November/Dezember 2013
20. Jahrgang
30632

Milch NEWS

Fachmagazin für
Handel und Industrie

6/2013

Rittal Hygienic Design – mit Sicherheit mehr Sauberkeit

RITTAL

EasyClean-Pan®

Für ein Maximum an Hygiene

Sie sehen nichts?

... Das soll auch so bleiben!

Hygienische Wand- und Deckenelemente mit GFK-Oberflächen

+

gerundete Raumecken

+

harte Verfugung KL25

=

System EasyClean-Pan®

bewährt seit über 13 Jahren

ECP
Einfach clevere Produkte

sauber und sicher
- das Original -

ECP Gesellschaft für GFK-Systemlösungen mbH ● Trittauer Str. 3 ● 19205 Gadebusch

Detlef Roßmann,
Chefredakteur der Milch News

Wieder geht ein Jahr zu Ende, in dem die Automobilindustrie ganz sicher viel mehr Rückrufaktionen hatte als die Lebensmittelindustrie. Das ist nicht unbedingt selbstverständlich. Es ist ja tatsächlich so, dass gerade in Branchen mit zu kühlenden und allgemein rasch verderblichen Produkten die potentiellen Probleme von skandalträchtigen Verunreinigungen aller Art stets wie ein Damoklesschwert über den Bauern, Managern oder Betriebsführern hängen.

Aber allein schon der Blick auf viele MILCH-NEWS-Titelthemen der vergangenen Jahre zeigt, wie die deutsche Milchindustrie die Nase stets hart im Wind hält, um technisch, organisatorisch und umweltmäßig das Beste vom Besten immer noch zu toppen. In diesem Heft lesen Sie etwa, was sich im Sinne bester Hygiene bei Wand- und Deckenverkleidungen tut. Aber man muss wachsam bleiben, denn die Milchverwertungskette kann intern noch so optimal sein, es droht dennoch stets Gefahr – von außen. Eierskandal, Viehfutterskandal, jeder erinnert sich daran, wie wir hier mit Glück an Problemen vorbeigeschrammt sind. Und nun, im November/Dezember, der Imageschaden für „Ritter Sport" nachdem Stiftung Warentest „mangelhaft" wegen künstlicher Aromastoffa gegeben hatte… Da kam ich ins Grübeln, als ich neulich las, dass den für die Lebensmittelkette bestimmten Tieren immer mehr Antibiotika und andere Arzneien verabreicht werden.

Eine erfreuliche Nachricht zum Jahresende ist, dass es nicht nur bei der Molkerei Omira langsam wieder aufwärts zu gehen scheint. Auch 120 Bergbauern, die bei Omira während der dortigen Problemzeiten gekündigt hatten, haben nun neue Verträge, bei den Milchwerken Berchtesgadener Land, eine gute Nachricht. In diesem Sinne wünsche ich allen unseren Lesern, Freunden, Partnern frohe Weihnachten und ein erfolgreiches 2014!

Schreiben Sie uns gerne…
info@milch-news.de

Anzeige

10 Realisierung

Hygiene ist eine der Grundvoraussetzungen bei der Produktionen von Lebensmitteln die die Erwartungen der Konsumenten an ein modernes Nahrungsmittel ebenso erfüllen muss wie die gesetzlichen Vorgaben. Im aktuellen Interview sprachen wir dazu mit dem GFK-Entwickler Hans-Christian Ruhberg über hygienische Wand- und Deckenlösungen in Molkereien.

18 Orientierung

Im Frühjahr diesen Jahres stand die Großmolkerei Omira kurz vor dem Aus und rund ein Viertel ihrer Milcherzeuger suchte kurzerhand eine neue Anlaufstelle für Ihre Rohmilch. Das kam den Milchwerken Berchtesgadener Land Chiemgau eG gerade recht und 120 Bauern fanden dort einen neuen Verwertungpartner für ihre Milch.

Editorial **3**

Auch Wände und Decken müssen keimfrei sein **6**
Nicht nur die Produktionsanlagen unterliegen in Molkereien höchsten hygienischen Anforderungen, auch die Bauhülle muss diesen Vorgaben genügen

Interview Hans-Christian Ruhberg **10**

Kommentar **16**

Des Einen Leid ist des Anderen Freud **18**
Hundertzwanzig ehemalige „Omira"-Bauern fanden bei den Milchwerken Berchtesgadener Land Chiemgau eG in Piding einen neuen Kooperationspartner für ihre Milch

Reinigung mittels Vernebelungsanlage **20**
Eine Vernebelungsanlage kann sowohl für ein Einweichen der Anlagenteile vor einer manuellen Reinigung als auch für das Versprühen von Desinfektionslösung genutzt werden

Schraubverbindungen nach Hygienic Design **22**
Die Kombination aus EHEDG konformen Spezialunterlegscheiben und NovoNox-Schrauben verhindert eine Verkeimung von Schraubstellen

Umweltproduktdeklarationen für Bodensysteme **23**
Als Produzent von Fußbodenbeschichtungssystemen auf Basis von Epoxidharz und Polyurethan stellt BASF jetzt EPDs zur Verfügung

Interview Dirk Hischemöller / Thomas Sieber **24**

24 Kombinierung

Bei moderner Berufsbekleidung spielt die richtige Wahl des verwendeten Gewebes eine entscheidende Rolle für die Qualität. Zu dieser Thematik standen uns Dirk Hischemöller, Geschäftsführer der DBL – Deutsche Berufskleider-Leasing GmbH und Thomas Sieber, Vertriebsleiter beim Gewebehersteller Klopman Rede und Antwort.

38 Automatisierung

In modernen Molkereien geht heute nichts ohne pneumatische Ventile, die über Automatisierungslösungen gesteuert werden. Edelstahl-Schaltschränke in Hygienic-Design-Gehäuse ermöglichen es installierte Ventilinsel-Lösungen deutlich näher am Produktionsprozess zu platzieren, wie eine Lösung bei FrieslandCampina zeigt.

Wand- und Deckensysteme für Lebensmittelbetriebe **27**
Die Isolierpaneele aus verschiedensten Materialien sind für den Kühlhausbau genauso geeignet wie für Hallenverkleidungen

FIE Nachlese **28**
DSM, Hydrosol, Chr. Hansen, BENEO, SternEnzym, Cargill, Döhler, OlbrichtArom, Sunsweet, GNT, MOLDA, Sensient Food Colors Europe

Spezialbeschichtungen auf Nano-Technologiebasis **35**
Mit einem neuartigen Nano-Silber-Komplex bietet BIONI System einen dauerhaften Langzeitschutz gegen Schimmelpilze und Bakterien

Kontrolle aller Klimafaktoren **36**
Das Klimatisierungssystem HACIS® garantiert einen optimalen Hygiene- und Klimastatus im Produktions- und Lagerbereich von Molkereien

Automatisierung in Prozessnähe **38**
Ein modernes Hygienic-Design-Gehäuses des Schaltschranks ermöglicht seine Platzierung ganz nah am Geschehen im Produktionsbereich

Technik News **41**
AFRISO, Alfa Laval, BASF, CEM, Domino/HERMA, Greiner Packaging, ILLIG, Nordson

Firmen News **44**
AZO, Atlas Copco, Danone, Grundfos, Tübinger Bio-Bauernmolkerei, KHS, Mesutronic, Urschel Deutschland, Sidel, Weidenhammer Packaging Group

ife Kiel: Rohstoffwert Milch Deutschland **48**

Bezugsquellen **49**

Anzeigenteil / Impressum **50**

Diese Platte

Wand- und Deckenverkleidungen haben oft ein Keim- und Schimmelproblem – GFK-Platten schaffen Abhilfe

ist ein Hit

Die starke Kette und die drohenden Gefahren, wenn auch nur ein Glied der Kette schwach ist: Immer wieder erfährt in der Milchindustrie diese Metapher Relevanz. Vor allem wenn es um die Einhaltung der Hygiene- und Reinigungsregeln geht, gibt es hier kein Pardon, denn die kleinsten Schmutz- und Keimnester können in einer Molkerei rasch zum die ganze Branche betreffenden Desaster ausufern. Dabei geht es nicht nur um Hygiene, penibel genaue Reinigung in Betriebsanlagen, bei Pumpen, Filtern, Schläuchen. Eine zentrale Rolle spielt aber auch ganz einfach die Hülle, der Raum, in dem die ganze Anlage steht: Wände und Decken mit ihren großen Flächen, Ritzen und Kanten dürfen nicht zum Paradies für Keime werden. Die gute Nachricht: Gerade hier hat sich viel verbessert, dank innovativer Materialien und Einbautechniken.

Von Stefan Esser

© Hydewa

Glänzende Lösung: Außen hui und dahinter pfui, so sieht es leider im Bereich der Lebensmittelherstellung bei vielen Wand- und Deckenplatten aus, wenn wegen undichter Fugen dahinter der Schimmel blüht. Nicht so bei GFK mit ECP-Verfugung

Ganz früher: Dort, wo im einfachen Käsereiferaum, der oft auch noch mit unguten Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen belastet war, der frische Käse sich optimal entwickeln sollte, blätterte manchmal so manches von der Decke und zwischen den kleinen weißen Kacheln machten sich alle 20 Zentimeter aus den schwärzlichen Fugen die unsichtbaren Sporen des Schwarzen Schimmelpilzes auf ihre Flugroute durch den Raum, zu abertausenden. Und ließen sich auf dem reifenden Käse nieder.

Früher: Irgendwann hatte man das Problem erkannt, hatte die Feuchtigkeitsregulierung und die Lüftung in Molkereien besser im Griff. Und die Behörden erließen schärfere Vorschriften für die Hygiene, die Reinigung, die Instandhaltung der Produktionsstätten. Die Reinigungsintervalle bei maschinellen Anlagen wurden stringenter, aber auch die Räumlichkeiten selbst bekamen schärfere Vorschriften verpasst. Dennoch war und ist eine Keimbelastung und vor allem Schimmel immer ein Problem gewesen und bis zu einem gewissen Maße geblieben. Manche Berichte aus der Branche möchte man hier gar nicht wiedergeben, nur soviel: Ganz unappetitliche Betriebsräume – ja, es gibt sie auch heute immer wieder mal. Die gute Nachricht: Die schwarzen Schafe findet man nur noch ganz selten. Insgesamt liegt heute der Hygiene-Level auf sehr hohem Niveau, das fängt bei der durchweg sauberen Milchtransportkette an, nämlich mit der sofortigen Kühlung nach dem Melken, geht weiter über blitzsaubere Transportfahrzeuge. Dem großen Hygieneanspruch unterliegt dann die Molkerei, denn hier, wo auf der einen Seite die frische Milch hineinfließt und auf der anderen die H-Milch, die ESL-Milch, der Bergkäse oder der Erdbeerjoghurt appetitlich verpackt herauskommen, ist der Anspruch an Hygiene und Reinigung extrem.

Nachdem das Fugenproblem bei den unendlich vielen Fugen-Metern zwischen den früheren kleinen weißen Kacheln bekannt war, war man froh, schließlich auch lackierten Stahl als neuen Werkstoff für Wand- und Deckenverkleidungen zu haben. Er bekommt aber immer mehr Konkurrenz von den GFK-Platten (siehe nachfolgendes Interview), vom Hersteller Hydewa auch unter „Glasbord" vertrieben. Dieser Werkstoff ist mit seinen absolut glatten Flächen, fast vergleichbar mit Glas, absolut leicht und perfekt zu reinigen.

Aber egal, welcher Werkstoff als Fläche für die Verkleidung von Decken und Wänden in Räumen der Lebensmittelindustrie zum Einsatz kommt, das Hauptproblem liegt nicht nur bei den Flächen, sondern steckt in den Fugen, Spalten, Kanten und Ecken. GFK wird mittlerweile von mehreren Herstellern angeboten und dürfte in der Qualität stets in etwa gleich sein. Der wichtigste Punkt ist hier die optimale Verarbeitung. Die Schnitte und Fräsungen müssen höchst exakt ausgeführt sein und man benötigt dann bei der Installation viel Know how und gute Systeme bei den Verbindungen der aneinanderstoßenden Platten.

Ein besonders neuralgischer Punkt sind Raumecken. Jeder kennt das privat von den Badezimmern: Dunkle Schimmelpunkte finden sich am ehesten in Ecken – weil hier die Raumluft kaum zirkuliert und fehlende Belüftung die Bildung von Schimmel-Brutstätten fördert.

Der Wand-Klassiker: Weiße Fliesen sind bewährt und vor allem in Kleinbetrieben gefragt, wie hier im Biomilch-Hofladen. Die Fugen sind der neuralgische Punkt

Saubere Sache: GFK-Plattentechnik, hier eine Lösung der Firma Hydewa, kann perfekt dicht verbaut werden – und sieht am Ende auch optisch sehr freundlich aus

Die neuralgische Stelle: In Ecken sammeln sich Keime besonders gerne – zur Abdichtung hier ein typisches Hydewa-Eckprofil

Die einen Hersteller verbinden GFK-Platten, eine Art glasfaserverstärktes Kunstharz, mit Edelstahlkantenleisten, andere, wie ECP, haben eigene Leisten, Fugenmassen und Eckprofile entwickelt. Stets geht es um einen möglichst dichten Abschluss, denn jede noch so kleine Lücke wird von den unsichtbaren Schimmelsporen entdeckt und rasch hat man dann hinter der Wandplatte, die vorne so schön sauber aussieht, versteckten Schimmel. Besonders prekär sind auch hier wieder die Raumekken, da hier ja drei Linien aufeinanderstoßen und der absolut dichte Abschluss der aneinanderstoßenden Platten schwieriger zu bewerkstelligen ist. Auch hier haben die Unternehmen jeweils eigene Lösungen, um die Bildung von Schimmel-Ecknestern hinter den Platten zu verhindern. ECP betont, dass es weder bei den Platten noch bei der Fugen- oder Eckengestaltung poröse Materialien (wie bei klassischen Verfugungen) gibt. Was porenfrei ist, in das kann kein Schimmel eindringen. Auch das bekannte Unternehmen Plattenhardt + Wirth verbaut wie noch einige andere GFK mit Begeisterung und Erfolg, gerade auch in den hochsensiblen Käsereien und Molkereien. GFK-Dämmplatten beziehungsweise Glasbord erfüllen alle EU-Richtlinien für die Lebensmittelindustrie, ebenso alle farblichen/optischen Voraussetzungen.

Gerade im Bezug auf Käsereiferäume gibt es seit einiger Zeit – siehe Milch News 4/2012 – eine Kooperation zur weiteren Optimierung dieser sensiblen Räume: Hydewa-Geschäftsführer Jörg Helbig mit seinen GFK-Glasbord-Paneelen (verbaut etwa bei den Molkereien Tirolmilch, Bauer oder der Bergkäserei Zillertal) tat sich mit der PGH Ingenieurgesellschaft für technische Gebäudeausrüstung mbh und der Stadler GmbH zusammen. Man arbeitet projektbezogen zusammen, um Käsereiferäume zum Optimum zu bringen und Keimprobleme noch weiter zu minimieren.

