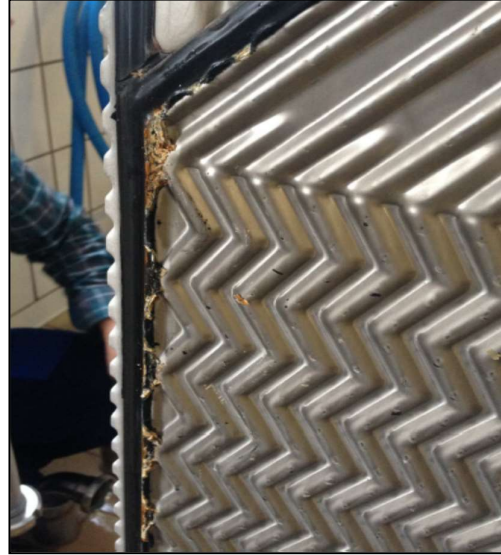


Reinigung des Plattenapparates



Plattenwärmetauscher



Rückstände an Dichtung im Übergang zur Platte feststellbar

Im Grundsatz gilt: Ausstossen mit Wasser bis das keine sichtbaren Trübungen mehr vorhanden sind und sofortige korrekte Reinigung verhindern Rückstände!

Reinigungsablauf:

- Nach der Fabrikation ausstossen mit Wasser bis keine Trübung sichtbar ist.
- Zirkulationsreinigung mit Lauge (zugelassenes Mittel in Konzentration und Temperatur auf die Anlage abgestimmt).
- Zwischenspülung mit Trinkwasser.
- Zirkulationsreinigung mit Säure (zugelassenes Mittel in Konzentration und Temperatur auf die Anlage abgestimmt).
- Schlusspülung mit Wasser (Trinkwasserqualität).
- Allenfalls kann zusätzlich ein Desinfektionsmittel (z.T. sporadisch) zugesetzt werden (Dosierungsangaben beachten).

Temperatur, Zeit, Mechanik und Dosierung abgestimmt auf die Anlage!

Grundsätze für eine korrekte Reinigung:

- Fließgeschwindigkeit sollte mind. 2m/sec betragen.
- Für den Praktiker heisst das, dass die Durchflussrate um mindestens einen Drittel höher sein sollte als während der Produktion (verstärkt den Reinigungseffekt).
- Allfällige vorhandene Blenden sind für die Reinigung zu entfernen.

- Bei vorhandenen Bypässen sollte dieser jeweils im Reinigungsablauf ca.3 Min. vollständig geöffnet sein und ansonsten geschlossen (jeweils 3 Min offen bei Vorspülen, Lauge, Zwischenspülung, Säure und Schlusspülung).
- Während des Reinigungsablaufes auch während ca. 1 Min den geschlossenen Kreislauf (über Umschaltventil) gleich wie beim Bypass durchführen.
- Zur Erzielung einer optimalen Reinigung sollte die Fließrichtung der Reinigungs-lösung gegenüber der des Produktes umgekehrt werden (sofern technisch möglich).
- Die Reinigung muss hinsichtlich Reinigungsmittel, Volumenstrom, Temperatur und Dauer auf die Materialien, wie auch auf die Art der Verschmutzung abgestimmt sein.

Inbetriebnahme:

- Ausstossen des Standwassers im Plattenpasteur mit frischem Wasser (Trinkwasserqualität).
- Anschliessendes Heiss- oder Sterilfahren des Plattenapparates und Ausstossen über die vorhanden Leitungen bis zum gewünschten Ort.

Wartung:

- Temperaturschreiber funktioniert korrekt und wurde überprüft.
- Kontrolle des Umschaltventils, Funktionstüchtigkeit und Dichtheit gewährleistet.
- Sauberheitskontrollen der Platten (mind. alle zwei Jahre).
- Kontrolle auf Plattenrisse (mind. alle zwei Jahre).
- Grundsätzliche Wartung der übrigen Anlagenkomponenten.
- Prüfmittelüberwachung regelmässig durchgeführt.

Kontrollen:

- Der Betrieb kontrolliert die Güte der Reinigung und der Sterilisation bei der Wärmebehandlungsanlage (z.B Keimzahlbestimmung erstes Produkt, Spülwasserkontrolle, Reinfektionstiter).
- Eventuelle mikrobiologische Kontrolle des Standwassers.
- Phosphatasenachweis (dokumentiert).
- Bei technischen Ausbauten und Erweiterungen ist es unerlässlich die Reinigung entsprechend der Leistung zur überprüfen und ebenfalls an zu passen.

Bei Fragen, zögern Sie nicht und Rufen Sie uns an.