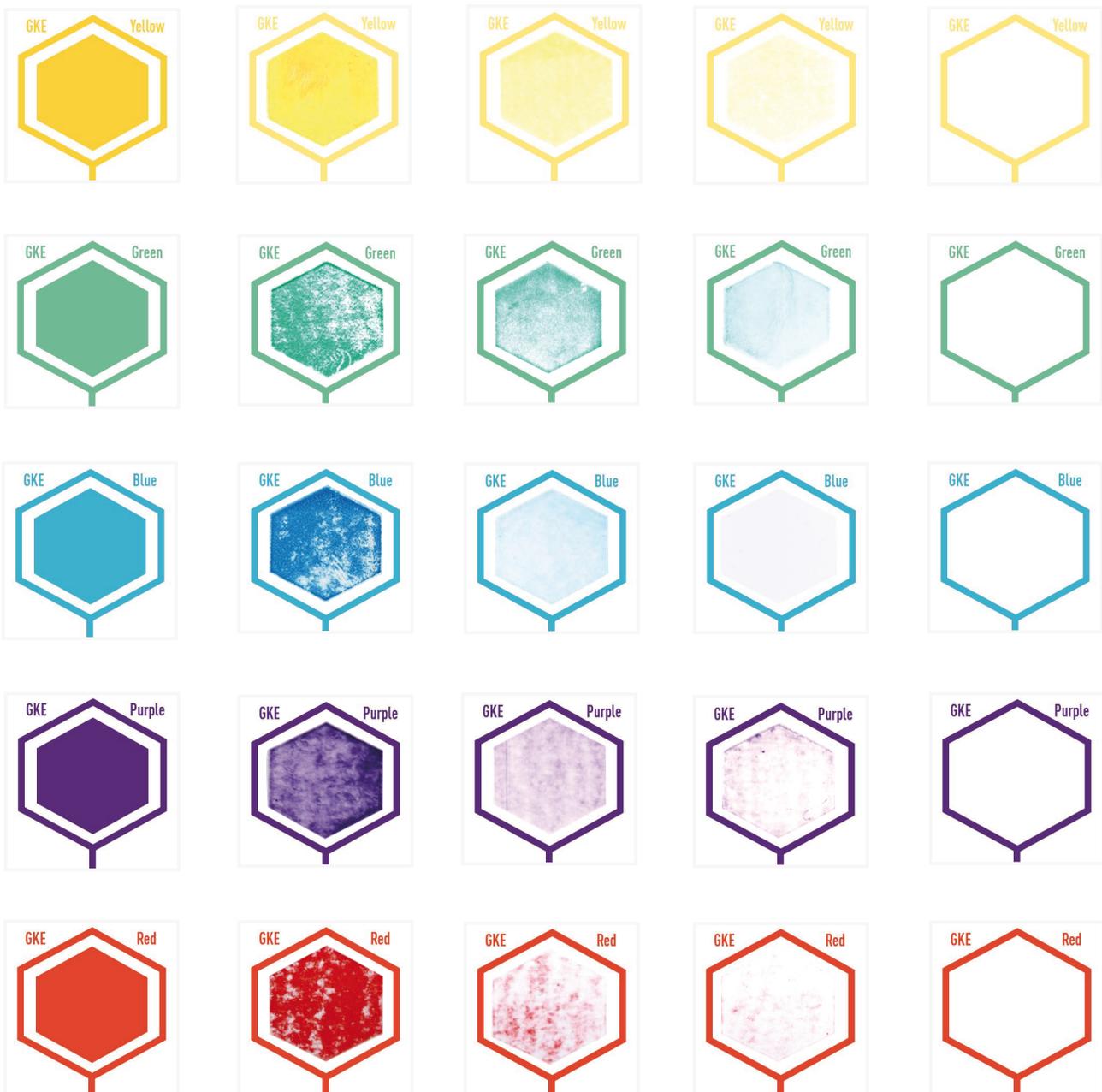




Farbtabelle | Colour Reference Chart

GKE Clean-Record®
Reinigungsprozessüberwachungsindikatoren
Cleaning Process Monitoring Indicators