GFK-Platten kommen in etwa um bis zu 50 Prozent teurer als Stahlplatten, je nach Hersteller, mit Montage werden es allemal über hundert Euro pro Quadratmeter – aber dafür gibt es gute Argumente, vor allem, wenn sie von der optimalen Verfugung auch noch etwas verstehen: Die Gefahr, dass hinter den Platten sich Schmutz und giftige Keime, Schimmel und Milchsäurebakterien ansiedeln, ist gebannt. Und auch von vorne kann GFK sich mit seiner absolut leicht zu reinigenden Oberfläche sehen lassen, was ja auch durch den reduzierten Einsatz von Reinigungsmitteln und Arbeitszeit Geld spart und ökologische Vorteile hat. Auch die Erhaltung all dieser Qualitäten über einen Zeitraum von vielen Jahren wird stets betont – die Paneele sollen nicht nur ein, sondern mehrere Jahrzehnte halten. Zur althergebrachten Fliesenlösung, bei der dann drei bis vier Prozent der Fläche auf die relativ keimfreundlichen Fugen fallen, sind nach Aussagen vieler die GFK-Sandwichplatten allemal die bessere Lösung.

Wer die anfänglich günstigeren Lösung sucht, was bei sehr kleinen Molkereien oft der Fall ist, montiert denn doch häufig eine PVC-Verkleidung an die Decke und fließt die Wände, aber auch hier wird allein die intensive Verfugung wieder kostspielig, denn erstens muss absolut plan mit den Fliesen verfugt werden und zweitens sollte man hier das Milchsäurebakterien-resistente teurere Epoxitharz anstatt Zement oder Silikon verwenden.

Es wird heute viel über die modernen CIP-, Cleaning-in-place-Systeme geredet, die schnelles, intensives und ökonomisches Reinigen der Molkereianlagen gewährleisten. Man redet viel über die Vorteile dieser oder jener Reinigungsmittel, von der Zirkulationsreinigung oder der Durchsaugreinigung – aber man sollte dabei nie vergessen, dass die Infektionsgefahr auch immer von der die Anlagen umgebenden Hülle, den Decken und Wänden, droht, dass sie in unscheinbaren Ecken, Ritzen und Fugen lauert…

■

Profiarbeit bei Profilen und Platten: Ein Vorteil der GFK-Plattentechnik ist auch der rasche Ausbau von Hallen in der Milchindustrie nach modernen Standards

„GFK ist eine über Jahrzehnte beständige und ideale Oberfläche für Wände und Decken“

An Wänden und Decken wird im Molkereibereich noch so einiges verbaut, auch die klassischen Fliesen. Als modernstes Element mit vielen Vorteilen schiebt sich immer mehr GFK als ideales Material in den Vordergrund. Vor allem bezüglich der Keim- und Schimmelgefahren ist diese Wand- und Deckentechnik höchst interessant. Wir sprachen mit dem GFK-Entwickler Hans-Christian Ruhberg, Geschäftsführer und Gesellschafter der ECP, Gesellschaft für GFK-Systemlösungen mbH.

MN: Herkömmliche Wand- und Deckenverkleidungen bestehen oft aus lackbeschichtetem Stahl?
Ruhberg: Ja, aber Lackbeschichtung ist für die meisten Molkereibereiche nicht geeignet, er blättert wegen der Feuchtigkeit und der Milchsäure ab, in der Folge kann Korrosion entstehen.

MN: Gibt es dann ernsthafte Hygieneprobleme?
Ruhberg: Ja. Wenn etwa Teile der Oberfläche herabblättern, können diese auf den Produkten landen, etwa auf Käse – das geht gar nicht. Und dann die Schimmelprobleme in Silikonfugen…

MN: Wo sehen Sie die schwierigsten Anforderungen an das Wand- und Deckenmaterial in der Milchindustrie?
Ruhberg: In den Käsereiferäumen … oder auch in den Waschräumen… Es gibt ja schon seit Jahren bessere Produkte als die Stahl-Sandwich-Elemente, etwa eben GFK-Elemente; wobei es früher als Verbindung meist die PVC-H-Schiene gab. Die H-Schiene aber trägt an der Oberfläche auf, das will man auch nicht. Und die Silikonfuge: Sie weist nach einiger Zeit Schimmel auf, und man will ja schließlich nur den guten Käseschimmel und keinen Schwarzschimmel, der sich über die Raumluft verbreitet und die Produkte verdirbt.

MN: Warum passiert das bei beim modernen GFK nicht?
Ruhberg: Einmal ist es die Oberfläche: ein Polyester-Kunststoff, der zudem eine Gelcoat-Beschichtung hat. Man hat eine total geschlossene Oberfläche, resistent gegen Feuchtigkeit, gegen Schimmel, gegen Reinigungsmittel und vor allem gegen Milchsäure. Eine über viele Jahre, Jahrzehnte beständige, ideale Lebensmittelindustrie-Oberfläche für Wände und Decken.

MN: Wie lange beständig?
Ruhberg: Von 20 bis 30 Jahren kann man auf jeden Fall ausgehen.

Entwickelte die GFK-Lösung: Hans-Christian Ruhberg kam nach langem Learning-by-doing auf die passenden Komponenten

MN: Da müssen Sie also ständig neue Kunden generieren, wenn die anderen für so lange Zeit zufriedengestellt sind?
Ruhberg: Naja, auch diese Bestandskunden kommen dennoch immer wieder, denn sie erweitern häufig, weil sie neue

➜

Nichts ist unmöglich, GFK! Ruhberg stellt sich auch gerne schwierigen Anforderung beim Ausbau von Räumen mit seinen ECP-GFK-Modulen. Besonders stolz ist er auf seine speziellen Lösungen bei Fugen und vor allem bei Modulen für die Raumecken

Merry CHRISTMAS

Unseren Kunden und Partnern wünschen wir ein frohes Weihnachtsfest
und einen erfolgreichen Start in das neue Jahr 2014.

jokey

www.jokey.com

Jokey Plastik Wipperfürth GmbH · August-Mittelsten-Scheid-Str. 23 · D-51688 Wipperfürth · Fon +49(0)2267685-0 · Fax +49(0)2267685-1133 · info@jokey.com

Von außen eine schlichte 08/15-Lagerhalle, von innen aber hygienisch hui: Ein ECP-Referenzobjekt bei der Gosch Sylt Verarbeitungsbetriebs GmbH, bei dem es in der Halle auf perfekte und leichte Reinigungsmöglichkeiten und generell höchste Hygiene ankam

Produkte integrieren und brauchen dafür immer wieder neue Produktionsräume. Daneben kommen die Kunden die falsch beziehungsweise zu billig mit Blechelementen gebaut haben. Hier bieten wir GFK-Material zur Sanierung an. So oder so, irgendwann kommen sie zu uns.

MN: Wir hören ein gesundes Selbstbewusstsein für Ihr Produkt heraus… Die Problemzonen finden sich doch bei den Wand- und Deckenverkleidung vor allem im Bereich der Kanten, Nähten, Fugen, Ecken?

Ruhberg: Vor 1998 hatte ich in einer noch anderen beruflichen Position mit dem Problem zu tun, es gab da auch mal wirklich schwarz verschimmelte Wände und die Fugen traf es besonders stark. Ich konsultierte einen großen Kleberhersteller wegen der Fugen, der uns dann eine angeblich gute Lösung bot, aber auch da kam der Schimmel bald wieder. Es gibt ja heute, wo die Betriebe meist rund um die Uhr laufen, noch ein Problem: Weiche Fugen – Silikon und dergleichen – nach DIN 52460 sind Wartungsfugen und sollten täglich gereinigt und zeitweise getrocknet werden – das geht gar nicht, das schafft niemand. Zudem passiert auch bei der Reinigung so manches, wenn etwa der Dampfreiniger den ganzen Dreck vom Fußboden hochwirbelt und der Schmutznebel sich auf Wänden und Fugen niederlässt, wo sich dann der Schwarzschimmel in Materialien hineinfrisst, die eine optimale Reinigung nicht ermöglichen.

MN: Und schon droht der nächste Lebensmittelskandal …

Ruhberg: …das kann man vielleicht so sagen. Ich habe da also vor 15 Jahren geforscht, mich schlau gemacht und fand mit Tüftelei und Glück die richtige zweikomponentige Fugenmasse, testete diese über zwei Jahre, mit sämtlichen warm-kalt-Zyklen, ließ sie lebensmitteltechnisch untersuchen – denn es geht ja nicht nur darum, dass das Material keinen paradiesischen Grund für Schimmelpilze darstellt, sondern auch darum, dass das Material selbst keine unguten Stoffe abgibt. Nun haben wir seit Jahren dieses optimale Material: Auf unsere Oberflächen und Fugenmassen kann man eine Scheibe Mettwurst gerne 24 Stunden lang legen und diese können Sie dann ohne Bedenken aufs Brot legen und essen, da ist nichts, keinerlei Übergänge von Schadstoffprodukten, praktisch wie bei Verpackungsmaterial.

Für alle Anforderungen gibt es eine passende Lösung, immer unter der Prämisse: Funktion, Hygiene und Reinigungsmöglichkeiten müssen optimal „flutschen“: Hier ist der logistisch perfekte Einbau von Tiefkühlzellen aus ECP-Dämmelementen zu sehen

MN: Ist das GFK-Material also relativ antibakteriell?

Ruhberg: Sie müssen sich das so vorstellen: Es geht um Schimmelbeständigkeit; dazu haben wir – stets erfolgreiche – Tests durchgeführt. Bei manchen anderen Materialien finden Sie den Vermerk „fungizid eingestellt“, also den Schimmel, falls er da draufkommt, nicht fördernd. Das erreicht man aber logischerweise wiederum nur mit ins Material eingebrachten Giften. Unsere Materialien sind dagegen neutral. Der Schimmel kann nicht in das GFK eindringen, das Produkt bleibt völlig neutral. Die fungiziden Stoffe in anderen Materialien hingegen töten den Schimmel ab, aber nur eine gewisse Zeit, bis die Gifte ausgedünstet sind – und ab diesem Moment bleibt der Pilz am Leben und frisst sich nun in das Material hinein. Das kann bei GFK und unserer harten Fugenmasse nicht passieren, denn das Material ist komplett ausgehärtet und bietet dadurch keine Angriffsfläche…

MN: ...vergleichbar in etwa mit Glas?
Ruhberg: Genau. Das Entscheidende ist die Aushärtung des Materials.

MN: Stahl ist doch auch hart?
Ruhberg: Er wird ja auch parallel eingesetzt, denn Stahl ist relativ günstig. Nur, naja, am Bau passieren da so manche Fehler, wenn es immer schnell und billig gehen soll. Oft funktioniert das Material dann nicht gut.

MN: Billig ist ja nicht immer günstig.
Ruhberg: Das ist meistens so, nehmen wir einen Vergleich: Sie wollen schweres Material häufig über die Alpen transportieren, nehmen dazu aber einen schwachbrüstigen, aber billigen Lieferwagen und bei der dritten Fuhre läuft der heiß und geht kaputt. Nehmen Sie stattdessen einen anfangs teureren, aber standfesten Wagen, passiert nichts und es erweist sich als viel sinnvoller und günstiger. Man sollte halt nicht das falsche Produkt kaufen. Und das passiert eben manchmal beim Bau, wenn etwa ein wenig ambitionierter Architekt dazwischengeschaltet ist, der bei einer Käserei mit bis zu 98 Prozent Luftfeuchtigkeit zum vermeintlich billigen Sandwichelement-Stahl mit Polyesterlack greift. Der Produkthersteller ist da meist nicht in der Haftung, weil das Material einfach bei ihm bestellt wird, ohne dass er über dessen Verwendung weiß. Es gibt natürlich auch lebensmittelechte Beschichtungen bei Stahl, aber hier haben wir ein anderes Problem: Bei kleinsten Verletzungen dieses hautartigen Schutzes unterwandert Feuchtigkeit diese Beschichtungen, dann löst sich die ganze Beschichtung wie eine Tapete ab.

MN: Ist hochwertiger Edelstahl eine Lösung?
Ruhberg: Gegenüber Edelstahl ist GFK preiswerter! Und man hat bei Edelstahl auch wieder das Fugenproblem, das wir nicht haben.

MN: Wie gestalten Sie die Raumecken?
Ruhberg: Es gibt ja praktisch in keinem Raum Ecken mit exakt 90 Grad. Darum verwendet man immer überkantete Profile oder so genannte 2-teilige Euroecken mit Weichlippen. Diese Euroecke ist in der Vergangenheit aus einer Not geboren worden, da in den alten EU-Richtlinien stand: ... die senkrechten Raumecken sind gerundet auszuführen. Diese Norm gibt es schon sehr lange nicht mehr, ist aber immer noch in den Köpfen drin. Grundsätzlich lassen sich runde Raumecken besser reinigen, mit ➜

Dämmung, Hygienesicherheit und Reinigungsfreundlichkeit müssen nicht nur an den Wänden optimal gegeben sein, sondern auch im Decken-/Dachbereich, und auch hier gibt es Lösungen: Hier eine Halle im Bau, ECP-Dachelemente werden gerade verlegt

Anzeige

den Euro-Ecken erreicht man jedoch das Gegenteil. In den Hohlräumen hinter den Weichlippen sammeln sich Schmutz, Schimmel und Ungeziefer, daher hat sie auch den Spitznamen „Kakerlakenrennbahn". Ein Hohlraumfreies Winkelprofil ist dann die bessere und günstigere Lösung.
Es ist jedoch so, dass vor allem in Ecken, wo die Luft am schlechtesten zirkuliert man auch am schlechtesten reinigen kann. Es musste als eine runde Ecke her, aber wie? Ich habe bei meinen Entwicklungsarbeiten anfangs mit Vollprofilen aus Holz gearbeitet und dabei festgestellt, dass fast keine Raumecke exakt 90 Grad hat. Das Ergebnis war schlecht und der Aufwand für den Zuschnitt hoch. Eine Herstellung von gerundeten Kunststoff-Vollprofilen habe ich daraufhin verworfen. Ich habe dann entsprechend der Wandstärken Styropor-Eckmodule schneiden lassen und diese mit GFK-Material beklebt. So entstanden diese kompletten Eckmodule, aus einem Stück mit Rundungen zum Raum hin, alles GFK-beschichtet, zu hundert Prozent dicht und immer super zu reinigen.

MN: Ist die Installation der GFK-Wand- und Deckenverkleidung komplizierter als bei anderen Systemen?
Ruhberg: Nun, es kommt die sichere harte Verfugung und eine gute Vorplanung dazu, aber es ist insgesamt vom Arbeitsaufwand kaum komplizierter als sonst – und man hat mit dem GFK-System schließlich dann den Riesenvorteil, auf Dauer auch keinen Ärger mehr zu haben. Die Reinigung ist optimal möglich und damit die Hygiene gewährleistet.

Auch in kleinsten Eckbereichen kann sich Schimmel niederlassen, auch hier muss man penibel vorgehen: GFK-Platten als Steckdosen-Unterkonstruktion

Mit den unguten Bakterien, dem falschen Schimmel ist alles Käse mit dem Käse: Käsereiferäume mit ihren speziellen Feuchtigkeits-, Temperatur- und Belüftungsbedingungen sind hochsensible Bereiche im Lebensmittelbereich, hygienische „Hüllen" sind wichtig

MN: Muss der Unterbau für die Installation der Wände speziell vorbereitet werden?
Ruhberg: Wenn der Rohbeton nach DIN eingebaut wird, ist dieser zu uneben. Wir haben Boden-Anschluss-Nivellierprofile entwickelt, die diese Unebenheiten ausgleichen. Sind die Profile eben montiert, geht die Elementmontage deutlich schneller, da die Elemente nicht mehr ausgekeilt werden müssen.

