



DAS UNTERNEHMEN GEHRIG GROUP

Als Schweizer Marktführerin für professionelle Gastronomielösungen sowie im Bereich Hygieneprodukte für Heime und Spitäler führt die GEHRIG GROUP ein ausgewähltes Produktsortiment für höchste Ansprüche und entwickelt massgeschneiderte und effiziente Reinigungskonzepte. Mit Premium-Marken, qualitativ hochwertigen Produkten sowie einem zuverlässigen Kundendienst setzt sich die GEHRIG GROUP für den Erfolg ihrer Kunden ein. GEHRIG GROUP bietet eine umfassende Beratung sowie Begleitung bei der Evaluation von Produkten und unterstützt bei der erfolgreichen Planung und Realisierung von individuellen Lösungen. Für den Unterhalt setzt die GEHRIG GROUP auf ein schweizweites Netz von rund 90 ausgebildeten Technikern, die an 365 Tagen im Jahr jederzeit schnell vor Ort sind.

Das Premium Markensortiment der GEHRIG GROUP:
Gehrig, Hildebrand, Hobart, Eloma, Moretti Forni, Thermoplan, Faema, Horcher, FSB, Aqualyt.



Hauptsitz

Gehrig Group AG
Bäulerwisenstrasse 1
8152 Glattbrugg
T +41 43 211 56 56
F +41 43 211 56 99

Niederlassungen

Gehrig Group SA
Avenue des Baumettes 3
1020 Renens
T +41 21 631 90 60
F +41 21 631 90 79

Gehrig Group SA
Via al Fiume 1
6929 Gravesano
T +41 91 600 16 10
F +41 91 600 16 11

Kundendienst **0800 22 77 77**
Reinigungsmittel **0800 44 77 77**

info@gehriggroup.ch
gehriggroup.ch | gehriggroupcare.ch | ggplus.ch



Hobart Reinigungsanlage beim
Schweizer Familienbetrieb HUG AG

1 SPÜLMASCHINE FÜR 14'400 BACKBLECHE PRO TAG

Referenzbericht HUG AG | GEHRIG GROUP AG

Neben bekannten Guetzi, Zwieback und Crackers stellt das Schweizer Traditionsunternehmen HUG AG auch Tartelettes her, die kleinen Tortenböden für Desserts. Eine automatisierte Reinigungsanlage von Hobart sorgt dafür, dass die Backbleche laufend einwandfrei gereinigt werden. Auch für Lebensmittel-Produktionsbetriebe liefert die GEHRIG GROUP AG die optimale Reinigungsanlage.

Die Tartelette-Produktion bei HUG in Malters (LU) läuft vollautomatisch im 24-Stunden-Betrieb. Auf ihrer Reise durch die Produktionslinie werden die Backbleche, sie gleichen Muffinblechen, zuerst mit Mürbeteig befüllt. Dann gehts durch einen langen Ofen, und nach einer Strecke zum Abkühlen nehmen Roboter die fertigen Tartelettes aus der Form und verpacken sie. Nun gilt es, die Backbleche von angebackenen Teigresten zu befreien und zu reinigen, damit sie möglichst rasch bereit sind für die nächste Runde.



Die Hobart Reinigungsanlage ist direkt in die Produktionslinie integriert und sorgt für die automatisierte Reinigung der Backbleche.

Spülmaschine in Prozess integriert

«Bisher haben wir die Bleche nach dem Backen mit Bürsten und Druckluft gereinigt und sie intervallmässig auf Handwagen in den Keller transportiert, um sie dort von Hand in eine Bandspülmaschine zu geben», erklärt Ivan Wyssen, technischer Projektleiter der HUG AG. Damit habe man einerseits einen grossen Aufwand gehabt, andererseits aber keine gleichbleibende Qualität. Seit dem Austausch der Maschine werden die Backbleche nun automatisiert gereinigt – durch eine Hobart Reinigungsanlage, die direkt in die Produktionslinie integriert ist.

«Die Verantwortlichen von HUG fanden, die Bleche dürften gerne etwas weniger sauber sein. So etwas hatte ich wirklich noch nie gehört.»

Jean-François Longchamp,
Key Account Manager
GEHRIG GROUP AG

Zehn Backbleche pro Minute

Die neue Maschine reinigt zehn Backbleche pro Minute, also 14'400 Stück pro Tag! Die 50 Zentimeter langen Bleche werden automatisch in die Spülmaschine gegeben, mit hohem Wasserdruck gewaschen und mit warmer Luft getrocknet. «Die Trockenheit ist enorm wichtig», erklärt Bruno Fuchs, der bei HUG die technische Verantwortung für die Tartelette-Anlage trägt. «Feuchtigkeit wäre ein Risiko. Sie würde unter anderem dazu führen, dass der Teig am Blech haften bleibt.» Und damit spricht Bruno Fuchs eine von mehreren Spezialanforderungen an, mit denen sich HUG an die GEHRIG GROUP AG wandte.

