



Nachhaltigkeit in Premium-Qualität

Eine innovative Industriewaschanlage in hochmoderner Drei-Tank-Bauweise von Mohn revolutioniert beim Familienunternehmen Bahlmann den Reinigungsprozess der Kalbfleischproduktion.

Seit über 50 Jahren steht das Familienunternehmen Bahlmann in Lindern im Landkreis Oldenburg für höchste Qualität in der Kalbfleischproduktion. Im August 2022 setzte das Unternehmen mit der Inbetriebnahme einer hochmodernen Drei-Tank-Waschanlage einen Meilenstein für Effizienz und Nachhaltigkeit. Diese Anlage mit einer beeindruckenden Länge von 26 Metern ermöglicht die effiziente Reinigung von Euronorm-Behältern im Durchlaufverfahren. Sie beinhaltet innovative Funktionen wie Etikettenentfernung und Trocknung.

Das ist Bahlmann

Bahlmann Kalbfleisch in Lindern ist ein norddeutsches Unternehmen, das sich auf die hochwertige Produktion und Verarbeitung von Kalbfleisch spezialisiert hat. Mit langjähriger Erfahrung in der Fleischbranche setzt die Hubert Bahlmann GmbH & Co. Versand-schlachterei Spezialmischfutterwerk KG, so der volle Name des Unternehmens, auf nachhaltige und artgerechte Aufzuchtmethoden, um qualitativ erstklassiges Kalbfleisch zu liefern. Bahlmann legt großen Wert auf Transparenz entlang der Lieferkette und pflegt enge Partnerschaften mit Landwirten, um höchste Standards in Bezug auf Tierwohl und Produktqualität zu gewährleisten.

Das ist die Mohn GmbH

Die Mohn GmbH in Meinerzhagen, gegründet 1994, ist ein familiengeführtes, mittelständisches Unternehmen mit beinahe drei Jahrzehnten Erfahrung im Bereich Personal- und Betriebshygiene. Das Team besteht aus über 40 Mitarbeitern, die Lösungen aus einer Hand für individuelle Anforderungen bieten. Die Schleusen sorgen für eine zuverlässige Kontrolle der Hygienevorschriften und minimieren das Risiko von Kontaminationen in der Lebensmittelindustrie.

Sustainability in Premium Quality

An innovative industrial washing system with a state-of-the-art three-tank design from Mohn is revolutionizing at the Bahlmann family business the cleaning process for veal production.

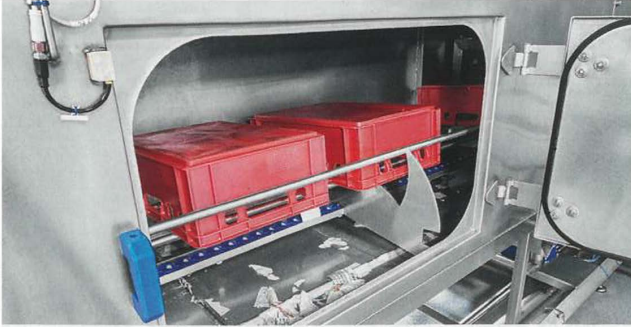
For over 50 years, the Bahlmann family business in Lindern in the district of Oldenburg has stood for the highest quality in veal production. In August 2022, the company set a milestone for efficiency and sustainability with the commissioning of a state-of-the-art three-tank washing system. This system, with an impressive length of 26 meters, enables the efficient cleaning of Euro-norm containers in a continuous process. It includes innovative functions such as label removal and drying.

Demanding challenges

The challenges of the project were demanding and formed the basis for a pioneering solution:

- Cleaning and drying of E1 and E2 Euronorm containers with a capacity of 1,000 containers per hour.

Continue on page 40 →



Anspruchsvolle Herausforderungen

Die Herausforderungen des Projekts waren anspruchsvoll und bildeten die Grundlage für eine wegweisende Lösung:

- Reinigung und Trocknung von E1- und E2-Euronorm-Behältern mit einer Kapazität von 1.000 Behältern pro Stunde.
- Einspurige Behälterbeförderung durch die Anlage, beginnend quer im Einlaufbereich und später längs in der Auslaufzone.
- Etikettenentfernung von allen vier Seiten der Behälter, mit rückstandsloser Entfernung sämtlicher Klebereste.
- Nutzung der Abwärme aus der Biogasanlage über einen Wärmetauscher.

- Minimaler Verbrauch von höchstens 0,6 Litern Wasser pro Behälter bei voller Auslastung.

Die Zonen der Anlage

Überwacht wird die Waschanlage durch einen Druckwächter. Abweichungen vom vorgegebenen Druck meldet das System über eine LED-Signalampel Siemens S7.

Ein automatisches Tankbefüllungssystem mit programmierbarer Zeitsteuerung gewährleistet die Vorbereitung der Anlage vor Arbeitsbeginn einschließlich automatischer Verschlussfunktion des Tanks.

GERMOS NESS

Anlagen für die Nahrungsmittelindustrie
Installations for the Food Industry

GERMOS NESS – IHR PARTNER FÜR DEN GUTEN GESCHMACK

Ob Räuchern, Kochen, Backen, Reifen...
Unsere Anlagen werden auf den individuellen Kundenbedarf angepasst.