MN: Muss der Betrieb während der Installation eingestellt werden und wenn wie lange?
Ruhberg: Bei Neu- oder Anbauten stellt sich die Frage nicht. Bei Umbauten wird schon häufiger von den Bauherren verlangt, parallel zu arbeiten. Dies sehe ich sehr kritisch. Ich kann nicht mit offenen Lebensmitteln hantieren und daneben mit einer Kreissäge Dämmelemente zuschneiden. Auch sind die klimatischen Bedingungen in der Regel nicht für die Verarbeitung der Elemente und Kleber geeignet. Im Endeffekt sind dann alle unzufrieden, die Monteure weil Sie nichts schaffen, der Bauherr, weil es nicht schnell genug geht und der Schmutz seine Lebensmittel verunreinigt und zum Schluss ist die Bauleistung mangelhaft. Einer meiner Kunden hat sich auf solche Umbauten spezialisiert. Er verleiht Mobile Produktionscontainer, in die die Produktion während der Baumaßnahme ausgelagert werden kann.

MN: Nun gibt es schon andere Unternehmen, die inzwischen auch mit GFK-Systemen arbeiten, ärgert Sie das?
Ruhberg: Nein. Wenn man der Erfinder, der Entwickler der Sache ist, weiß man am besten, wie es geht und wie man damit umgeht. Man muss das sportlich sehen und es zeigt ja auch, dass das System gut sein muss wenn andere Anbieter dies versuchen zu kopieren. Und wenn es nicht nur einen, sondern mehrere Anbieter gibt – einen haben wir ja acht Jahre sogar mit GFK-Elementen beliefert – fällt jeglicher denkbare Beigeschmack weg. Die Bauherren wissen, warum es sich lohnt, hundert statt siebzig Euro auszugeben für den Quadratmeter. Manche andere Anbieter trauen sich übrigens bei GFK nicht, komplett alles hart zu verfugen und verfugen teilweise auch weich. Wir verfugen nur hart für ein optimales Ergebnis, weil wir wissen, dass, wenn unsere Produkte als System verbaut werden, dies auch hundertprozentig funktioniert, auch bei wechselnden Wärme- und Kälteeinflüssen. Wie gesagt, da muss man halt das Handling optimal beherrschen…

Ein perfekt neu mit EasyClean-Pan® verkleideter Reiferaum: Der Name ist Programm, die Reinigung muss hier perfekt, aber auch schnell gehen

MN: Das gilt wohl auch für die Herstellung der Dämmelemente?
Ruhberg: Natürlich. Man braucht die optimale Produktionsstraße für das Aushärten des Klebers, braucht spezielle Schneideeinrichtungen und für den Kantenbereich muss man bei der Fräsung der Elemente extrem gut sein. Da darf es nicht die geringste Unebenheit geben. Die Fuge darf nicht zu breit und nicht zu schmal sein für das zweikomponentige Fugenmaterial, das nach dem Einbringen nach fünf bis zehn Minuten hart ist.

MN: Haben Sie schon bei größeren Molkereien installiert?
Ruhberg: Bei sehr vielen, auch denen, die Rang und Namen haben.

MN: Wie sieht es mit der Reinigung aus?
Ruhberg: Unser Material ist so gut, dass es auch falsche Reinigungsintervalle und übermäßig schmutzige Zustände – die natürlich niemals nirgendwo sein dürften… – verzeiht: Das alles wird von GFK und Fuge problemlos verkraftet, das Material lässt sich stets optimal reinigen.

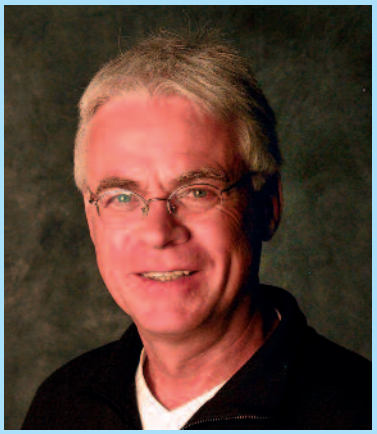
MN: Was ist denn nun das Geheimnis der Fugenmasse KL25 bezüglich der Zusammensetzung?
Ruhberg: Unsere Fugenmasse besteht aus 2-komponenten-PU, nicht auf Epoxid- oder Polyesterbasis. Die Reaktion von KL25 ist extrem schnell und es entstehen keine giftigen Dämpfe. KL25 entstand wie so viele Entdeckungen auch als guter Zufall bei meinen Versuchen und Forschungen. Ich weiß heute auch sehr genau, was im Bereich Kühlhausbau alles nicht funktioniert. Ich war ja früher über 6 Jahre im Materialeinkauf, Kalkulation und Bauleitung in einer großen Isolierfirma tätig. Dieses Wissen war entscheidend bei meinen Produktentwicklungen. Wir haben ja auch ganz spezielle Dübel und Nieten für die Verbauung, die es in Deutschland im Handel gar nicht gibt, auch das ist wichtig für ein wirklich wasserdichtes – oder sagen wir in diesem Fall keim- und schimmelresistentes System.

Stefan Esser ■

Ob Neubau oder Nach- und Umrüstung im Altbau: ECP-GFK-Technik hat für alle Bereiche moderne und praktische Lösungen zu bieten, die dann vor allem über Jahrzehnte standfest und sicher sind. Hier das Referenzobjekt Bregenzwälder Käsekeller

Anzeige

Ungeiler Geiz und gute Normen



Qualität ist wichtig für den Erfolg und das alte „Made in Germany" sollte dabei wieder mehr helfen: Stefan Esser, Journalist der Milch-News

Vielleicht ist der Termin bei Ihnen ja unbemerkt vorbeigeschrammt, weil Sie mit dem Anspruch an die hohe Qualität Ihrer Arbeit genug zu tun haben, aber wie seit 1989 an jedem zweiten November-Donnerstag fand am 14. November der Weltqualitätstag statt. Halt, bevor Sie jetzt sagen, welche Sau wird denn nun hier wieder durchs Dorf getrieben nach dem Tag des Baumes, des Hundes, des deutschen Apfels oder dem Tag gegen Lärm: Immerhin ist der Weltqualitätstag keine Erfindung eines ordnungstrunkenen deutschen Michels, vielmehr entstand er auf Initiative der Qualitäts-Dachorganisationen von Europa (EQQ), den USA (ASQC) und von Japan (JUSE).

Normativ wird Qualität in unserem Lande nach DIN EN ISO 8402 „als die Gesamtheit der Eigenschaften und Merkmale bezüglich ihrer Eignung, festgelegte und vorausgesetzte Erfordernisse zu erfüllen", in DIN EN ISO 9000:2005 als „Grad, in dem ein Satz inhärenter Merkmale Anforderungen erfüllt" beschrieben. Hier war wohl denn doch der professorale Deutsche Michel am Werk. Bis vor nicht allzu vielen Jahren gab es in Deutschland eine wesentlich prägnantere und einfachere Beschreibung für höchste Qualität: Diese war immer dann absolut verlässlich vorhanden, wenn auf dem Produkt die drei Worte „Made in Germany" prangten.

„Made in Germany", das gibt es auch heute noch, solche Bezeichnungen sind derzeit in der EU „freiwillig". Und die Hersteller sind auch so frei, das früher so wertvolle Qualitätssiegel „Made in Germany" aufzudrucken oder einzupressen, auch wenn das Produkt zum Großteil im Ausland, etwa in China, gefertigt wurde. Die Zeiten sind also vorbei, in denen drei Wörter für extrem unkaputtbare gute deutsche Qualität standen. Aber gemach, der Silberstreif am Horizont scheint nun doch auf, als sich vier Wochen vor dem Weltqualitätstag am 17. Oktober der EU-Binnenmarktausschuss durchrang zu fordern, dass Hersteller und auch Importeure von Waren/Produkten zur Angabe des Herkunftslandes verpflichtet werden sollen, in Orientierung an die EU-Zollregeln. Selbige sollen insofern verschärft werden, als dass für die Herkunftsbezeichnung der größte wertsteigernde Teil die Messlatte dafür wird, ob nun doch noch ein „Made in Germany" draufstehen darf oder nicht. Wird dieses Vorhaben tatsächlich bis Ende 2014 durchgesetzt, dürfte das bei so manchen qualitätsorientierten Kunden Wirkung zeigen...

Diese verschärften Herkunftsbezeichnungen wurden übrigens schon einmal erlassen, das war 1887 in England, nachdem der Markt dort mit vielen deutschen Nachahmerprodukten überschwemmt worden war – nein, nicht mit guten Produkten, im Gegenteil, deutschen Produkten haftete der Ruch der miesen Qualität an. „Made in Germany" hieß also erst einmal billig und schlecht. Die Deutschen rissen sich nun heftig am Riemen und schafften binnen kurzem den Turnaround und:

„Made in Germany" war fortan ein absolutes Gütesiegel.

„Wie beschaffen" bedeutet das lateinische Wort qualis, von dem sich „Qualität" ableitet. Es kommt also ganz einfach auf die Beschaffenheit des Produktes, des Materials, der Dienstleistung an. Und wie die Beschaffenheit sein muss, um entsprechende vorher definierte Erfordernisse zu erfüllen, eben dafür haben wir ja unsere DIN-Normen, die Qualitätsprüfer, das Qualitätsmanagement. Vielleicht dazu noch eine Norm neben den beiden oben genannten DIN-Normen? Bitteschön: nach der IEC 2371 bedeutet Qualität „die Übereinstimmung zwischen den festgestellten Eigenschaften und den vorher festgelegten Forderungen einer Betrachtungseinheit". Ganz einfach also eine Kongruenz zwischen dem, was man will und dem, was man kriegt; dann kommt auch ganz sicher der Kunde zurück und nicht das Produkt...

Ziemlich kompliziert hat vor knapp 30 Jahren der US-Wissenschaftler David A. Garvin Qualität über fünf Hauptpunkte definiert: Die philosophisch definierte transzendente Qualität (die, die nicht definiert, sondern erst allmählich erfahren werden kann); die ökonomisch definierte produktbasierte Betrachtung der Qualität (Analyse der Produkteigenschaften); die ökonomische nutzerbasierte Betrachtung der Qualität: Hier toben sich Werbe- und Marketingleute mit Blick auf den Kunden aus; die herstellerorientierte Sichtweise der Qualität, wie etwa der Hersteller Rohstoffe auswählt, ob er politisch korrekt T-Shirts nähen lässt...; der wertbasierte Blick auf die Qualität: Hier geht es vor allem um das klassische Preis-Leistungsverhältnis.

Tatsächlich steht der letzte Punkt heute stark im Vordergrund, die anderen sind Basics. „Geiz ist geil" versus „Qualität hat ihren Preis". Legendär sind hier die Sätze des englischen Schriftsellers und Sozialphilosophen John Ruskin (1819-1900), die man sich in der Geilgeizgesellschaft auf der Zunge zergehen lassen sollte:

„Es gibt kaum etwas auf dieser Welt, das nicht irgend jemand ein wenig schlechter machen kann und etwas billiger ver-

kaufen könnte, und die Menschen, die sich nur am Preis orientieren, werden die gerechte Beute solcher Menschen. Es ist unklug, zu viel zu bezahlen, aber es ist noch schlechter, zu wenig zu bezahlen. Wenn Sie zu viel bezahlen, verlieren Sie etwas Geld, das ist alles. Wenn Sie dagegen zu wenig bezahlen, verlieren Sie manchmal alles, da der gekaufte Gegenstand die ihm zugedachte Aufgabe nicht erfüllen kann.

Das Gesetz der Wirtschaft verbietet es, für wenig Geld viel Wert zu erhalten. Nehmen Sie das niedrigste Angebot an, müssen Sie für das Risiko, das Sie eingehen, etwas hinzurechnen. Und wenn Sie das tun, dann haben Sie auch genug Geld, um für etwas Besseres zu bezahlen."

Schlagen wir hier den Bogen zu unserer deutschen Milchindustrie und der Titelstory dieses Heftes: Es geht um Wand- und Deckenverkleidungen in den Milchprodukte-Herstellungsräumen. Es würde Mister Ruskin heute gefallen, wie die pingeligen Deutschen stets auf der Suche nach Searching for Excellence sind. Stahlverkleidungen an Wänden, das war ein Durchbruch nach den früheren durchweg weiß gekachelten Produktionsräumen, in denen der Schwarzschimmel alle 15 Zentimeter in der nächsten Fuge seinen nächsten Nistplatz fand. Aber bei den modernen GFK-Platten fand der Stahl wohl seinen Meister, natürlich, siehe Ruskin, auch zu einem etwas höheren Preis.

Blickt man zum Jahresende und auch mit Blick auf den Weltqualitätstag auf die sechs Titelthemen der Milch News in 2013, darf sich weihnachtliche Zufriedenheit durchaus einstellen. Heft 1/2013: Die Titelstory über Naturlab und Labaustauschstoffe beim Käse zeigte das Bemühen um ständige Produktverbesserungen auf. Heft 2 schilderte neue Technologien bei laktosefreien Milchprodukten wie etwa die geniale aseptische GEA-Dosierstation. Heft 3 zeigte die organisatorische Qualität der Branche, nämlich das gute Funktionieren des Genossenschaftssystems, Heft 4 die extreme Qualität deutscher Pumpen, die meist im 24-Stunden-Betrieb laufen. Und Heft 5 machte deutlich, dass auch, wie beim Omira-Debakel, etwas schiefgehen kann und sich dann die Qualitätsanforderung an das Krisenmanagement richtet, welches auch rasch erste gute Erfolge hatte.

Die Deutsche Gesellschaft für Qualität startete zum Weltqualitätstag übrigens eine Verbraucherumfrage: Was bedeutet guter Service? Ganz oben stehen Zuverlässigkeit und Qualität bei Dienstleistungen, dann gute, freundliche, individuelle Beratung – der günstige Preis rangiert eher auf den hinteren Plätzen. Geiz ist also nicht geil.

Ein bisschen schade fanden wir aber schon, dass die Frage, ob der Dienstleister auch Humor haben sollte, doch für ziemlich unwichtig gehalten wird. Eine Prise Humor und höchste Qualität – wo ist der Widerspruch?

*

Anzeige

PENTAIR

HAFFMANS • SÜDMO • BEVERAGE SYSTEMS

IHRE PROZESSSICHERHEIT
IST UNSERE **MOTIVATION!**

Prozessentwicklung
Prozesstechnologie
Projektmanagement
Ventiltechnologie
Wasserbehandlung
Mikrofiltration
Pumpen
Service

WWW.HAFFMANS.NL
WWW.SUEDMO.DE
WWW.PENTAIRBEVERAGESYSTEMS.COM

120 Omira-Bauern sehen wieder (Berchtesgadener) Land

Bergbauern-Landschaftsnostalgie plus Genfreiheit beim Futter: Beides ist Teil des erstaunlichen Erfolges der Molkerei Berchtesgadener Land

Das Desaster durch Missmanagement war bei der Omira nach längerem Siechtum in 2013 schließlich perfekt: Die Großmolkerei stand vor dem Aus und sozusagen in letzter Sekunde wurde im Frühjahr der Krisenmanager Ralph Wonnemann eingesetzt, der seitdem mit hartem Einsatz den Karren peu à peu aus dem Dreck zieht (siehe Hauptstory Milch News 5/2013).

Allerdings kam dieser Auftrag an ihn etwas spät: Ein Viertel der wegen mieser Milchauszahlungspreise verärgerten Omira-Milchbauern hatten der Molkerei bereits den Rücken gekehrt und die meisten waren kaum willens, zurückzukehren. Des Einen Leid, des Andern Freud: 120 dieser Bauern wurden nun von den Milchwerken Berchtesgadener Land Chiemgau eG in Piding übernommen.

Mit ihrem neuen Vertrag haben die 120 Milchbauern sicher einen guten Deal gemacht: Sie sind nun Teil einer Molkerei mit dem hohen Renommée der gentechnikfreien Bergbauernmilch – denn mit diesen Attributen positionieren sich die Berchtesgadener schon seit längerer Zeit im Markt. Außerdem sieht es auch finanziell gut aus, im Herbst zahlte die Molkerei ihren Bauern 44,28 Cent für ein Kilo konventionelle Milch bei 4,2 Prozent Fett und 3,4 Prozent Eiweiß.

Die Berchtesgadener Molkerei ist mit ihrem Bekenntnis zum gentechnikfreien Futter und der Besonderheit „Bergbauernmilch" auf Erfolgskurs, weil immerhin – laut Forsa-Instituts-Umfrage – 78 Prozent der Deutschen keine grüne Gentechnik in ihrem Essen und Trinken haben wollen. Laut einer Umfrage des Bundeslandwirtschaftsministeriums achten mittlerweile zwei Drittel der Verbraucher beim Lebensmittel-Einkauf „meistens oder sogar immer" auf die gesicherte Herkunft der

Produkte. Auch den Milchbauern entging dies nicht und die Berchtesgadener Molkerei betont stolz, dass sie eine lange Warteliste an Bergbauern habe, die als neues Mitglied aufgenommen werden wollen. Dass man nun gleich 120 ehemalige Omira-Landwirte aus dem Werdenfelser Land und der Staffelsee-Region als neue Mitglieder aufnahm, hat offenbar damit zu tun, dass die Molkerei ihre Premiummarke Berchtesgadener Land weiter ausbauen will, immer neue Produkte einführt wie zuletzt die „Bergbauern-Frühstücksmilch". Ab 2014 kann die Molkerei nun zehn Millionen Kilogramm mehr Bergbauernmilch in Piding verarbeiten und sich noch stärker im Markt positionieren.

Und Omira? Man ächzt bei der Restrukturierung noch immer unter den Lasten der Vergangenheit, kommt dem Turnaround aber näher. Über 15 Millionen Euro Minus machten die früheren Manager in 2012. Der Restrukturierungs-Generalbevöllmächtigte Ralph Wonnemann hofft, für 2013 wieder mit einem positiven Ergebnis von etwa vier Millionen Euro abschließen zu können. Einige in Kündigung befindliche Milchbauern konnten inzwischen auch zurückgeholt werden.

Stefan Esser ■

Diese Milch von Berchtesgadener Land wird sich schon wegen des Schmunzeleffektes gut verkaufen: Denn auf den ersten Blick meint man etwas von „Haltbaren Bergbauern" zu lesen...

Wenn die Kuh zu allen freundlich ist, freut sich der Bergbauer: 120 Omira-Bauern sind nun bei der Berchtesgadener Molkerei

Anzeige

Trepko

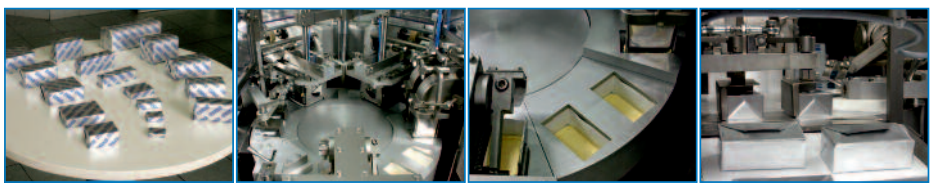
Worldwide supplier of filling/packaging machines

BUTTERABPACKMASCHINEN MIT ERHÖHTER LEISTUNG

- verschiedene Produktzufuhrlösungen
- Standardportion 250g
- Servo-Antrieb
- 240 Stück/Min.

Service von Maschinen, Verkauf von Ersatzteilen, technische Beratung.

SERIE 800 Automaten zum Formen und Einwickeln von Würfeln



TREPKO DE
Hohenheimer Str. 127
71686 Remseck (N) bei Stuttgart
Phone +49 7146 407 34 96
Mobile +49 151 252 43 451
E-mail: gracz@trepko.com

www.trepko.de

Eines für Alle: Reinigen, Desinfizieren und Löschen mit nur einem System

Motor Pumpeneinheit mit Steuerung und Wasseraufbereitungsanlage

In den Bereichen der Milch- und Verpackungswirtschaft ist Hygiene eines der zentralen Themengebiete. Um hygienisch einwandfreie Lebensmittel produzieren zu können, ist eine gründliche Reinigung und Desinfektion von Produktionsanlagen in der Milchverarbeitung unabdingbar.

Wo Menschen arbeiten werden auch Fehler gemacht. So ist es trotz genauester Arbeitsanweisungen faktisch nicht möglich, bei einer Reinigung wirklich alle Flächen gleichmäßig zu reinigen. Es werden immer wieder einmal Teilbereiche nicht gründlich genug gereinigt. Aber ohne eine gründliche Reinigung ist es bei einer manuellen Desinfektion kaum möglich, alle Bereiche einer Produktionsanlage effektiv mit einem Desinfektionsmittel zu beaufschlagen.

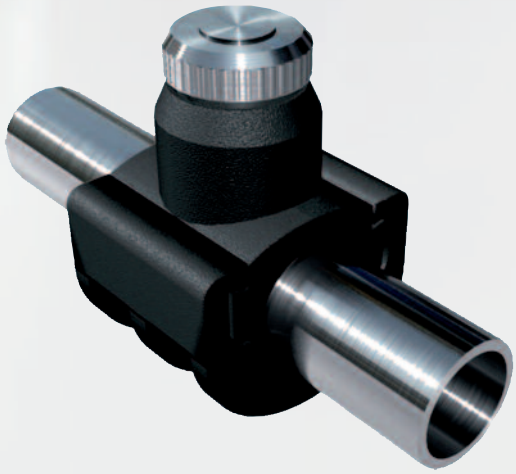
Diese Prozesse kann eine Vernebelungsanlage vereinfachen und verbessern. Mit einer solchen Anlage können bereits vor der eigentlichen manuellen Reinigung die Anlagenteile eingeweicht werden, um später eine rationellere Reinigung mit erheblich weniger Wasser zu ermöglichen. Nach der manuellen Reinigung kann über das gleiche Vernebelungssystem eine Desinfektionslösung versprüht werden. Der hierbei austretende Wassernebel ist so fein, dass er schwebend aus der Düse austritt, sich dreidimensional im Raum ausbreitet und somit praktisch jede Oberfläche im Raum benetzen kann.

Beim Einsatz eines Desinfektionsmittels ist natürlich akribisch darauf zu achten, dass dieses allen gesetzlichen Anforderungen genügt. Wichtig ist aber auch, den eigenen Ansprüchen an die Umweltverträglichkeit, den gesetzlichen Arbeitsschutzrichtlinien und evtl. auch den strengen Vorgaben der Biolebensmittelproduktion zu genügen. Das von der Firma Zentri-Jet eingesetzte Desinfektionsmittel genügt all diesen Ansprüchen. Es basiert auf den Grundstoffen Wasserstoffperoxid, Silber und behandeltem Wasser. Wasserstoffperoxid und Silber verfügen über keimabtötende Eigenschaften und sind in Kombination stark effizient, aber dennoch umweltverträglich. Die Kombination hat eine bis zu 1.000-fach höhere Wirksamkeit als handelsübliches Wasserstoffperoxid. Das Desinfektionsmittel ist geschmacks- und geruchsneutral, einfach zu dosieren und bei sehr hohen Temperaturen einsetzbar. Es ist eine äußerst effektive Wirkstoffkombination gegen Biofilm und wird nach ISO 9001 mit einer Lagerfähigkeit von mindestens zwei Jahren produziert.

Eine Vielzahl von Nutzungsansätzen

Durch automatisierte Einweichung und Desinfizierung wird die Fehlerquote durch den Faktor Mensch stark reduziert. Zudem werden die Zeiten der manuellen Reinigung verringert und Stillstandszeiten in der Produktion verkürzt. Auf diese Weise wird es möglich, gerade auch in bestehenden Anlagen das Hygienekonzept dem orhandenen Anlagendesign optimal anzupassen.

Neben den Desinfektionsmöglichkeiten mit einer Vernebelungsanlage können noch weitere Synergien genutzt werden. Es ist beispielsweise auch möglich, über das Prinzip der Verdunstungskälte die Raumtemperaturen mit geringstem Ener-



Patentierte Düsentechnik mit Clip-Befestigung

Informationen zum Unternehmen

Die Firma AKE Zentri-Jet GmbH wurde 2004 als junges Start-Up-Unternehmen gegründet. Die 12 Mitarbeiter haben das Ziel, mittels der eigenen Patente neuartige Produkte auf Basis von Wassernebel zu entwickeln und zu vertreiben. Das Unternehmen zeichnet sich durch eine hohe gestalterische Mitarbeit aller beteiligten Mitarbeiter und die unkonventionelle Herangehensweise aus.

Das System bietet gerade bei gewachsenen Strukturen und den daraus resultierenden Brandschutzproblemen, Lösungsansätze. Unterschiedlichste Lagerbereiche aber auch Wanddurchbrüche können so geschützt werden. Auch ist es möglich einen Schutz von Fluchtwegen oder Flammenüberschlägen auf angrenzende Bauabschnitte zu realisieren. Durch die kleinen Rohrquerschnitte – in der Regel 12 mm – und das schnelle und einfache Montagesystem ist das Zentri-Jet-System besonders gut geeignet, in bestehende Produktionsanlagen integriert zu werden. ■

gieaufwand um bis zu 8°C abzusenken. Ebenso problemlos möglich ist die Regelung der relativen Luftfeuchtigkeit, was gerade auch für die Lagerung von Milchprodukten interessant ist. Um Anforderungen des Arbeitsschutzes gerecht zu werden, kann eine solche Anlage auch zur Geruchsminimierung eingesetzt werden. Eines der herausstechensten Merkmale ist jedoch der Einsatz als Brandbekämpfungs- bzw. Löschsystem. In Zusammenarbeit mit der Firma Phoenix Fire Protect Development GmbH & Co. KG kann eine solche Vernebelungsanlage konform der VdS-Richtlinie 2109 installierbar und abgenommen werden. Einige Versicherer honorieren die Installation mit Prämiennachlässen.

Vernebelungssystem zur Flächendesinfektion im Einsatz

Anzeige

ANTI-KEIM 50
Sichere Desinfektion auf sanfte Art.

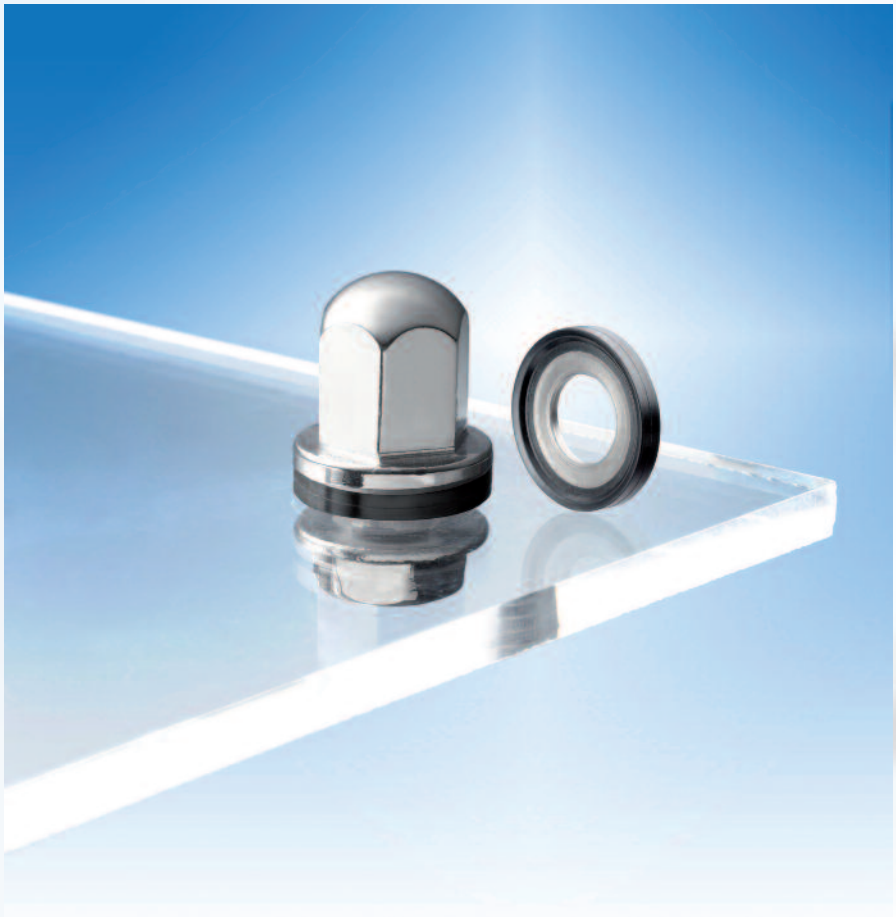
NEOVIA®
Neue Konzepte für ein gesundes Leben.

ANTI-KEIM ist ein hochwirksames Desinfektionsmittel auf der Basis von stabilisiertem Wasserstoffperoxid. Es ist geruchs- und geschmacksneutral. ANTI-KEIM 50 wird in allen Bereichen der Lebensmittelindustrie eingesetzt. Der Temperaturbereich von 0°C bis 100°C kann genutzt werden. Eine automatische Mess- und Dosiereinheit ermöglicht den Einsatz z.B. im Eiswasser oder in der Raumluftdesinfektion mit hervorragenden Ergebnissen. ANTI-KEIM 50 wirkt absolut zuverlässig gegen Biofilme und Legionellen, Sporen und Pilze.

Neovia GmbH & Co. KG · Tobagostraße 5 · D-27356 Rotenburg · Telefon +49-(0)4261-6 72 69-0 · Telefax +49-(0)4261-6 72 69-29 · www.neovia.de

Schraubstellen konsequent nach ‚Hygienic Design'

Mit dem Hygienic Usit® hat Freudenberg Sealing Technologies Process Seals den ersten Schritt zu neuen Hygienestandards für Schraubstellen in der Lebensmittel-, Getränke-, chemischen sowie pharmazeutischen Industrie entwickelt. Nun sind mit der Kombination aus hygienischen Usit-Ringen sowie auf Hochglanz polierten Spezialschrauben und Hutmuttern von NovoNox komplette Schraubverbindungen nach Hygienic Design ausführbar.



Mit dem Hygienic Usit® hat Freudenberg einen Schritt hin zu neuen Hygienestandards für Schraubstellen in der Lebensmittel-und Getränkeindustrie entwickelt

Mit der Kombination aus EHEDG konformen Spezialunterlegscheiben – den Usit-Ringen - und NovoNox Spezialschrauben lässt sich die Gefahr der Verkeimung nun auch an allen Schraubstellen von Hygieneanlagen und -apparaten ausschließen. Der von Freudenberg gemäß Hygienic Design entwickelte Hygienic Usit ist außendichtend, schließt sauber den Bereich zwischen der Schraube und der Oberfläche für jegliche Art äußerer Einflüsse und schützt so im Bedarfsfall auch das Produkt zuverlässig. Die Bauform eines Usit-Rings mit außen anvulkanisiertem, trapezförmigem, gummi-elastischem Dichtwulst minimiert Toträume für Ablagerungen. Der Dichtwulst ist aus 70 EPDM 291 gefertigt, welches konform zu FDA und EU VO 1935/2004 sowie unbedenklich nach USP Class VI (121 °C) ist.