Schmutz weg, Fett soll bleiben

Um ein Klebenbleiben des Teigs zu verhindern, ist auch wichtig, dass die Backbleche beim Waschen nicht 100 Prozent entfettet werden. Jean-François Longchamp, Key Account Manager der GEHRIG GROUP, erinnert sich an seine grosse Verwunderung bei den ersten Waschtests mit der neuen Anlage. «Die Verantwortlichen von HUG fanden, die Bleche dürften gerne etwas weniger sauber sein. So etwas hatte ich wirklich noch nie gehört», erzählt er lachend. Nach weiteren Tests fand man eine Lösung wie auch für die äusserst knappen Platzverhältnisse in den Produktionsräumlichkeiten.



Innovative PROTRONIC XL Steuerung.

gehriggroup.ch | hug-familie.ch

Wasser- aufbereitung

Das Ergebnis des Reinigungsprozesses hängt wesentlich von der Wasserqualität ab. Ist die Qualität noch ungenügend, kann die GEHRIG GROUP dank ihrem breiten Sortiment an Wasseraufbereitungsanlagen die optimale Lösung anbieten.
Ein Plus für alle, welche die Vorteile eines Rundum-Services aus einer Hand erkennen und schätzen.

«Die Beratung und Unterstützung durch die GEHRIG GROUP war absolut vorbildlich, schnell und konstruktiv.»

Ivan Wyssen,
Technischer Projektleiter HUG AG

Chemie ist entscheidend

Wie immer in der gewerblichen Reinigung spielt die Chemie hier eine wesentliche Rolle. Mit ihrem breiten Know-how und der firmeneigenen Chemie der Marke Aqualyt konnten die Spezialisten der GEHRIG GROUP AG sehr schnell das gewünschte Resultat erzielen. Die HUG AG setzt nun Aqualyt-Chemie ein, die ganz auf die Hobart-Maschine abgestimmt ist, und hat den Vorteil, auch im Betrieb der Spülmaschine alles aus einer Hand zu bekommen.

Besondere Anforderungen gab es bei der HUG AG nicht nur bezüglich Reinigungs- und Trocknungsgrad der Bleche, sondern auch räumlich. Denn die Platzverhältnisse in den Produktionsräumlichkeiten sind äusserst knapp.

Hochleistung auf engstem Raum

«Wir waren vor allem in der Höhe sehr limitiert», sagt Ivan Wyssen von der HUG AG. «Am Schluss ging es um ein paar wenige Zentimeter.» Der Betriebsingenieur von Hobart habe die besonderen Bedürfnisse sehr rasch erkannt und eine massgeschneiderte Lösung entwickelt, eine Spezialanfertigung. «Die Beratung und Unterstützung durch die GEHRIG GROUP war absolut vorbildlich, schnell und konstruktiv», so Ivan Wyssen. Lieferung, Montage, Inbetriebnahme und Schulung: Die GEHRIG GROUP habe alles sorgfältig geplant und umgesetzt, das Ganze habe einwandfrei geklappt. Gerade deshalb freut sich Ivan Wyssen darüber, dass bereits eine weitere Reinigungsanlage bei der GEHRIG GROUP in Auftrag gegeben wurde und weitere gemeinsame Projekte angegangen sind. Jean-François Longchamp von der GEHRIG GROUP AG schwärmt vom erfolgreichen Projekt bei HUG. «Die Spezialanfertigung illustriert die Flexibilität und die Sortimentsvielfalt unseres Lieferanten Hobart.» Zudem zeige das Projekt, dass die GEHRIG GROUP nicht nur in der Gastronomie, sondern auch in der Lebensmittelindustrie alles aus einer Hand bieten könne.



AQUALYT Reinigungs- und Pflegemittel für die professionelle Reinigung und Pflege. DRUMTAINER - die Lösung für Transport und Lagerung von Fassbinden. Eine Auffangwanne im Dosierraum wird nicht mehr benötigt.



Äusserst zufrieden mit der Bandspülmaschine und dem Rundum-Service der GEHRIG GROUP: Bruno Fuchs (links), technischer Verantwortlicher für die Tartelette-Produktion, und Ivan Wyssen, technischer Projektleiter bei der HUG AG.

Referenz

Hug AG
Neumühlestrasse 4
6102 Malters
Schweiz

Partner

Gehrig Group AG
Bäulerwisenstrasse 1
8152 Glattbrugg
Schweiz

Produkte

- Hobart Reinigungsanlage
- Hobart Osmoseanlage (Industrie)
- Dosieranlage
- Drumtainer
- Aqualyt Reinigungsmittel

Nutzungsbereich

- Lebensmittelindustrie
- Blech-/ Kistenreinigung

Bilder

© Gehrig Group AG | Hobart GmbH | AS

MEHRFACH PRÄMIERT.

HOBART Bandspülmaschinen



gehriggroup.ch | hug-familie.ch