Abwaschverlauf | Wash-off gradient



Erstmaßnahmen zur Fehlerbehebung

Testergebnisse, die im Vergleich zu früheren Chargen schlechter ausfallen, haben unterschiedliche Ursachen:

Mögliche Ursache	Maßnahme
Falsches Programm	Chargenprotokoll prüfen, ob das für die Beladung korrekte Programm ausgewählt wurde.
Verändertes Beladungsmuster	Prüfen, ob das Beladungsmuster den Vorgaben der Beladungsanweisung entsprochen hat.
Platzierung des Testsystems	Prüfen, ob das Testsystem an der korrekten Stelle platziert worden ist.
Anderes Reinigungsmittel	Reinigungsmittelkanister prüfen, ob es das richtige Produkt ist und ob es sich noch innerhalb der Haltbarkeitsfrist befindet.
Falsche Dosierung	Dosierlanze prüfen. Füllstand im Reinigungsmittelkanister markieren, Programm fahren und danach den Füllstand erneut überprüfen oder Gewichtsunterschiede prüfen.
Temperaturverlauf fehlerhaft	Temperaturverlaufskurve auf dem Chargenprotokoll mit Temperaturkurven aus früheren Protokollen vergleichen.
Sprüharm nicht gängig	Prüfen, ob der Dreharm sich frei und ohne Widerstand drehen lässt. Bei RDG mit Glastür die Rotation des Sprüharms während der Reinigung prüfen. Bei anderen Geräten ggf. (wenn möglich) das Programm während der Reinigung durch Öffnen der Tür unterbrechen und kontrollieren, ob der Sprüharm rotiert, d. h. nachläuft.
Schmutzsieb verstopft	Schmutzsieb prüfen, ggf. reinigen.
Veränderte Wasserqualität	Wenn im Spülgang mit Stadtwasser gefahren wird: Im Wasseranalyse-Protokoll (erhältlich im Internet auf der Seite des zuständigen Wasser-Versorgers) den Härtegrad und den Salzgehalt prüfen. Ggf. anfragen, ob sich die Werte in letzter Zeit geändert haben.
	Wenn im Spülgang mit enthärtetem oder entsalztem Wasser gefahren wird: Funktion der Enthärtungs- oder Entsalzungsanlage prüfen, pH-Wert und Leitfähigkeit messen.

Nach Prüfung der o. g. Punkte Programmdurchlauf wiederholen.

Veränderung der Sprüh- und Spüldynamik, z. B. wegen verstopfter Düsen, durch Undichtigkeiten etc., können z. T. nicht selbst ermittelt werden. Um diese Ursachen zu prüfen, muss technischer Service beauftragt werden.

Actions for troubleshooting

Worse test results, compared to earlier batches, can occur because of different reasons:

Possible reasons	Action
Wrong program	Check documentation! Check if the correct program for the load has been used?
Modified load configuration	Check, if the load configuration complies with the specifications documented in the quality management system and the validation report.
Other location of indicator	Check, if the cleaning process monitoring indicator has been placed at the right location.
Other or expired detergent	Check cleaning detergent container. Did you use the right detergent or is it expired?
Wrong dosage	Check dosage. Mark liquid level in cleaning detergent can, run the program and check if the liquid level or weight differs from standard procedure!
Modified temperature/time cleaning integral	Compare temperature time/integral from current batch with previous ones.
Spray arm not moving	Check, if the spray arm can be turned without resistance. Machine with glass door: Check spray arm during cleaning process. Other machines: Stop program during process and check if spray arm is able to move.
Worse water flow conditions	Check development of foam, pump failure, clogged strainer
Modified water quality	If tap water is used: Check hardness and salt content. Check if values have changed.
	If softened or demineralised water is used: Check water softening or demineralization system by testing pH-value and conductivity.

After checking the above mentioned actions, repeat cleaning process. Modification of spray and flush dynamics, e.g. clogged nozzles, leakages etc. may not be detected by yourself. To detect these possible causes, call technical service.



+EGKE720008EDM0/\$\$12994D