Speziell auf diese Freudenberg-Entwicklung abgestimmt hat NovoNox die dazu passenden Befestigungsmuttern und Schrauben konzipiert. Gemeinsam wurde eine Hygienelösung für Schraubstellen entwickelt, bei der die trapezförmige Kontur des Usit-Dichtwulstes mit der Bundauflage der Schraube einen Formschluss bildet und so eine optimierte Abdichtung aufbaut. Diese Spezialschrauben weisen zudem keinerlei scharfkantige Grate, Ziehriefen, keine unebenen Kopfauflagen und keine Prägungen am Kopf auf. Dadurch ist sichergestellt, dass der Dichtwulst mit dem Anziehen der Schraube nicht beschädigt wird. Außerdem sind die Spezialschrauben komplett auf Hochglanz mit einer mittleren Rauhtiefe von Ra < 0,2 µm bis max. Ra 0,04 µm poliert.

Durch die Kombination aus Hygenic Usit, ebener Bundauflage der Schrauben, polierten Oberflächen und gerundeten Schrauben- und Mutternecken wird an der gesamten Schraubstelle ein hohes Maß an Hygiene erreicht. Verschmutzungen können weder anhaften noch eindringen. Damit ist die Gefahr des Verkeimens nun auch für Schraubstellen auf ein Mindestmaß reduziert.

Der Hygienic Usit ist speziell für Sechskantschrauben mit Flansch nach DIN EN 1665 ausgelegt und als Standard in den Nenngrößen M5, M6, M8, M10, M12 und M16 definiert. NovoNox liefert die dazu passenden Schrauben ebenfalls in den Größen M5 bis M16. Weitere Abmessungen sind auf Anfrage möglich. ■

BASF: Umweltproduktdeklarationen für Polyurethan- und Epoxidharz-Bodensysteme

Ab sofort stehen für einen großen Teil der MasterTop®-Produkte der BASF Umweltproduktdeklarationsblätter (Environmental Product Declarations, EPDs) zur Verfügung. Das Unternehmen ist damit der erste Hersteller von Fußbodenbeschichtungssystemen auf Basis von Epoxidharz und Polyurethan mit veröffentlichten EPDs. Sie enthalten umweltbezogene Informationen über ein Produkt und dessen Auswirkung auf die Umwelt.

EPDs nehmen eine zunehmend wichtige Rolle im nachhaltigen Bauen ein – einem Thema, das stetig an Bedeutung gewinnt. LEED (Leadership in Energy & Environmental Design des U.S. Green Building Council) und DGNB (Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen) sind nur zwei der bekannteren Gebäude-Zertifizierungsstandards, die in diesem Zusammenhang Orientierung schaffen. Für DGNB-Zulassungen werden EPDs bereits heute benötigt.
Die Grundlage zur Erstellung der Umweltproduktdeklarationsblätter für MasterTop®-Produkte bildeten sogenannte Muster-EPDs, die der Fachausschuss FA5 für Kunststoffe im Betonbau der Deutschen Bauchemie gemäß den Normen DIN EN 15804 und DIN EN ISO 14025 erarbeitet und zur Verfügung gestellt hat. Die Muster-EPDs beziehen sich stets auf bestimmte Produktkategorien – beispielsweise auf Reaktionsharzprodukte im Falle von MasterTop®-Fußbodensystemen – und ermöglichen so einen umweltbezogenen Vergleich zwischen Produkten mit gleicher Funktion. Die Muster-EPDs wurden von BASF angepasst und konkretisiert. Anschließend wurden sie durch das Institut Bauen und Umwelt detailliert überprüft, freigegeben und veröffentlicht. Die Produktdeklarationsblätter der MasterTop®-Bodenprodukte stehen ab sofort im Downloadbereich der Website zur Verfügung: www.performanceflooring.basf.com

Über den Unternehmensbereich Construction Chemicals

Der Unternehmensbereich Construction Chemicals der BASF bietet chemische Lösungen für Neubau, Instandhaltung, Reparatur und Renovierung von Bauwerken. Das Leistungsangebot beinhaltet Betonzusatzmittel, Zementadditive, chemische Lösungen für den Untertagebau, Abdichtungen, Systeme für Schutz und Reparatur von Beton, Hochleistungsmörtel, Industrieböden, Fliesenverlegesysteme, Dehnfugen und Holzschutz-Lösungen. Die 6.400 Mitarbeiter des Unternehmensbereichs Construction Chemicals bilden ein globales Team von Bauexperten. Um die Herausforderungen der Kunden von der Planung bis zur Fertigstellung eines Bauprojekts zu lösen, werden Know-how und Expertise über Fachgebiete und Regionen hinweg gebündelt und die Erfahrungen aus einer Vielzahl von Bauprojekten weltweit eingebracht. Der Unternehmensbereich betreibt Produktions-Standorte und Vertriebs-Standorte in über 60 Ländern und erreichte im Jahr 2012 einen Umsatz von 2,3 Milliarden Euro. ■

Anzeige

AKE ZENTRI-JET

Vollautomatisierte Flächendesinfektion mittels Wassernebel

Worldwide supplier of fogging systems

- umweltschonend
- zuverlässig
- individuell
- maximale Sicherheit
- wirtschaftlich

AKE Zentri-Jet GmbH
Broklandstraße 20
49685 Emstek-Halen
Tel.: +49 (0) 4473 / 94 198 24
Fax: +49 (0) 4473 / 94 198 23

www.zentri-jet.com

Ohne das richtige Gewebe läuft es nicht

Was wäre moderne, hochwertige Berufskleidung ohne das richtige Gewebe? Hier zählt Qualität. Ein Grund, warum der textile Mietdienstleister, die DBL – Deutsche Berufskleider-Leasing GmbH, eng mit dem europäischen Gewebehersteller Klopman zusammenarbeitet. Thomas Sieber, Vertriebsleiter bei Klopman und Dirk Hischemöller, Geschäftsführer der DBL, geben im Interview Auskunft über Ansprüche und Trends.

Dirk Hischemöller, Geschäftsführer der DBL – Deutsche Berufskleider-Leasing GmbH, verantwortlich für die Bereiche Marketing und Vertrieb

MN: Welchen Stellenwert hat das Gewebe bei Berufskleidung?

Sieber: Beginnen wir mit Zahlen. Bei Kleidung mit sehr aufwendigem Design und hochwertigen Zutaten liegt der Kostenanteil für das Gewebe bei rund 40%, ansonsten gar bei rund 60 bis 70%. Zudem entscheidet das Gewebe maßgeblich darüber, wie komfortabel eine Kleidung sich trägt, wie standhaft sie ist – und wie langlebig. Gerade dies ist natürlich für unsere Partner im textilen Leasing, wie die DBL, bei der industriellen Wäsche von Bedeutung. Um es in Zahlen zu verdeutlichen: das Gewebe entscheidet zu 80% darüber, wie qualitativ hochwertig eine Berufskleidung letztendlich ist. Design, Verarbeitung und funktionelle Details mögen noch so gut sein – ist das Gewebe unzureichend, fehlt die Basis.

MN: Was heißt das in der Praxis?

Hischemöller: Auf den ersten Blick mag eine Kleidung aus weniger gutem Gewebe vielleicht noch überzeugen, spätestens nach den ersten Waschungen lässt jedoch die Optik zu wünschen übrig. Auch zeigt unsere Erfahrung: Für den Träger, der tagtäglich in der Kleidung arbeitet, ist die Haptik, der Tragekomfort entscheidend. Ist die Kleidung zu schwer, zu warm, zu kratzig, zu sperrig, wird sie nicht gerne angezogen. Hier ist das richtige Gewebe für den jeweiligen Einsatz entscheidend.

MN: Gab es bei der Herstellung in den letzten Jahren Veränderungen?

Sieber: Es gab zahlreiche Innovationen bei der Gewebeentwicklung, insbesondere im PSA-Bereich, und natürlich viele weitere Veränderungen in der Komplexität und Vielfalt der Gewebe. Hatten wir vor rund 30 Jahren noch drei Artikel, haben wir mittlerweile rund 143 Rohwaren, sprich Gewebe vor dem Finish, im Sortiment.

MN: Vor dem Finish? Wie sieht denn der Produktionsablauf aus?

Sieber: Umfangreich – unsere vollstufige Produktion reicht von der Auswahl der Faser bis hin zum fertigen Gewebe. Der Prozess umfasst somit die Faser- und Garnvorbereitung, das Spinnen, das Weben sowie das Färben. Und schließlich die Ausrüstung. Nach dem Färben werden die Gewebe durch verschiedene Prozesse – dazu gehört u.a. auch das Schmirgeln und Rauen – veredelt. Im Laufe dieses letzten Produktionsabschnittes erhalten die Gewebe ihre spezifische Ausrüstung, die ihnen bügel- und knitterarme, flüssigkeits- und schmutzabweisende oder flammhemmende Eigenschaften verleiht – eben das Finish.

MN: Wie wird dabei die Qualität der Gewebe sichergestellt?

Sieber: Durch Kontinuität in jedem einzelnen Arbeitsschritt – daran ist das ganze

Mehr Sicherheit im textilen Leasing – wie hier bei der DBL. Von der Waschmaschine auf den Bügel: nach der fachgerechten Wäsche wird die Kleidung – hier Warnschutzkleidung – kontrolliert und für die weitere Bearbeitung vorbereitet

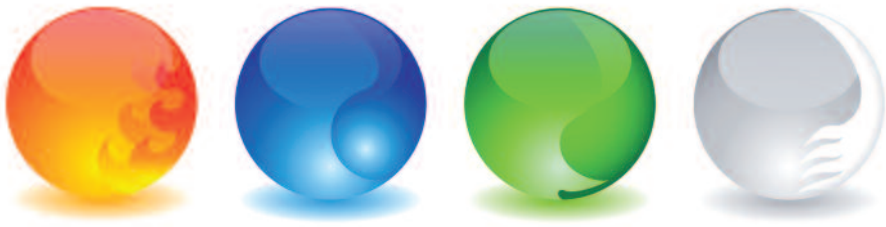
Team beteiligt. Jeder einzelne Punkt, vom Spinnen bis zur Ausrüstung, ist absolut wichtig. Die gleichbleibende Qualität ist hier dem ausgezeichneten Fachwissen und der Sorgfalt unserer Mitarbeiter zu verdanken. Und natürlich auch Ergebnis fortlaufender Investitionen in neue Systeme und Technologien, die speziell darauf ausgerichtet sind, die Qualitätsstandards dauerhaft aufrecht zu erhalten. So ist Klopman akkreditiert nach ISO 9001:2008 und arbeitet nach höchsten europäischen Qualitätsmanagement-Standards. Alle fertigen Gewebe durchlaufen z.B. ein hochentwickeltes elektronisches Kontrollverfahren – 7000 Sensoren vergleichen und prüfen die Gewebe. Da muss alles stimmen. Und zwar immer.

MN: Worauf legen die Träger von Berufskleidung heute verstärkt Wert?

Hischemöller: Noch immer ist die Berufskleidung und somit das Gewebe von eher traditionellen Einflüssen geprägt. Baumwolle, hohe Grammatur – so lauteten lange die Forderungen der Träger von Berufskleidung. Heute sehen die Menschen das

➜

Anzeige



INNOVATIVE IDEEN FÜR MODERNE GEBÄUDETECHNIK
Beratung | Planung | Projektsteuerung

INNOVATIVE IDEAS FOR STATE-OF-THE-ART BUILDING SERVICES
Consultancy | Design | Project Management

PGH
www.pgh.de

Ingenieurgesellschaft für technische Gebäudeausrüstung mbH • Eremitagestr. 36 • D-95448 Bayreuth • Tel. +49 921 / 5 07 20 67-0

immer differenzierter. Berufskleidung soll ein Optimum an Komfort bieten, optisch attraktiv und vielseitig daherkommen, dazu natürlich den geforderten Schutz bieten und langlebig sein. Dabei nähern sich die Eigenschaften immer stärker an die sogenannte Funktionskleidung aus dem Freizeitbereich an. Ohne allerdings die grundsätzlichen Eigenschaften der Berufskleidung – Schutz und Sicherheit – zu vernachlässigen. Das Anforderungsprofil kann man so umschreiben: modischer, leichter, Zwiebelschalen-Prinzip und gerne auch aus synthetischen Hochleistungsfasern.

MN: Welche Gewebe sind denn zurzeit besonders gefragt? Gibt es neue Entwicklungen?

Sieber: Gefragt sind, wie Herr Hischemöller schon erwähnte, sicher leichtere Gewebe. Aber auch dauerhaft eingebaute Funktionen – insbesondere bei der PSA. Heute wird hier nicht nur auf bewährte Ausrüstungstechnologien gesetzt – z.B. Gewebe mit dauerhaft eingebundener flammhemmender Proban®-Ausrüstung – sondern häufig auch inhärent flammhemmendes Gewebe eingesetzt. Im Trend liegt auch Kleidung aus Softshell – ein Überbegriff für Funktionstextilien, die aus zwei oder drei laminierten Membranschichten bestehen und sich durch wind- und feuchtigkeitsabweisende Eigenschaften auszeichnen. Auch ein Einfluss aus dem Sport- und Outdoorbereich, der seinen Weg in die Arbeitswelt findet. Der Trend geht aber auch zu Nachhaltigkeit – wie gesagt: Baumwolle ist ein endliches Produkt. Fairtrade Baumwolle macht hier Sinn – und das hat seinen Preis. Am ehesten ist noch der deutschsprachige Raum bereit, die Kosten für entsprechende Gewebe und Kleidung zu tragen. Hochwertiges Gewebe in Europa zu produzieren und zu kaufen ist ein Beitrag.

Stabiles Gewebe, Design, Verarbeitung und funktionelle Details mögen noch so gut sein – ist das Gewebe unzureichend, fehlt die Basis. Ein Grund für den textilen Mietdienstleister DBL, mit dem Gewebehersteller Klopman zusammenzuarbeiten

MN: Welche Hinweise zur richtigen Pflege der Gewebe sind zu beachten?

Sieber: Gerade unsere Gewebe, die den Trägern mit ihrer Berufskleidung bei ihrer täglichen Arbeit ein hohes Maß an Schutz bieten, zeichnen sich durch besonders lange Lebensdauer aus. Sie sind pflegeleicht, eignen sich sowohl für Haushaltswäsche als auch industrielle Waschverfahren. Wir geben insbesondere unseren Partnern aus dem textilen Leasing konkrete Waschanleitungen – immer abgestimmt auf das jeweilige Gewebe wie z.B. Polyester-Baumwollbekleidung oder natürlich auch spezifisches Protectivewear-Gewebe.

Hischemöller: Parameter, die wir berücksichtigen, sind hier Temperatur, Waschmittel, mechanische Faktoren wie das Drehen der Waschtrommel und auch der Zeitfaktor. Wir stellen mit zertifizierten Verfahren sicher, dass z.B. solch sensibles Protectivewear-Gewebe bei der Pflege in Wäschereien nicht beschädigt wird und dass die Schutzwirkung der Kleidung immer den Forderungen des Gesetzgebers entspricht. So geben regelmäßige Kontrollen Auskunft über den Zustand z.B. von Schweißerschutzkleidung oder die Funktionstüchtigkeit von Multinormkleidung. Und genau das ist im Leasingbereich für uns und unsere Kunden unverzichtbar.

