Industrie-Waschanlage für Bleche, Körbe und Backformen

Artikel vom **27. Juli 2026**
Reinigungsanlagen

Die Mohn GmbH hat bei der Göttinger Bäckerei Küster eine neue Korb- und Blechwaschanlage vom Typ »DLWA-800 BACK-Highline BS3H« umgesetzt. Sie reinigt unterschiedliche Waschgüter im Durchlauf, reduziert Restfeuchte und unterstützt den Materialfluss in der Backwarenproduktion.



Industrie-Waschanlage zur Reinigung und Trocknung von Blechen, Körben und Backformen (Bild: Mohn).

In der Backwarenproduktion entscheidet nicht nur der Ofen über den Ablauf. Auch Bleche, Körbe, Formen, Dielen und Gerätschaften müssen nach der Reinigung schnell wieder einsatzbereit sein. Bei Bäckerei Küster in Göttingen ersetzte die Mohn GmbH deshalb eine Durchlauf-Waschanlage aus dem Jahr 2000 durch eine neue Korb- und Blechwaschanlage. Die bisherige Maschine hatte über viele Jahre gearbeitet, verursachte zuletzt aber mehr Reparaturaufwand und bot bei Abblasleistung, Wartungsfreundlichkeit und Energieeffizienz nicht mehr die heute technisch möglichen Optionen. Realisiert wurde eine Korb- und Blechwaschanlage des Typs »DLWA-800

BACK-Highline BS3H« für Reinigung und Abblas-Trocknung im Durchlaufverfahren. Ziel war keine reine Steigerung der Stundenleistung. Entscheidend war ein stabilerer Gesamtprozess: Waschgüter aufnehmen, reinigen, Restfeuchte reduzieren und sie zügig in den innerbetrieblichen Umlauf zurückführen.

Reinigung für unterschiedliche Waschgüter

Bei Blechen und Körben im Grundmaß 600 mm × 400 mm erreicht die Anlage je nach Verschmutzung etwa 600 bis 800 Stück pro Stunde. Die Förderleistung lässt sich zwischen 400 und 900 Stück pro Stunde einstellen. Bei stärker anhaftenden Rückständen wird die Geschwindigkeit reduziert, damit die Waschgüter länger in den Behandlungszonen bleiben. Zum Einsatzspektrum gehören unter anderem Weißbleche mit Vierrand, Lochbleche, Frosterbleche, Dielen, Schnittenbleche, Rollis, Korbbrotformen, Kleinteile in Standardkörben sowie Ringoplast- und Euronorm-Körbe bis 320 mm Höhe. Diese Vielfalt stellt unterschiedliche Anforderungen an Wasserführung, Behandlungszeit und Abblasung. Besonderes Augenmerk lag auf Schnittenblechen, die im Vergleich zur alten Anlage umfassender und gleichmäßiger beaufschlagt werden sollten. Die Hauptwaschzone ist 3600 mm lang und verfügt über einen 800-l-Waschtank. Eine Edelstahlkreiselpumpe mit 11 kW fördert rund 2000 l/min bei 2,5 bar. Über querlaufende Vierkantrohre und gefräste Edelstahl-Flachstrahldüsen wird die Waschflüssigkeit gezielt aufgebracht. Werkzeuglos entnehmbare Düsenarme und ein außen liegender, gut zugänglicher Filtertank erleichtern Kontrolle, Reinigung und Servicearbeiten.

Abblas-Trocknung mit beheizter Prozessluft

Ein wesentlicher Unterschied zur Vorgängeranlage liegt in der Abblas-Trocknung. Das 2700 mm lange Abblasmodul arbeitet mit drei Motoren mit je 5 kW. Angepasste Edelstahl-Luftmesser blasen anhaftendes Wasser von Blechen, Körben, Dielen und Formen ab. Das aufgefangene Restwasser wird in die Hauptwaschung zurückgeführt. Zusätzlich erwärmt ein Heißwasserwärmetauscher die Prozessluft. Er ist in die Rücklaufleitung der Heizwasserversorgung eingebunden und nutzt vorhandene Wärmeenergie für den Abblasprozess. So verlassen die Waschgüter die Anlage mit reduzierter Restfeuchte und können schneller weiterverwendet werden.

Energie, Materialfluss und Wartung

Die Wrasenabsaugung erfasst feuchte Luft gezielt im Einlaufbereich und am Beginn der Abblas-Trocknung. Dadurch wird keine warme Prozessluft direkt aus der Hauptwaschzone entnommen. In den Projektunterlagen wird gegenüber Maschinen mit direkter Absaugung aus dem Waschbereich ein um etwa 30 kW reduzierter Energiebedarf genannt. Eine doppelwandige, wärme- und schallgedämmte Tunnelkonstruktion begrenzt Wärmeverluste und reduziert die Geräuschentwicklung im Betrieb. Die Waschgüter werden einspurig auf rund 1000 mm Übergabehöhe eingebracht und verlassen die Anlage am Auslauf auf ergonomischer Arbeitshöhe. Dort befindet sich eine 1500 mm lange, hochklappbare Auslaufrollenbahn mit Gegengewicht. Ein Stauschalter überwacht den Materialabfluss. Einschließlich Auslaufrollenbahn beträgt die Gesamtlänge 10.300 mm. Der Auslauf bleibt damit auch für eine spätere Anbindung an weiterführende Fördertechnik offen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Innowatech GmbH
Alte Kaserne 28

D-72186 Empfingen
07485 978747-0
info@innowatech.de
www.innowatech.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag