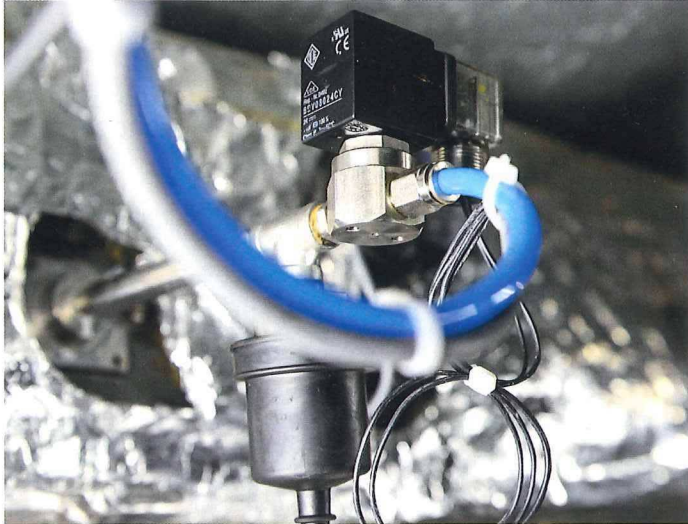


Hygienesystem Rationelle Reinigung der Raumluft

Ein Höchstmaß an Hygiene bei der Produktion, Abfüllung und Verpackung ist für Lebensmittelhersteller existenziell. Ein neuartiges Hygienesystem hält die Raumluft, Maschinen und Anlagen sauber.



Das Hygienesystem ist leicht in vorhandene Lüftungsanlagen zu integrieren

In Zeiten von Lebensmittelkandalen und regelmäßigen Rückrufaktionen müssen Unternehmen noch strenger auf die Hygiene im Lebensmittelproduktionsprozess achten. Mögliche Verunreinigungen an Produktionsanlagen oder Klima- und Lüftungssystemen sind dabei ein zentrales Problem. Für mehr Sicherheit sollen Eigenkontrollsysteme wie HACCP sorgen. Wisag, einer der größten deutschen Industriedienstleister, nutzt eine von der Natur adaptierte Technologie. Durch den Einsatz von Negativ-Ionen und Ozon wird die Außen- und Innenraumluft permanent von Keimen, Stäuben, Ölen oder anderen Schadstoffen gereinigt. Bisher war eine solche Behandlung nur bedingt und unter hohem finanziellem Aufwand möglich. Gerade in Lebensmittelbetrieben wirkt sich das Verfahren der kontinuierlichen hygienischen Reinigung von Außen- und Innenraumluft positiv auf die produktionsbegleitenden Prozesse sowie Maschinen und Anlagen aus.

Bedarfsabhängig, das heißt elektronisch gesteuert und geregelt, erzeugt das System nur so viel Ozon und Negativ-Ionen, dass ein kontinuierlicher und permanenter Reinigungsprozess

in optimaler Dosierung stattfindet. Der natürliche Gehalt von atmosphärischen Ionen in der Außenluft und damit die natürliche Reinigungskraft nimmt durch den Transport, beispielsweise durch das Luftkanalnetz oder durch Filterungsprozesse, stetig ab. Dies hat dann nicht nur negative Auswirkungen auf die Hygiene von Lebensmitteln, sondern auch auf das Wohlbefinden und die Gesundheit der Mitarbeiter im Produktionsbetrieb. Mike Leiber, Leiter Geschäftsfeldentwicklung bei Wisag Industrie Service in Langenfeld, erklärt: „Die Umsetzung geforderter Hygienestandards, unter Berücksichtigung steigender Energiekosten und sich verschlechternden Umweltbedingungen, ist mit unserer Technik kontrolliert realisierbar. Wie Blitze bei einem Gewitter die Luft reinigen, reichern wir die Außenluft mit Negativ-Ionen an und sorgen so nachweislich für gute Luft im Betrieb. Schadstoffe aller Art werden auf diese Weise im Kanalnetz, aber auch in den lufttechnisch versorgten Innenräumen deutlich reduziert.“ Das neuartige Hygienesystem ist leicht in vorhandene Lüftungsanlagen zu integrieren.

Das auf die jeweilige Situation angepasste Hygienesystem

wird innerhalb weniger Wochen beim Anwender implementiert. „Wir bereiten die Außen- und Innenraumluft im Betrieb auf ein sehr hohes Qualitätsniveau auf. So können Energie und damit Kosten eingespart werden“, sagt Leiber. „Die Luftvolumenströme lassen sich gegebenenfalls reduzieren und dadurch Filterwechselintervalle verlängern. Anhand von Gebäudegrundrissen, den Lüftungsplänen der zu behandelnden Bereiche und den örtlichen Gegebenheiten

– etwa der Außenluftsituation oder den aufgestellten Maschinen – können unsere Fachleute die Dimensionen, den idealen Einbauort und die notwendige Leistung des Hygienesystems festlegen. Wir stimmen die Installation genau auf die Kundenbedürfnisse ab. Die Funktion wird durch unabhängige Dritte, etwa akkreditierte Institute, mittels Probenahmen auf ihre Wirksamkeit überprüft.

YS/St. ■

www.wisag.de

INSERENTEN

ATS-Tanner GmbH	11	Perten Instruments GmbH.....	Beilage
Bluhm Systeme GmbH	29	roTeg AG	40
Bühler AG.....	U4	Rovema GmbH.....	25
Dr.-Ing. K. Busch GmbH.....	31	Sartorius Mechatronics T&H GmbH...	51
Dekur Elektronik-Geräte GmbH.....	37	Schaaf Technologie GmbH.....	47
easyFairs Switzerland GmbH.....	17	Gerhard Schubert GmbH...Titel+5+U3	
Endress + Hauser Messtechnik GmbH + Co. KG.....	35 + 36	Stäubli Tec-Systems GmbH.....	44
Fachverlag Hans Carl GmbH	U2	SüdLeasing GmbH	27
Florin GmbH	32	Technische Akademie Wuppertal e.V.....	Beilage
Gema Switzerland GmbH	57	Thermobil mobile Kühllager GmbH.....	Beilage
Gericke AG	3	Tillmann Verpackungen GmbH.....	41
Fr. Jacob Söhne GmbH & Co.KG.....	61	Tyforop Chemie GmbH.....	9
Multipond Wägetechnik GmbH.....	47	VOS Schott GmbH	39
Multivac Sepp Haggenmüller SE & Co. KG	7	Yaskawa Europe GmbH.....	38
Nocado GmbH	19		



Hochschule
Albstadt-Sigmaringen
Albstadt-Sigmaringen University

In der Fakultät Life Sciences am Standort Sigmaringen ist folgende Stelle mit schwerpunktmäßiger Tätigkeit im Masterstudiengang Facility and Process Design zu besetzen:

W2-Professur „Prozesstechnik und -design“

Es sind Lehrveranstaltungen in den Themenfeldern Prozesstechnik, Prozessdesign und Fabrikplanung sowie Ressourcen- und Energieeffizienz und Nachhaltigkeit zu übernehmen.

Gesucht wird eine Persönlichkeit mit mehrjähriger Berufserfahrung im Bereich Betriebstechnik, Produktionsplanung oder Informationstechnik, vorzugsweise in produzierenden Unternehmen der Life Science-Industrie.

Den vollständigen Ausschreibungstext finden Sie auf unserer Homepage oder direkt unter: <https://s.b-ite.com/hx638>

Wir freuen uns über Ihre aussagekräftige Bewerbung in unserem Online-Bewerbungsportal unter der Kennziffer PFP 01 bis 16.10.2016.