MN: Vielen Dank für das interessante Gespräch.

■

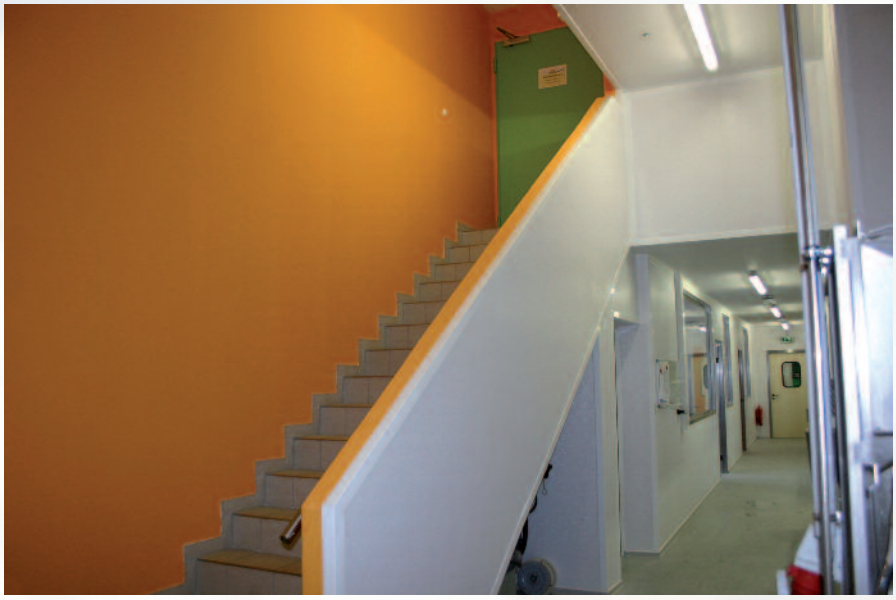
Anzeige

HAKE PRÄZISIONS-MECHANIK
A. & H. Kegelmann GmbH
Voltenseestraße 26
60388 Frankfurt/Main
Tel. (0 61 09) 3 30 26
Fax (0 61 09) 3 30 28
Internet: www.hake-gmbh.de
E-Mail: info@hake-gmbh.de

HAKE
SPRÜHKÖPFE

Der Sprühkopf mit dem Kegel
für alle vorkommenden Behälter,
Tanks, Bottiche, Pfannen etc.
von NW 8 – NW 50

WDS-NEUMEYER GmbH: Wand- und Deckensysteme für lebensmittelverarbeitende Betriebe



WDS bietet Isolierpaneele aus Blech, Niro, GFK oder Glasbord® für den Kühlhausbau und die Verkleidung von Hallen sowie Sanierungselemente aus Glasbord® oder PVC

Die „WDS-NEUMEYER GmbH“ wurde 1998 von GF Klaus Neumeyer gegründet. Die Produktpalette umfasst Isolierpaneele aus verschiedensten Materialien wie Blech, Niro, GFK oder Glasbord®. Diese sind für den Kühlhausbau ebenso geeignet wie für Hallenverkleidungen. Sie kommen bei Neubauten ebenso zum Einsatz wie bei Sanierungsarbeiten. Diverse Sanierungselemente, wie Glasbord®, können in einem speziellen Direktverklebesystem eingesetzt werden. Zur Abrundung der Produktpalette werden auch Türen, Fenster und Rammschutzsysteme angeboten.

Ein besonders interessantes Produkt ist „Glasbord®“, ein glasfaserverstärktes Kunstharz-Paneel (GFK-Paneel) mit strukturierter oder ebener Oberfläche. Das Produkt wird in verschiedenen Ausführungen angeboten. In Verbindung mit der Surfaseal Oberfläche ist Glasbord® ein porenfreies, elastisches und hochbelastbares Wand- und Deckenpaneel. Surfaseal ist eine PE-Folie, die mittels einer speziellen Technik homogen in die Oberfläche des Paneels eingearbeitet ist. Das heißt, die Oberfläche bleibt porenfrei, so dass Verschmutzungen ausschließlich an der Oberfläche verbleiben. Dort können sie in der Regel mit den gängigen Reiningungsverfahren beseitigt werden.

Glasbord®-Wand- und Deckensysteme als Isolierpaneele

Der Einsatz von Glasbord® minimiert den Wartungs- und Reinigungsaufwand erheblich. Es wird in verschiedenen Untergruppierungen (PIF, PWI, PSI, FXI etc.) und verschiedenen Materialstärken (1,2 bis 6,1 mm) speziell für den baulichen Anwendungsbereich industriell gefertigt. Sicherheit für den Verbraucher hinsichtlich Hygiene und Sauberkeit spiegeln sich in heutigen und künftigen Vorschriften, wie EU-Richtlinien, HACCP, FDA usw. wider. Glasbord® Iso-Paneele sind auch für die Direktmontage auf bestehende Decken geeignet und werden ebenfalls in einer begehbaren Ausführung angeboten.

Glasbord® Direktverklebung

Bei der Direktmontage werden Glasbord®-Paneele bis zu einer Größe von 1,2 x 3,0 m mittels vollflächiger Verklebung und gegebenenfalls durch Kunststoff-Schlagdübel auf vorhandene, tragfähige Untergründe aufgebracht. Selbst kleinen Radien folgt das dauerelastische Material.

Aufgrund der mit Surfaseal veredelten Oberfläche treten keine Spannungsrisse auf. Das Ergebnis: Glatte, strapazierfähige und leicht zu reinigende Wände. Die wenigen vertikalen Fugen werden mittels Verbindungsleisten oder Kunstharzfugen abgedeckt.

■

Anzeige

Food ingredients Europe

DSM: Optimierung der Produktion von Hüttenkäse

DSM hat zwei neue Kulturen für Hüttenkäse auf den Markt gebracht. Delvo®Cheese CC-300 und Delvo®Cheese CC-200 wurden speziell für mittlere und große Käsereien entwickelt, um diesen die Möglichkeit zu bieten, Milcherzeugnisse mit hervorragender Textur und gutem Mundgefühl herzustellen und gleichzeitig Gewinnmaximierung durch optimierte Verfahren erzielen zu können. Mit einer Dicklegungsdauer zwischen 5 und 5,5 Stunden bewirkt Delvo®Cheese CC-300 nicht nur eine schnelle und gleichmäßige Säuerung, sondern ermöglicht auch eine bessere Integrität des Käsebruchs und damit eine genauere Dosierung des Dressings. Das Ergebnis: eine optimierte und kostengünstige Herstellung von Hüttenkäse mit höherer Ausbeute und hoher Produktqualität. Die Produktreihe CC-300 gehört mit 10 Rotationen zu den phagenunempfindlichsten Kulturen auf dem Markt. Diese Kulturen sind insbesondere für industrielle Produktionen geeignet, da die Hersteller ihre Verfahren beschleunigen und damit ihre Kapazitäten komplett ausschöpfen können, ohne dass die Produktqualität darunter leidet.

Für mittelgroße Käsereien mit traditionellen Produktionsverfahren bietet DSM die Delvo®Cheese CC-200-Reihe an. Diese Kulturen wurden für Käsereien entwickelt, die mesophile Kulturen einsetzen. Mit 4 Rotationen bieten sie einen verbesserten Schutz vor Phagen und eine sehr gute Integrität des Käsebruchs. Sowohl CC-200 als auch CC-300 erhalten den frischen und charakteristisch milden Geschmack des Hüttenkäses über die gesamten Haltbarkeitsdauer.

Für das Wachstum im Bereich der gesunden und vielseitigen Molkereierzeugnisse wie Hüttenkäse ist unter anderem der Trend zu mehr Gesundheit und Wohlbefinden verantwortlich

Verbraucher sind nicht länger bereit, Produkte zu akzeptieren, die zwar einen gewissen Gesundheitsnutzen haben, der jedoch auf Kosten des Geschmacks und der Textur geht

DSM: Baukastensystem für Kulturen

DSM stellte das Delvo®Fresh-Baukastensystem für Kulturen vor, das auf der langjährigen Erfahrung von DSM im Bereich der Milcherzeugnisse und den Kulturen von Cargill basiert. Das System besteht aus drei Säulen. Je nach Produkt und gewünschten Eigenschaften können Hersteller Kulturen aus den drei Reihen Delvo®Fresh SENSATION, PURE und PROVEN auswählen. Jede Produktlinie besteht aus einer Kombination von Kulturen, mit denen fettarme, zuckerarme oder lactosearme fermentierte Molkereierzeugnisse ohne geschmackliche Einbußen oder negative Auswirkungen auf Textur oder Leistung hergestellt werden können.

Kulturen aus der Reihe Delvo®Fresh SENSATION von DSM haben Auswirkungen auf das Aroma und die Textur des Endproduktes, insbesondere auf dessen Viskosität, Cremigkeit, Glanz oder milden Geschmack. Damit können reichhaltige Joghurts und Desserts mit cremiger Textur hergestellt werden, die mit weniger Zucker und Fett – in manchen Fällen bis zu einem Drittel weniger – auskommen. Mit den Delvo®Fresh PURE-Kulturen von DSM lassen sich natürliche Milcherzeugnisse mit besonderen regionalen und ethnischen Geschmacksprofilen herstellen, zum Beispiel Joghurt nach griechischer Art, Kefir oder andere Joghurtspezialitäten. Mit der Delvo®Fresh PROVEN-Reihe können Hersteller hochwertige Produkte aus der gleichen Menge an Milch herstellen, um die steigenden Kosten für Proteine abzumildern und Schwankungen in der Milchqualität auszugleichen. Das macht die Produktion effizienter und nachhaltiger. Außerdem können die Delvo®Fresh PROVEN-Kulturen die Fermentationsdauer und die Zeit bis zum Inverkehrbringen beschleunigen, aber auch die Nachsäuerung bis zum Ende der Haltbarkeit des Produktes begrenzen und somit die Stabilität des Produktes verbessern.

Im rund 3.000 qm großen Technologie-Zentrum stehen den Technologen vier unterschiedliche Laborbereiche für Versuche zur Verfügung: Feinkost-, Milch-, Fleisch- und Fischtechnikum

Hydrosol: Intelligente Stabilisierungssysteme für Milchprodukte

Hydrosol bietet neue Funktionssysteme für Joghurt-Würfel, die in Salaten als frische und fettarme Alternative zu Feta-Würfeln eingesetzt werden können. Sie sind einfach in der Herstellung und erhalten durch Zusatz von Kräutern oder Aromen individuelle Akzente. Speziell für Sportler oder Personen mit erhöhtem Proteinbedarf hat Hydrosol ein Salatdressing mit einem hohen Eiweißgehalt von mehr als 8% entwickelt. Das Dressing haftet sehr gut am Salat und lässt sich in Geschmack und Optik individuell variieren.

Vereinfachte Produktionsprozesse standen im Mittelpunkt bei der Entwicklung der Produktreihe Stabisol Easy. Diese agglomerierten Stabilisierungsmittel erleichtern die Verarbeitung von pulvrigen Substanzen mit Wasser. Üblicherweise bilden sich beim Anrühren von Stärke und ähnlichen Pulver unerwünschte Klümpchen. Um das zu vermeiden, werden meistens Vorlösungen hergestellt, in denen der Stabilisator zunächst aufgelöst wird. Dieser Arbeitsschritt wird mit Stabisol Easy überflüssig. Die Stabilisierungsmittel werden im Wirbelschichtverfahren agglomeriert, wodurch sie sich einfach und gleichmäßig in Flüssigkeiten verteilen, ohne Klumpen zu bilden. Ein Vorteil, der sich u.a.bei der Stabilisierung von Schlagsahne nutzen lässt.

Mit Hilfe neuer Stabilisierungssysteme aus der Stabisol-Reihe können Molkereien, Feinkostunternehmen, Snackhersteller und Schmelzkäsewerke verschiedene Alternativen zu Käse, Weißkäse und Schmelzkäse herstellen. Die aufeinander abgestimmten Hydrokolloid-/Proteinmischungen stabilisieren die Konsistenz unterschiedlichster Endprodukte. Dadurch lassen sich die rekombinierten Produkte vielfältig einsetzen. Neben der einfachen Herstellung bieten die Rekombinate auch attraktive Einsparungspotenziale.

Hydrosol hat sein Portfolio an Clean-Label-Produkten erweitert. Mittlerweise stehen E-Nummern-freie Wirkstoffkomplexe für Molkereiprodukte, Speiseeis, Brotaufstriche, Fruchtzubereitungen, Mayonnaise, Wurst- und Fleischwaren sowie für gefrier- und taustabile Produkte zur Verfügung. Die stabilisierende Wirkung der neuen Systeme basiert auf funktionellen Inhaltsstoffen, die nicht als Zusatzstoffe deklariert werden müssen.

Anzeige

www.contitech.de/ahz

Chr. Hansen: Authentische und natürliche Originalkulturen von der Insel Kreta

Mit den neuen „SoGreek"-Originalkulturen von der Insel Kreta bietet Chr. Hansen jetzt eine authentische Alternative bei der Herstellung des Trendprodukts Griechischer Joghurt an. Die Kulturen YoFlex® und nu-trish® SoGreek dienen zur Produktion sowohl von angereichertem als auch separiertem Joghurt und stehen für milde und proteinreiche Erzeugnisse mit cremiger Konsistenz. Die Neuen vereinen das Beste aus zwei Welten: leistungsstarke Joghurtkulturen für moderne Produktkreationen und die authentische griechische Joghurtkultur aus einer Stammkollektion der renommierten Agrarwirtschaftlichen Universität Athen.

In der griechischen Hauptstadt ist ein Zentrum zur eingehenden Erforschung von Kulturen aus traditionellen mediterranen Milchprodukten beheimatet. Das „SoGreek"-Konzept basiert auf Stämmen, die Wissenschaftler der Athener Universität bei kleinen Herstellern und Familienbetrieben in der Region um das Ägäische Meer entdeckten. Beim Verkosten hausgemachter Rezepte stießen die Experten auf die Kulturen, die heute in „SoGreek" verwendet werden und vor 20 Jahren aus einem traditionellen griechischen Joghurt von der Insel Kreta isoliert wurden.

Die Kulturen helfen bei der Lösung einer ganzen Reihe typischer Herausforderungen: So kann beispielsweise bei angereichertem Joghurt der oft auftretende pulvrige oder kalkige Geschmack verhindert werden. Separierter Joghurt hingegen behält seine geringe Nachsäuerung im Produktionsprozess bei. Auf diese Weise wird der milde Geschmack sichergestellt.

Anzeige

Neben ernährungsphysiologischen Zusatznutzen liefern die Inhaltsstoffe von BENEO vielseitige technologische Vorzüge, um den Geschmack und die Textur von Lebensmitteln und Getränken zu optimieren

BENEO: Funktionelle Inhaltsstoffe unterstützen die Gesundheit

BENEO stellte Produktkonzepte mit prebiotischen Ballaststoffen, hypoallergenen Reisderivaten und funktionellen Kohlenhydraten vor, die eine gesunde Lebensweise in jedem Alter unterstützen. Neben zahlreichen ernährungsphysiologischen Zusatznutzen liefern die Inhaltsstoffe dabei vielseitige technologische Vorzüge, um den Geschmack und die Textur von Lebensmitteln und Getränken zu optimieren. Makronährstoffe wie prebiotische Ballaststoffe, niedrig glykämische Kohlenhydrate und hypoallergene Reisderivate bieten vielseitige Lösungen für eine gesunde Ernährung in jedem Alter.

