoty środek – idealna maszyna, która poradzi sobie ze wszystkimi brudnymi przedmiotami?

W niniejszym artykule postaram się odpowiedzieć na tego typu pytania i spróbować doradzić Państwu - jak podjąć właściwą decyzję. Na rynku dostępna jest dość szeroka oferta maszyn myjących, dlatego też dość długo zastanawiałem się, na przykładzie, jakiej marki można oprzeć analizę porównawczą zastosowania poszczególnych modeli do konkretnych czynności. Postanowiłem zrobić to na przykładzie duńskiego producenta – Jeros, dlatego, że jest to producent, który koncentruje się generalnie na odbiorcach, jakimi są piekarze i cukiernicy, – czyli nasi czytelnicy oraz ma najszerszą w tej branży ofertę. Poniższa tabela zawiera krótką charakterystykę techniczną poszczególnych typów maszyn myjących.

Aby jak najlepiej odpowiedzieć na postawione na wstępie pytania postanowiłem podzielić naszych czytelników na 5 grup:

1. Nieduża cukiernia
2. Nieduża piekarnia
3. Średnia cukiernia, piekarnia lub zakład z produkcją mieszaną
4. Duża cukiernia, piekarnia lub zakład z produkcją mieszaną
5. Zakłady przemysłowe cukiernicze, ciastkarskie i pokrewne

A teraz przyjrzyjmy się, jakie potrzeby mają zakłady znajdujące się w poszczególnych grupach i jak je najefektywniej zaspokoić.

Ad 1.

Właściciele typowych małych, często rodzinnych zakładów cukierniczych na ogół borykają się z problem mycia drobnego osprzętu cukierniczego, niewielkiej liczby blaszek i koszy transportowych. Na ogół nie dysponują one zbyt dużą powierzchnią. Sprawą niezwykle wagi w przypadku cukierni bez względu na jej wielkość jest zapewnienie, aby myte przedmioty nie były tylko czyste optycznie, ale i zdezynfekowane. W małych cukierniach nie ma na ogół oddzielnego etatu zmywającej. Idealnym rozwiązaniem jest wówczas zakup maszyny komorowej Jeros 8110, lub maksymalnie 8115 z pełnym kompletem stojaków. Maszyna taka daje Państwu możliwość swobodnego mycia wszystkich wymienionych wyżej przedmiotów. Najistotniejszą sprawą jest gwarancja dezynfekcji termicznej. Następuje ona podczas płukania w temperaturach przekraczających 78 °C. Maksymalna temperatura wyparzenia, jaką można samodzielnie ustawić to 90 °C. Dzięki zamontowanemu wewnątrz maszyny kranowi bez problemu uporamamy się z problemem braku wolnej powierzchni, albowiem można ją postawić na miejscu istniejącego zlewozmywaka.

Ad 2.

W małych piekarniach sytuacja wygląda nieco inaczej. Elementy, które wymagają mycia lub czyszczenia to: kosze transportowe przeważnie w niewielkich ilościach oraz blachy i formy wypiekowe. Do blach piekarniczych służą specjalne maszyny czyszczące na sucho szczotkami stalowymi i tak naprawdę tylko one dają wysoką skuteczność. We wszystkich zmywarkach blachy i formy wypiekowe można jedynie odmaczać przed mechanicznym zdjęciem nagaru, po czym czynność mycia należy powtórzyć. Tylko w ten sposób można uzyskać zadowalającą skuteczność. Jeśli liczba koszy nie przekracza 400 – 600 szt. w zależności od ich wysokości wystarczającą maszyną jest Jeros 8115. Nie polecam zdecydowanie maszyny tunelowej ani modelu 8110, gdyż jest węższy i nie zmieszczą się do niego np. blachy czy formy zespolone o szerokości 80 cm.

Ad 3.

Zakłady należące do tej grupy są najczęściej spotykane w Polsce, szczególnie te z mieszaną produkcją piekarniczą i cukierniczą. Czytelnicy należący do tej grupy mają właśnie największe problemy z doбором odpowiedniego modelu do swoich potrzeb. Dlatego tej grupie poświęcimy najwięcej czasu. Zakłady te mają różne profile produkcji i najróżniejszy asortyment. Będą one wybierać najczęściej pomiędzy modelami: 8115, 8130, KSM 200 lub ich kombinacjami.

Najczytelniejszym kluczem wyboru jest stan posiadania w zakładzie koszy i blaszek cukierniczych. Zakłady mające na stanie ponad 1000 koszy powinny wybrać bezwzględnie maszynę Jeros KSM 200 najlepiej z możliwością 1 osobowej obsługi. Jeśli profil produkcji cukierniczej w tym zakładzie jest mocno rozwinięty warto pomyśleć również o niedużej maszynie do mycia drobnego osprzętu i tacek cukierniczych.

