

Санитарная обработка термокамер

Проблемы и решения

Среди всех санитарно-гигиенических мероприятий, проводимых на мясоперерабатывающих предприятиях, процесс мойки термокамер всегда стоит особняком, поскольку результат этой процедуры, ее продолжительность и периодичность оказывает существенное влияние, как на качество готовой продукции, так и на ее количество, произведенное в единицу времени.

Производители оборудования в теории часто гарантируют достижение результата при осуществлении одной только автоматической мойки термокамеры. На наш взгляд, это практически невозможно без дополнения этой процедуры стадией финальной мойки камеры при помощи пеногенератора или пенной станции. Особенно это бывает ощутимо на некоторых проблемных участках термокамер (полы, углы, потолки), которые в зависимости от конструктивных особенностей копильного и варочного оборудования носят индивидуальный характер.

Кроме того, общеизвестно, что на практике мясоперерабатывающие предприятия, гонясь за увеличением производительности, зачастую эксплуатируют оборудование значительно интенсивнее рекомендованных режимов. В результате стадия финальной мойки с помощью пенных устройств становится столь же важным элементом санитарной обработки камеры, сколь и ее санитарная обработка в автоматическом режиме.

Как правило, после монтажа и запуска камеры в эксплуатацию работники мясного производства получают от производителей оборудования стандартную методику мойки установленного оборудования, которая должна обеспечивать приемлемый результат. Но реалии таковы, что обычно прописанная методика не в состоянии дать одинаково хороший результат даже для двух одинаковых термокамер, работающих с разной нагрузкой или с разной копильной щепой. Именно поэтому грамотные и опытные термисты часто корректируют процедуру санитарной обработки в зависимости от условий эксплуатации камер и применяемых моющих средств.

Общеизвестно, что наиболее популярными препаратами для санитарной обработки копильного и варочного оборудования являются сильнощелочные пенные средства, которые обычно с успехом применяются, как для автоматической мойки, так и для финальной обработки камеры при помощи пенных устройств. Именно такие продукты и рекомендуют обычно большинство производителей камер, и они действительно блестяще справляются со своей



задачей на этапе финальной мойки стен, полов и потолков камер.

Но на стадии автоматической мойки результаты применения таких средств могут иногда оказаться не столь впечатляющими. Однако это обычно обнаруживается не сразу, а лишь впоследствии, при периодическом выбросе смолы в процессе выполнения технологической процедуры, что приводит к отбраковке части произведенной продукции и, несомненно, говорит о неудовлетворительном качестве автоматической мойки камеры.

Автоматическая мойка внутренних коммуникаций любой термокамеры происходит путем прохождения через них под определенным давлением рабочего раствора моющего средства. Попадает он туда либо путем непосредственного впрыскивания в поток воды концентрата препарата, либо путем подачи предварительно подготовленного рабочего раствора из специальной емкости.

Если для осуществления процедуры используется пенное моющее средство, то при прохождении его водного раствора по коммуникациям в условиях высоких температур внутри трубы этот раствор реально существует в двух видах: в виде жидкости и в виде пены.

При этом обильно образующаяся пена препятствует нормальному смачиванию внутренних поверхностей трубы движущейся жидкостью. Таким образом, возникает опасность того, что тяжелые смолистые отложения не полностью удаляются даже с прямых участков коммуникаций. На изогнутых же участках, где существует возможность образования застойных зон, такая опасность повышается в разы. Все это и приводит потом к выбросам смолы на готовую продукцию в процессе проведения технологических операций.

Как же обезопасить себя от таких явлений?

На наш взгляд, возможной альтернативой здесь станет применение для автоматической мойки термокамер сильнощелочных препаратов с пеногасящими добавками либо их смеси с пенными средствами. Такие продукты позволяют исключить или минимизировать вероятность образования пены в замкнутом внутреннем пространстве трубы и обеспечить непосредственное воздействие рабочего раствора на смолистые отложения, которые значительно лучше удаляются благодаря еще и гидродинамической составляющей.

Таким образом, суммируя вышесказанное, можно утверждать, что санитарная обработка термокамер всегда складывается из двух этапов: автоматической мойки систем коммуникаций и самой камеры и финальной обработки всех внутренних плоскостей камеры.

Для последнего этапа всегда применяются только пенные моющие средства, поскольку речь идет об удалении загрязнений с больших открытых площадей. Здесь наличие пены оказывает положительное воздействие на процесс удаления остаточных загрязнений, так как способствует увеличению времени контакта действующих веществ с обрабатываемой поверхностью.

Для автоматической же мойки камер зачастую целесообразнее применять беспенные препараты (либо их смеси с пенными средствами), которые благодаря лучшему контакту с внутренней поверхностью коммуникаций и гидродинамической составляющей способствуют лучшему удалению из дымоподводящих путей тяжелых смолистых загрязнений.

Мы готовы предложить специалистам мясоперерабатывающей отрасли оптимальные решения проблем санитарной обработки коптильных и варочных камер с использованием современных моющих средств под торговой маркой Calgonit. Вся предлагаемая химическая продукция отвечает требованиям норм безопасности Европейского сообщества и стандартов DIN EN ISO 9001:2008 и 14001:2004, зарегистрирована в станах Таможенного союза и находит широкое применение у специалистов отрасли, реально помогая обеспечивать стабильно высокий уровень гигиены, а соответственно, и качество конечных продуктов.

Александр Ханумян,
генеральный директор ООО «КАЛВАТИС»