Babys und Kleinkinder: Babynahrung muss den höchsten Qualitätsstandards genügen. Reisstärken für Babynahrung von BENEO entsprechen den Anforderungen von Industrie und Lebensmittelrecht. Diese natürlichen, texturgebenden Inhaltsstoffe sind geeignet für hypoallergene Lebensmittel sowie für Clean Label, Bio- und gentechnikfreie Produkte.

Kinder: Kinder lieben Süssigkeiten und sie essen häufig zu viel davon. Mit Palatinose™ und ISOMALT ermöglicht BENEO die Herstellung zahnfreundlicher Süsswaren mit geringer Wirkung auf den Blutzuckerspiegel.

Teenager: In dieser Lebensphase müssen die Kalziumspeicher aufgefüllt werden, um einer späteren Osteoporose vorzubeugen. Der prebiotische Ballaststoff Orafti® Synergy1 trägt dazu bei, die Kalziumaufnahme und damit die Mineralstoffdichte der Knochen zu erhöhen. Produkte wie Müsli- oder Sportriegel und sogar Getränke mit Synergy1 können so helfen, den höheren Kalziumbedarf zu decken.

Erwachsene mittleren Alters: In dieser sehr aktiven Lebensphase suchen viele Verbraucher nach Snacks und Getränken, die Energie spenden oder bei der Gewichtskontrolle helfen. Das niedrig glykämische Kohlenhydrat Palatinose™ ermöglicht eine ausgewogene Versorgung mit Energie über einen längeren Zeitraum. Die prebiotischen Ballaststoffe Oligofructose und Inulin erhöhen den Ballaststoffanteil von Produkten, ohne den Geschmack oder die Textur zu beeinträchtigen. Darüber hinaus können diese Ballaststoffe den Brennwert von Produkten reduzieren und Verbrauchern helfen, weniger Kalorien zu sich zu nehmen.

Senioren: Gerade für ältere Menschen ist es wichtig, den Verdauungstrakt gesund zu erhalten. Eine höhere Ballaststoffaufnahme fördert eine regelmäßige Verdauungstätigkeit und wirkt Verstopfung auf natürliche Weise entgegen.

SternEnzym präsentierte neue Enzym-Komplexe. Die Portfolio-Erweiterung der Dairyzym-Range sorgt für eine noch effizientere Joghurtproduktion und die Kesozym-Serie verbessert die Ergebnisse bei der Käseherstellung

SternEnzym: Enzym-Komplexe verbessern Käse- und Joghurtherstellung

Als Spezialist für die Entwicklung, Produktion und Vermarktung maßgeschneiderter Enzym-Systemen präsentierte SternEnzym neue Enzym-Komplexe für Milchprodukte. Dazu wurde die Dairyzym-Produktlinie um weitere Produkte für Joghurtanwendungen ergänzt. Die verkapselte Transglutaminase Dairyzym PT 100 C erhöht die Viskosität von gerührtem Joghurt und bietet damit eine ökonomische Alternative gegenüber der Zugabe von Magermilchpulver. Dairyzym F 12 L ist flüssige saure Laktase und erleichtert die Laktosehydrolyse in bereits gesäuerten oder schnell säuernden Milchprodukten, in denen die neutrale Laktase nicht effektiv ist. Das durch Fermentation traditioneller Mikroorganismen gewonnene Enzym ist frei von Nebenaktivitäten und verhindert so Geschmacksabweichungen. Grund hierfür ist die hohe Reinheit der speziellen Laktase. Die Dairyzym-Produktreihe eignet sich optimal zur Herstellung laktosefreier Milchprodukte sowie von Eiscreme und milchhaltigen Süßwaren. Bei diesen Produkten verhindert die Laktase eine Kristallisation beim Koch- oder Einfrierprozess und damit auch ein sandiges Mundgefühl.

Die Produktlinie Kesozym wurde speziell für die Käseherstellung entwickelt. Besonders interessant ist das Lab, dass ausschließlich, für die Dicklegung von Milch, spezifische Protease enthält. Die Lab-Enzyme der Kesozym-Serie werden ebenfalls durch Fermentation traditioneller, nicht gentechnisch veränderter Mikroorganismen gewonnen. Sie sichern eine hohe Ausbeute bei der Käseproduktion und sind eine ökonomische Alternative zu Chymosin oder tierischem Lab.

Cargill: Antworten auf Verbraucherbedürfnisse

Cargill erarbeitet gemeinsam mit seinen Kunden Antworten auf die wachsenden Bedürfnisse der Verbraucher. Der größte Druck auf die Industrie entsteht heute durch die Erwartung von Zutaten möglichst natürlichen Ursprungs und Technologien, die die Lieferfähigkeit garantieren können, ein optimiertes Kosten-Nutzen-Verhältnis, verbesserte Gesundheitsaspekte für den Verbraucher und Deklarationen auf der Packung, die eine Differenzierung vom Wettbewerb erlauben.

Die Cargill Application Centres in EMEA haben moderne und einfach umzusetzende Lösungen für verschiedene Marktsegmente entwickelt. Hier sind zu nennen: Pektin-Gelees mit Schokoladenüberzug in verschiedenen Aromatisierungen; ein Cocktailgetränk mit getreidebasierendem Alkohol und Alginatperlen; eine „inside-out“ Karamellschokoladenpraline, die besonders durch die milchkaramellhaltige weiße Schokolade „Equilibre“ hervorsticht. Darüber hinaus gibt es mehrere Anwendungen mit Truvia® Stevia Extrakten, die auf den breiten Erfahrungen in der Rezepturgestaltung basieren, wie z.B. Eistee, Kaugummi und Schulmilchkakao, die auf die Auslobung ohne Zuckerzusatz, kalorienreduziert oder kalorienfrei abzielen.

Anzeige

Döhler: Neueste Ingredients und Produktideen

Natural Flavours, natürliche Aromaextrakte und innovative Trend-Aromen

Besonders im Trend liegen derzeit Geschmacksrichtungen wie Honig, Ingwer, Tee, Minze oder auch exotische Früchte aus aller Welt. Döhler hat aus diesen ein vielfältiges Aromen-Portfolio entwickelt, welches Innovationspotential in nahezu allen Lebensmittel- und Getränkesegmenten eröffnet. Ein besonderes Highlight sind Aromen, die den Geschmack Brasiliens einfangen und damit pünktlich zur WM in Brasilien für neue Produktinspirationen sorgen. Daneben präsentierte Döhler sein Portfolio an hochwertigen FTNF/FTNJ-Aromen, Aromaextrakten, -fraktionen, -isolaten und Ölen aus eigener Aromaherstellung.

Natural Colours

Neben der Auswahl des Farbtons wird die Natürlichkeit der Inhaltsstoffe eines Produktes immer bedeutender. Durch eigene Frucht- und Gemüseverarbeitung sowie weltweitem Sourcing produziert Döhler qualitativ hochwertige färbende Konzentrate und natürliche Farbextrakte. Diese sind die Basis für ein umfassendes Spektrum leuchtender und natürlicher Farbtöne.

Speciality & Performance Ingredients

Speciality & Performance Ingredients sind technologisch überlegene Ingredient-Bausteine für Lebensmittel- und Getränkeinnovationen mit dem „gewissen Etwas". Döhler stellte in Frankfurt in dieser Produktgruppe HIS- und Stevia-basierte Süßungssysteme vor sowie „Texturizer" und „Fabricated Inclusions". Inclusions, wie beispielsweise „Bubbles" oder saftbasierte Fruchtstückchen, sind die ideale Abrundung für Tea Drinks, Still Drinks, Smoothies oder Milchprodukte „mit Biss".

Durch eigene Frucht- und Gemüseverarbeitung sowie weltweitem Sourcing produziert Döhler qualitativ hochwertige färbende Konzentrate und natürliche Farbextrakte

OlbrichtArom passt seine Aromen und Fruchtpasten individuell an die spezifischen Anforderungen des Endprodukts an

OlbrichtArom: Neue Geschmackswelten für Backwaren, Süßwaren und Milchprodukte

OlbrichtArom blickt auf 140 Jahre Erfahrung in der Herstellung von Aromen und Essenzen zurück. Auf der Messe stellte das Unternehmen zum Beispiel eine Reihe natürlicher Aromen in verschiedenen Vanille-Geschmacksrichtungen vor. Hinzu kommen natürliche Fruchtpasten zur Verfeinerung von Milchprodukten, Eiscreme und Feinkostanwendungen sowie Flavour-Shots für Cafe-Spezialitäten.

Frucht- und Schalenpasten zählen zu den Spezialitäten des Unternehmens. Sie lassen sich multifunktionell einsetzen und überzeugen durch ihr Aroma mit natürlichen Zitrusölen sowie einem Mindestfruchtanteil von 33 bis 80%. Die Pasten sind wärmestabil und tiefkühlgeeignet. OlbrichtArom passt alle Aromen und Fruchtpasten individuell an die spezifischen Anforderungen des Endprodukts an – von Herstellungsverfahren über Transport und Lagerung bis hin zum Mindesthaltbarkeitsdatum.

Sunsweet: Pflaumenstücke steigern Genusswert bei Milchprodukten

Auf der Messe präsentierte bolasco als exklusiver Handelspartner für Sunsweet Neuheiten aus dem Portfolio des Herstellers von Trockenpflaumen und Ingredients. Diese natürlichen Zutaten geben Molkereien, aber auch Herstellern von Müslis und Cerealien Impulse für neue Produktideen.

Ein Beispiel sind die neuen getrockneten Pflaumenstücke. Hierbei handelt es sich um gehackte Trockenpflaumen, die Fruchtzubereitungen in Milchprodukten aufwerten. Denn seit einigen Jahren steigt die Nachfrage der Verbraucher nach Milchprodukten und Desserts mit echten Fruchtstücken. Die getrockneten Pflaumenstücke von Sunsweet eignen sich ideal für Joghurt, Frischkäse, Eiscreme, Desserts oder fruchtbasierte Milchgetränke.

Ein zusätzlicher Vorteil: Pflaumen enthalten eine hohe Menge an natürlichem Sorbitol, wodurch die Zugabe von Zucker reduziert werden kann. Durch eine Kombination von Ballaststoffen und Sorbitol sind Pflaumen auch bestens geeignet, um den Fettgehalt in Joghurtprodukten zu reduzieren. Sie bilden den Geschmack und die Textur von Fetten nach und können so den Energiegehalt reduzieren. Außerdem verstärken sie den Geschmack von Aromen. Hersteller, die nach Clean Label-Lösungen suchen, erhalten mit den unterschiedlichen Ingredients von Sunsweet attraktive Alternativen.

Die neuen getrockneten Sunsweet Pflaumenstückchen mit Glycerin bleiben auch in trockener Umgebung wie Frucht-Nuss-Mischungen oder Müsli schön saftig und fruchtig

GNT: Neue Prduktlinie fett-dispergierbarer Farben

Die GNT Gruppe stellte eine neue Linie seiner EXBERRY® Produkte vor, ein Portfolio fett-dispergierbarer Farben, die sich zum Färben von öl- und fettbasierten Lebensmitteln wie Schokolade, Kuvertüre oder Fettglasuren eignen und die gesamte Farbpalette umfassen. Die Dispersionen sind in Rot, Blau, Gelb und Grün erhältlich.

Auf deren Basis kann durch entsprechende Mischungen jede denkbare Nuance erzeugt werden. Diese neuen Farben werden ausschließlich aus Früchten, Gemüse und Pflanzen gewonnen. Sie werden mit Hilfe schonender physikalischer Verfahren und ohne den Einsatz von Chemie zu essbaren Konzentraten verarbeitet.

Im Gegensatz zu den zulassungs- und kennzeichnungspflichtigen Farbstoffen eignen sie sich für die Herstellung von so genannten „Clean Label-Produkten". Die fett-dispergierbaren EXBERRY® Produkte können Lebensmitteln ohne geschmackliche Auswirkungen direkt beigemischt werden und stellen eine vollständig gleichmäßige Färbung sicher. Analog zu den wasserlöslichen Produkten der Linie erfüllen die fett-dispergierbaren Farben des Unternehmens alle Voraussetzungen einer vegetarischen, halalen und koscheren Ernährung.

Anzeige

MOLDA: Position ausgebaut

Die MOLDA AG ist zum einem führenden Anbieter im Bereich der Granulatentwicklung und -herstellung aufgestiegen. Der stärkste Konkurrent, Dr. Suwelack, entschied sich für eine Konzentration auf das Kaffeegeschäft und stieg aus der Granulatproduktion aus. Daraufhin übernahm das Dahlenburger Unternehmen dessen Rezepturen. Die Produktentwicklung konnte die Adaption und Neueinstellung der ehemaligen Suwelack-Produkte bereits abschließen. Nach erfolgreichen Testreihen werden nun alle neuen und bestehenden Kunden mit ersten Mustern der verschiedenen Granulate versorgt.

Das Unternehmen bietet Granulate mit variablen Fruchtanteilen und in verschiedenen Größen – bei stets gleichbleibender Qualität und stabilem Farb- und Aromaverhalten. Ebenso möglich sind auch Spezial-Granulate aus unterschiedlichsten Rohwaren, wie beispielsweise Honig, Schokolade oder Karamell. Durch ihre Form und die leichte Dosierbarkeit sind sie optimal weiterzuverarbeiten und behalten durch eine geringe Hygroskopizität ihre Knusprigkeit während der gesamten Dauer der Lagerung.

Über das vorhandene Sortiment hinaus, bietet MOLDA zunehmend mehr kundenorientierte Produkte und Lösungen an. Gemeinsam mit dem Kunden und der eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung werden auf Wunsch auch gänzlich neue und passgenaue Produkte hergestellt.

MOLDA hat 25 Jahre Erfahrung in Entwicklung, Herstellung und Vermarktung von Granulaten

Die Cardea™ Range von Sensient bietet jetzt eine noch größere Auswahl an leuchtenden Farbtönen, die sich besonders für süße und fruchtige Anwendungen eignen

Sensient Food Colors Europe: Die Welt wird bunter

Sensient Food Colors Europe präsentierte auf der Messe neben neuen Technologien auch eine Angebotserweiterung des bestehenden Sortiments an natürlichen Farbstoffen und färbenden Lebenmitteln. Die Cardea™ Range präsentiert jetzt eine noch breitere Palette an neuen leuchtenden Farbtönen, die sich besonders für süße und fruchtige Anwendungen, wie Joghurt, Milchprodukte, Fruchtzubereitungen sowie weitere Anwendungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie eignen.

Die komplette Range basiert auf natürlichen Ingredients und entspricht den Anforderungen an Clean Label-Produkte. Durch eine umfassende Auswahl und Kombination natürlicher Zutaten wird dabei die Funktionalität der färbenden Produkte den Kundenanforderungen angepasst. Das gilt beispielsweise für den Schutz vor Oxidation und Verblassen der Farbintensität, um intensive, natürliche Farbtöne zu gewährleisten.

Dauerhafter und umweltfreundlicher Langzeitschutz gegen Schimmelpilze und Bakterien

Es gilt Produkte wirksam zu schützen und die hohen Aufwendungen für kontinuierliche Instandhaltungs- und Sanierungsmaßnahmen dauerhaft zu senken

Überall dort, wo Lebensmittel verarbeitet werden, ist die Hygiene besonders wichtig. Doch gerade in Produktions- und Lagerräumen von Lebensmittelindustrie und -handwerk finden Schimmelpilze und Bakterien ideale Umgebungsbedingungen. Denn neben einem ausreichenden Nährstoffangebot stellt Feuchtigkeit die wichtigste Wachstumsvoraussetzung für Schimmelpilze dar. Und diese ist in der Nahrungsmittelherstellung fast immer vorhanden, sei es durch produktionsbedingt hohe Luftfeuchtigkeit, Tauwasseranfall auf kalten Wand- und Deckenflächen oder aber die regelmäßige, intensive Reinigung von Maschinen, Bändern und anderen Oberflächen. Produktionsausfälle infolge immer wieder kehrender Schimmel-Sanierungsmaßnahmen sind die Folge.