Duża liczba klientów z tej grupy jest w stanie znaleźć swój złoty środek w jednej uniwersalnej maszynie. Taką może być model 8130. Maszyna dysponująca dużą komorą z ruchomą ramą myjącą, na której umieszczone są dysze ze wszystkich czterech stron jest w stanie umyć w ciągu jednego cyklu:

- a) 45 tacek cukierniczych 40 x 60, co daje ok. 700-800 szt./h
- b) 15 szt. blach 60 x 80 i jednocześnie 15 szt. 40 x 60 podczas tego samego cyklu, co daje odpowiednio: 230 i 230 szt./h
- c) 9 ażurowanych koszy transportowych wysokości 20 cm (bez układania koszy jeden na drugim), co daje 270 szt./h
- d) 3 kosze o wysokość 40 cm bez względu na to czy ażurowane czy pełne, czyli ok. 90 szt./h
- e) dzieże nawet od dużych ubijaczek
- f) duże ilości drobnego sprzętu

Zakładom posiadającym do ok. 500 – 600 koszy (szczególnie tych niskich) oraz do ok. 400 tacek powinna wystarczyć maszyna Jeros 8115. Wydajności godzinowe odpowiednio w wyszczególnionych powyżej typach asortymentowych przedstawiają się w przybliżeniu następująco:

- a) 400-450 szt./h
- b) 230 szt./h
- c) 120-180 szt./h
- d) 60

Zakłady o profilu czysto cukierniczym wybierają niejednokrotnie jeszcze inny wariant, mianowicie dwóch modeli kapturowych np. Jeros 8110 i 8130. Takie rozwiązanie możliwe jest przy posiadaniu dość sporej ilości koszy ale niskich, które ustawia się obok siebie pionowo w modelu 8130, który oprócz mycia tych koszy obsługuje jeszcze tacki cukiernicze. Mała maszyna Jeros 8110 znajduje się wówczas na deserowni i obsługuje na bieżąco mycie drobnego sprzętu i elementów maszyn cukierniczych.

Ad 4.

Zakłady duże są na ogół skazane na posiadanie zarówno maszyny przelotowej jak i kapturowej. Sprawę wyboru pomiędzy KSM 200 i KSM 300 rozwiązaliśmy wyznaczeniem liczby posiadania 2500 – 3000 pojemników. Dla plasujących się powyżej tej liczby bardziej uzasadnionym

ekonomicznie jest wybór maszyny KSM 300 różniące się od swojej mniejszej siostry szerokością podawania kosza a co za tym idzie 50% większą wydajnością. Maszyna ta wyposażona jest również w drugą pompę myjącą dla zwiększenia skuteczności mycia szybciej transportowanych koszy. Wybór maszyny kapturowej determinuje już jedynie wg przyjętych założeń liczba posiadanych blach i tacek cukierniczych, ale również innych mytych przedmiotów jak np. ranty do biszkoptów. W większości przypadków wybór pada jednak na Jeros 8130 z racji na jej bardzo wysoką skuteczność i wielowariantowość zastosowania. Jeśli model 8130 okaże się zbyt mały można posilkować się zmywarką 8150 nazywana elastyczną, z tego powodu, że klient sam określa gabaryty komory myjącej. Praktyczną ciekawostką jest tutaj system automatycznego zamykania i otwierania pokrywy komory myjącej.

Ad 5.

W zakładach przemysłowych paleta przedmiotów, które należy myć jest zupełnie inna. Najczęściej myje się skomplikowane części maszyn i linii produkcyjnych. Na ogół trzeba to zrobić w bardzo krótkim czasie choć w niezbyt dużej częstotliwości. Wszystko po to, aby maksymalnie skrócić przerwę technologiczną a co za tym idzie zminimalizować straty spowodowane zatrzymaniem całej linii technologicznej. Przedmioty myte w tej grupie są na ogół dość skomplikowanymi, wielozakamarkowymi elementami. Bardzo istotna jest tutaj wysoka skuteczność i podwyższona siła mycia. Toteż wybierane są maszyny takie jak Jeros 8116, 8120, 8130, 8150 w zależności od gabarytów mytych przedmiotów i wymaganej efektywności.

Mam nadzieję, że ten artykuł, choć oparty na uproszczonych kryteriach pomoże Państwu w podjęciu właściwej decyzji. Złoty środek nie zawsze jest możliwy do znalezienia, aczkolwiek niezależnie od wielkości i profilu zakładu każda inwestycja powinna być racjonalna. W czasach silnej konkurencji należy liczyć nie tylko efektywność inwestycji w maszyny bezpośrednio związane z produkcją, ale również nakłady ponoszone na usprawnienie czy też podniesienie jakości produkcji lub efektywności organizacji pracy.

Michał Barcicki

507 088 501, mb@hert.pl