- Anlagenkapazität: 1 bis 14 Wagen (1- oder 2-reihig)
- Einzellüftersystem oder Zentrallüftersystem
- geschlossenes Circo-Smoke-System oder offenes System
- Durchgangsanlagen optional
- Mögliche Türausführungen: Schwingtür mit/ohne Fenster oder großem Schauglas, Hubtür
- Heiß-, oder Kaltrauch sowie Reifeanlagen
- Kombinierbar mit verschiedenen Rauchverfahren
- Mit horizontaler oder vertikaler Luftführung
- Sondermaße erfüllen wir gerne auf Anfrage

Unsere Anlagen sind in den verschiedensten Bereichen anwendbar:

- Wurst- und Fleischprodukte
- Käse
- Fisch
- Sonderanwendungen, wie Tofu, Früchte, Gemüse, Brauereiprodukte und vieles mehr!

Gerne erarbeiten wir für Sie die optimale Lösung und Ihr individuelles Angebot.



Die Waschanlage besteht aus verschiedenen Zonen, welche die effiziente Reinigung und Trocknung der Behälter sicherstellen:

- Einlaufzone mit Grobschmutzabwurf: Mit 800 mm Länge und einem separat angetriebenen 180° Förderband.
- Vorwasch- und Einweichzone: 10.800 mm, mit 1.000 Liter Trommelfiltertank und effizientem Einsatz der Abwärme der nachgelagerten Zonen.
- Hauptwaschzone mit Etikettenentfernung: 3.600 mm, elektrisch beheizt, mit Edelstahlkreiselpumpe.
- Antriebtrennzone mit Drehvorrichtung: Für die Drehung der Behälter von Quer- auf Längsrichtung.
- Spülzone mit Etikettenentfernung: 3.600 mm, mit separatem Trommelfiltertank und leistungsstarker Edelstahlkreiselpumpe.

Herausragende Trocknung

Die Anlage gewährleistet eine Etikettenentfernungsrates von mindestens 90 Prozent an den Quer- und Längsseiten der Behälter durch innovative Pumpen- und Düsenteknik. Die effiziente Trocknungszone, mit elektrischer Beheizung, leistungsstarken Ventilatoren und speziellen Luftdüsen, sorgt für ein imposantes Trocknungsergebnis mit einer Restfeuchte von nur 6 Gramm, 180 Sekunden nachdem die Behälter die Trocknungszone verlassen haben. Bahlmann setzt mit der Mohn-Anlage nicht nur auf eine innovative Technologie, sondern auch auf umweltbewusste Prozesse, um auch weiterhin höchste Qualitätsstandards in der Kalbfleischproduktion zu gewährleisten.

→ Continued from page 38

- Single-lane container transport through the system, starting crosswise in the infeed area and later lengthwise in the discharge zone.
- Label removal from all four sides of the containers, with residue-free removal of all adhesive residues.
- Utilization of waste heat from the biogas plant via a heat exchanger.
- Minimum consumption of no more than 0.6 liters of water per container at full capacity.

The washing system is monitored by a pressure switch. The system reports deviations from the specified pressure via a Siemens S7 LED signal light. An automatic tank filling system with programmable time control ensures that the system is prepared before work starts, including an automatic tank closure function.

The zones of the system

The washing system consists of various zones that ensure efficient cleaning and drying of the containers:

- Inlet zone with coarse dirt discharge: with a length of 800 mm and a separately driven 180° conveyor belt.
- Pre-washing and soaking zone: 10,800 mm, with 1,000 liter drum filter tank and efficient use of waste heat from the downstream zones.
- Main washing zone with label removal: 3,600 mm, electrically heated, with stainless steel centrifugal pump.



- Drive separation zone with turning device: For turning the containers from transverse to longitudinal direction.
- Rinsing zone with label removal: 3,600 mm, with separate drum filter tank and powerful stainless steel centrifugal pump.

Outstanding drying

The system guarantees a label removal rate of at least 90% on the transverse and longitudinal sides of the containers thanks to innovative pump and nozzle technology. The efficient drying zone, with electric heating, powerful fans and special air nozzles, ensures an outstanding drying result with a residual moisture content of just 6 g, 180 seconds after the containers have left the drying zone. With the Mohn system, Bahlmann not only relies on innovative technology, but also on environmentally conscious processes to ensure the highest quality standards in veal production.

This is Bahlmann

Bahlmann Kalbfleisch in Lindern is a northern German company that specializes in the high-quality production and processing of veal. With many years of experience in the meat industry, Hubert Bahlmann GmbH & Co. Versandschlachtereier Spezialmischfutterwerk KG, as the company is fully known, relies on sustainable and species-appropriate rearing methods to supply top-quality veal. Bahlmann attaches great importance to transparency along the supply chain and maintains close partnerships with farmers to ensure the highest standards of animal welfare and product quality.

This is Mohn GmbH

Mohn GmbH in Meinerzhagen, founded in 1994, is a family-run, medium-sized company with almost three decades of experience in the field of personal and industrial hygiene. The team consists of over 40 employees who offer one-stop solutions for individual requirements. The airlocks ensure reliable control of hygiene regulations and minimize the risk of contamination in the food industry.