

Sicher sortiert – trocken gelagert – Qualität garantiert

Viele Faktoren beeinflussen die Produktion von Getreide und Lebensmitteln. Der Anspruch, die wertvollen Rohstoffe verantwortungsvoll zu verarbeiten, ist hoch, denn noch immer gehen fast 30% aller produzierten Lebensmittel auf dem Weg „vom Feld auf den Teller“ verloren – ein erheblicher Teil davon in der Lagerung. Allein die Lagerung ist neben strengen Auflagen bei der Qualitätskontrolle, dem Umweltschutz, sich ständig verändernden Märkten und dem Anspruch nach wirtschaftlicher Nachhaltigkeit eine große Herausforderung an das Getreidemanagement von kleinen und großen Betrieben.



Abb. 1: Multifunktionsortierer bieten bei größten Sortiermengen einen schnellen und sicheren Qualitätscheck.

Viele Betriebe lagern ihr Getreide zunächst selbst ein, um logistische Engpässe zu umgehen oder um eine Marktentwicklung abzuwarten, die Vermarktungsvorteile bietet. Für die Einlagerung gibt es unterschiedliche Möglichkeiten. Platz, Gebäudeverfügbarkeit sowie Lagerformen wie Flachlager in Scheunen oder Hallen oder Rundsilos für den Außenbereich sind die Kriterien.



Abb. 2: Der Sortierer G64 für kleinere Produktmengen bringt Sicherheit vor Ort und benötigt kaum Platz. Die Installation, Inbetriebnahme und der Service 24/7 wird hier von Norbert Grohn durchgeführt.

Vor der Ernte ein Check

Um während der Getreideernte und der folgenden Getreidelagerung keine unerwarteten Überraschungen zu erhalten, sollten Lagerräume vorher auf undichte Stellen, Mängel und Sauberkeit überprüft werden. Von der Ein- bis zur Auslagerung spielen Sauberkeit und Trockenheit eine wesentliche Rolle. Um keine Verunreinigungen in der Ware zu erhalten, sollte das Getreidelager unbedingt sauber sein. Zusätzlich ist darauf zu ach-

ten, dass sich keine Gegenstände wie Blätter oder Erde zwischen die Getreidekörner mischen. Darüber hinaus sollte Mäusen, Ratten oder sonstigen Schädlingen der Zugang verwehrt bleiben, um Kotverunreinigungen zu vermeiden.

Vor der Lagerung ein Check

Nicht nur die Lagermodalitäten sollten geprüft und gesichert sein, auch die Ware selber. Hier empfiehlt sich eine sog. GAP-Sortierung. Um die Qualität des zu lagernden Produktes gleichbleibend zu sichern, sollten Käfer, Schädlinge und weitere Störfaktoren beseitigt werden. Mit einem kleinen, schnellen Sortierer kann die Lücke (GAP) zwischen Ernte und Lagerung geschlossen werden. So besteht Sicherheit darüber, dass alle Schädlinge aus der Ware identifiziert und beseitigt sind, die sich sonst den Weg durch das frische Getreide suchen und z. T. große Schäden verursachen können.

Fazit: Bei der Lagerung von Getreide ist es wichtig, dieses sortiert, kühl, trocken und gereinigt aufzubewahren, um einem Qualitätsverlust entgegenzuwirken.

GAP-Sortierung: der sicherste Check

Die Einhaltung gleichbleibender Qualität und gesetzlicher Normen bei gleichzeitiger Sicherung der Effizienz erfordert Produktionsprozesse, die heutzutage nur mit lückenloser maschineller Unterstützung zu erreichen sind. Multifarbsortierer und Kompaktsortierer bieten für alle Mengen speziell bei Getreide sowohl die zuverlässige Aussortierung von Fremdmaterial als auch die Sicherstellung qualitativ einheitlicher Getreiderohstoffe.

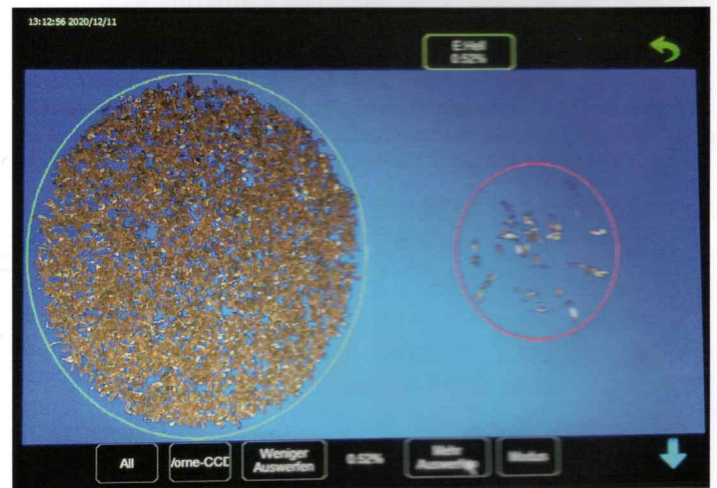


Abb. 3: OBC – einfachste Kalibrierung

Fotos: Klaus Ruttmann GmbH

Die Lagerdauer ist vielfach unterschiedlich und von der Situation auf den Märkten abhängig, sie kann über sechs Monate betragen. Um die Qualität des Getreides zu erhalten, ist es bedeutsam, die Anforderungen genau zu kennen. Hier spielen Parameter wie Temperatur und Feuchtegehalt eine große Rolle. Diese können nach der GAP-Sortierung über Trocknungsanlagen, Kühlgeräte und Thermometer erfasst und reguliert werden.

Qualitätsgarantie mit Check

Mit Farbsortierern wie denen des Herstellers Anysort, vertreten durch die Klaus Ruttmann GmbH aus Hamburg, kann man die sortenreine Produktion von hochwertigem Getreide sichern. Wer in der Nahrungsmittelproduktion wettbewerbsfähig sein will, muss flexibel, neugierig und anpassungsfähig sein. Die Schnittstellen Reduktion, Marktkenntnis und der Wille, neue Lösungen in die Prozesse zu integrieren, ermöglichen Qualitätssicherung und damit Wettbewerbsvorteile. A.K.