Während man lange versucht hat, das Schimmelpilzproblem auf Gebäudeoberflächen mit biozid und fungizid ausgerüsteten „Anti-Schimmelfarben" zu kaschieren, setzen seit einiger Zeit mehr und mehr Lebensmittel- und Getränkehersteller auf das neue Lösungskonzept der Firma BIONI SYSTEM. Entstanden ist das Unternehmen auf Grundlage erlangter Erfahrungen des Spezialbeschichtungsherstellers und Schwesterunternehmens BIONI CS GmbH mit Sitz in Oberhausen, einem führenden Anbieter im Bereich hygieneverbessernder Spezialbeschichtungen auf Nano-Technologie-Basis. Dabei setzt BIONI SYSTEM auf die Weiterentwicklung der bereits seit Jahren in der praktischen Anwendung bewährten BIONI Produkte.

Die einzelnen Komponenten des Beschichtungssystems wurden gemeinsam mit dem Fraunhofer Institut für Chemische Technologie entwickelt und patentiert. Durch den Einsatz eines speziellen Widerstandsmechanismus, basierend auf einem neuartigen Nano-Silber-Komplex bietet BIONI SYSTEM einen dauerhaften und gleichzeitig umweltfreundlichen Langzeitschutz gegen Schimmelpilze und Bakterien.

Das Besondere: Das aus 2 Schichten bestehende System kann direkt auf Untergründe appliziert werden, die von Schimmel befallen sind und schließt die vorhandene Pilzbiomasse sicher und effizient ein. Das mit hohen Kosten verbundene Entfernen vorhandener Altschichten gehört damit der Vergangenheit an.

Dabei kommt die Systemlösung FOOD ohne herkömmliche Biozide oder Fungizide aus. Auch chemische „Schimmel-Entferner" zur Desinfektion und Vorbehandlung der betroffenen Oberflächen werden nicht benötigt. BIONI SYSTEM ist daher nicht nur umweltschonend, raumlufthygienisch unbedenklich und schadstoffgeprüft (geprüft und zertifiziert von verschiedenen unabhängigen Instituten, u.a. vom TÜV Rheinland/LGA für den Einsatz in Bereichen, in denen Lebensmittel produziert und gelagert werden), sondern auch völlig geruchsfrei, wodurch eine schnelle Nutzung der Räume im Anschluss an die erfolgte Sanierung gewährleistet ist. Darüber hinaus zeichnet sich die Systemlösung durch ihre hohe Reinigungs- und Desinfektionsmittelbeständigkeit sowie ein sehr gutes Haftvermögen auch auf kritischen Untergründen aus. BIONI SYSTEM FOOD ist außerdem nicht brennbar, diffusionsoffen, wasserabweisend und auf nahezu jedem Untergrund anwendbar. Neben Untergründen wie Putz, Beton oder Altanstrichen kann es auch auf Leichtbauplatten, Holz oder Stahloberflächen eingesetzt werden. ■

In den Produktions- und Lagerräumen von Lebensmittelindustrie und -handwerk finden Schimmelpilze und Bakterien ideale Umgebungsbedingungen

Durch einen neuartigen Nano-Silber-Komplex bietet BIONI SYSTEM einen dauerhaften, umweltfreundlichen Langzeitschutz gegen Schimmelpilze und Bakterien

Intelligente Kontrolle aller Klimafaktoren durch kanalloses System

Kanallose Klimatechnik im Salzbad bei der Privatmolkerei Bechtel in Schwarzenfeld

Ob Modernisierung oder Erweiterungsbau einer Käserei – um die strengen Anforderungen des IFS Food Standards zu erfüllen, muss ein ausgefeiltes Hygiene- und Klimatisierungskonzept erarbeitet werden. Doch es sind genau diese Faktoren, die immer wieder Probleme bereiten: Je besser die Belüftung, desto komplexer das Kanal- bzw. Schlauchsystem herkömmlicher Anlagen. Und je umfangreicher die Zu- und Abluftkanäle, desto schwieriger gestaltet sich die Reinigung, was wiederum zu einem Hygienerisiko führen kann – ein Teufelskreis.

Innovative Lösung ohne Kanäle

An dieser Stelle setzt das innovative Klimasystem HACIS an, entwickelt von der Ingenieurgesellschaft für technische Gebäudeausrüstung PGH aus Bayreuth in Nordbayern. „Etwa drei Jahre lang hat die Entwicklung dieser völlig neuartigen Klimatechnik gedauert", verrät Manfred Wolf, Geschäftsführer von PGH. Dabei herausgekommen ist ein System, das anstelle von Kanalsystemen mit Induktionsdüsen arbeitet. Die kompakte Steuerungseinheit des HACIS wird einfach an der Decke angebracht und verteilt anschließend den Luftstrahl gleichmäßig im gesamten Raum. Das Gerät fungiert jedoch nicht nur als „Luftverteiler". Es ist vielmehr ein komplettes Klimasystem basierend auf Sensoren und einer Steuerung, das gleichzeitig Temperatur und Feuchtigkeit im Raum reguliert. Auf diese Weise kann sichergestellt werden, dass die optimalen Klimabedingungen jederzeit erfüllt sind – ob im hochsensiblen Reiferaum, im Salzbad, in der Produktion oder in der Verpackung.

Vorzügliche Hygiene bei schneller Reinigung

Der Reinigungsaufwand gestaltet sich bei HACIS einfach und ist vollautomatisierbar. Lange Stillstandzeiten in der Produktion entfallen. „Wir brauchen keine Kanäle oder Schläuche – also gibt es keine verdeckten oder verwinkelten Stellen, die hygienisch bedenklich sind", bringt es Manfred Wolf auf den Punkt. „Sämtliche Klimakomponenten sind so konstruiert, dass sie leicht zu säubern sind. Die integrierten Reinigungsdüsen ermöglichen eine vollständige Schaumreinigung des Geräteinnenraumes. Dann muss nur noch mit Wasser nachgespült werden – fertig."

Wissenschaftlich verifiziertes Prinzip

Besonders verzwickt ist die Klimatisierung bei Reiferäumen, wo jeder Käse sein eigenes „Wohlfühlklima" benötigt. Hierzu zäh-

len nicht nur Temperatur und Feuchte, auch die Luftbewegung ist von elementarer Bedeutung. Weicht einer dieser Parameter von den engen Toleranzen ab, sind oft genug Qualitätseinbußen die Folge. Umso wichtiger war es Manfred Wolf, einen wissenschaftlichen Beleg für die Reiferaum-Eignung seiner Technologie in der Hand zu haben. Gemäß dem Motto: „Vertrauen ist gut, Kontrolle ist besser" ließ er HACIS durch die Hochschule Esslingen mittels einer numerischen Strömungssimulation untersuchen. Das Team der Hochschule fand dabei heraus, dass das System die Luft ideal im gesamten Raum verteilt. Die ausgeklügelte Konfiguration der Induktionsdüsen sorgt nicht nur dafür, dass der Luftstrahl große Strecken zuverlässig überwindet, auch das Ansaugen der Luft verläuft wie geplant. Fazit der Untersuchung: Das Gerät von PGH ist ideal für die Belüftung von Käse-Reiferäumen geeignet.

Individuelle Sonderlösungen sind möglich

Inzwischen wird HACIS in mehr als 150 Objekten verwendet. Unter anderem ist das System bei der Obersteirischen Molkerei, der Käserei Goldsteig, bei den Milchwerken Oberfranken und seit Neuestem bei der Ostsee-Molkerei Wismar GmbH im Einsatz. Dabei sind die Anforderungen von Projekt zu Projekt verschieden. „Aufgrund der vielen bereits realisierten Projekte verfügen wir über einen riesigen Erfahrungsschatz", berichtet Manfred Wolf. „Wir haben stets den betrieblichen Nutzen im Fokus, die Schaffung einer hochwertigen Produktionsumgebung ist unser Ziel. Also erarbeiten wir die für den jeweiligen Betrieb beste Lösung. Generell kann man sagen: Es gibt kein Standard-Vorgehen. Maßgeschneiderte Sonderlösungen stehen auf der Tagesordnung."

Verknüpfung von Alt und Neu

Eine solche Sonderlösung wurde beispielsweise für die Privatmolkerei Bechtel im bayerischen Schwarzenfeld benötigt, die u. a. halbfesten Schnittkäse produziert. Im Rahmen der strategischen Expansion hat das Unternehmen einen Erweiterungsbau für die Käserei errichten lassen. Gleichzeitig wurde das bestehende Gebäude von Grund auf modernisiert. „Die Privatmolkerei Bechtel hat PGH mit der technischen Gebäudeausrüstung beauftragt", erzählt Manfred Wolf. „Auf Wunsch der Molkerei haben wir die bestehende Käserei lüftungstechnisch in das neue System eingebunden und mit modernster HACIS-Technologie ausgerüstet. Dabei hatten wir immer vor Augen, die betrieblichen Gegebenheiten für uns zu nutzen. In diesem Fall konnten wir die Abwärme der Kältemaschinen, die sowieso als Abfallprodukt vorhanden ist, für das Heizen der Lüftungsanlage weiterverwenden. Das spart natürlich Unmengen an Energie und damit bares Geld." Somit wurde bei diesem Projekt ein ganzheitlicher Ansatz der Wärmerückgewinnung umgesetzt.

Kurze Installationszeit

Ein weiterer Vorteil: Der Aufwand, um HACIS zu installieren, ist deutlich geringer als bei herkömmlichen, kanalbasierenden Anlagen. Das High-Tech-System lässt sich innerhalb weniger Tage, z. B. über ein verlängertes Wochenende, einrichten. Das umständliche Einrüsten, wie bei großen Lüftungskanalsystemen üblich, entfällt vollständig. ■

Kostensparend im Invest, Betrieb und in der Reinigung: Die neue Vollklimatisierung in der Käsereiproduktion

Bürkert und Rittal: Ventilinsel in Hygienic Design Gehäusen bei FrieslandCampina

In Molkereibetrieben geht nichts ohne komplexe Überwachungs- und Regelsysteme für flüssige Medien. Pneumatische Ventile, die über Automatisierungslösungen gesteuert werden, sorgen dafür, dass vernetzte Systeme aus Rohrleitungen, Erhitzern und Edelstahltanks exakt arbeiten. Bislang erfolgte die Ansteuerung von pneumatischen Aktoren über Ventilinseln, die u. a. aus reinigungstechnischen Gründen in sicherer Entfernung zur eigentlichen Anwendung in standardisierten Edelstahl-Schaltschränken installiert waren. Deutliche Vorteile bietet die in Hygienic Design Gehäusen von Rittal installierte Ventilinsel-Lösung von Bürkert. Wie sich das pfiffige System mitten im hygienischen Umfeld bewährt, zeigt ein Blick in die Fertigung bei FrieslandCampina in Gütersloh.

Molkereimeister Tim Borgstaedt (links), stellvertretender Leiter ‚Zubereitung' bei FrieslandCampina in Gütersloh, Kai-Ulrich Seifer (rechts), National Key Account Manager für den Nahrungs- und Genussmittelbereich beim Fluid Control Systemanbieter Bürkert

„Bei unseren modular ausgelegten AirLINE Quick-Ventilinseln ist der Name Programm," so Kai-Ulrich Seifer, der beim Fluid Control Systemanbieter Bürkert als National Key Account Manager den Nahrungs- und Genussmittelbereich betreut. „Bei der kompakt auf einer Edelstahl-Montageplatte installierten Ventilinsel Typ 8640, bei der bis zu 24 3/2-Wege Pneumatikfunktionen angereiht sind, geht es um schnelle Installation und höchste Betriebssicherheit." Dank der Montage- bzw. Adapterplatte kann der anschlussfertige Pneumatikblock – über passgenaue Ausbrüche – direkt in den Schaltschrankboden integriert werden. Hierdurch reduziert sich der Einsatz von Komponenten im Schrank erheblich. Pneumatikschläuche im Gehäuse entfallen komplett „Der Vorteil von AirLINE Quick ist, dass wir die außenliegende Adapterplatte inklusive Schlauchanschlußtechnik aus massivem V2A-Edelstahl fertigen – und sie durch diese Materialwahl beständig gegen aggressive Reinigungsmittel gemacht haben", unterstreicht Seifer. „Fangen marktübliche Montageplatten aus Aluminium nach einer gewissen Anzahl von Reinigungszyklen an zu ‚blühen', erweist sich Edelstahl resistent gegen heftigste ‚Wash Down'-Attacken – und bleibt auch auf Dauer völlig makellos."

Fit mitten im Hygienefeld

Hygienetechnisch optimiert wurde das neue Automationssystem durch die Kombination mit Edelstahlgehäusen aus der Hygienic Design (HD) Serie von Rittal. Die von A bis Z auf die hohen Hygienevorgaben der Lebensmittelindustrie zugeschnittenen HD-Gehäuse lassen sich von Haus aus bestens reinigen. „Erst durch die Symbiose mit dem HD-Baukasten von Rittal konnten wir das Potenzial unserer Ventilinsel mit der Edelstahl-Adapterplatte voll ausschöpfen – und bieten eine Komplettlösung, die in Molkereien oder Brauereien tatsächlich mitten im hygienischen Umfeld eingesetzt werden kann," so Seifer. Sorgten aggressive Reinigungsmittel bei konventionellen Schaltschränken immer wieder mal für Leckagen durch poröse Dichtungen, ist Bürkert mit seinem Automatisierungssystem, der Installation der robusten „AirLINE Quick"-Systeme in den HD-Gehäusen, auf der sicheren Seite.

Typische Konstruktionsmerkmale wie die 30-Grad-Dachschräge oder das überhängende Dach mit waagerechter Tropfkante sorgen bei den HD-Schränken für schnelles und sicheres Ablaufen von Flüssigkeiten. So wird vermieden, dass sich bei der Reinigung aufgeschwemmte Rückstände am Gehäuse festsetzen. Spalte, außen liegende Scharniere oder schwer zugängliche Zwischenräume, die als Nistplätze für Mikroorganismen dienen können, wurden gezielt eliminiert. Ein Garant für die dauerhafte Dichtheit der HD-Gehäuse ist die

Heute werden in Gütersloh täglich 300.000 l Frischmilch zur Veredelung in Dessert- und Joghurtprodukten verarbeitet

blaue Silikondichtung, die beständig gegen Reinigungsmittel aller Art ist. Sie ist außenliegend und dichtet Tür und Gehäuse sicher ab. „Aus einem Stück gefertigt, kann die Silikondichtung bei der vorbeugenden Instandhaltung im Handumdrehen ausgetauscht werden, so dass sie immer im Top-Zustand ist", erklärt Heinz Schmitt, der bei Rittal das Branchenmanagement Nahrungs- und Genussmittel-Industrie leitet.

Drei Standardbreiten viele Möglichkeiten

Um das Edelstahl-Doppelpack aus AirLINE Quick und HD gezielt im Markt zu platzieren, legte Bürkert drei Standardbreiten bei gleichbleibender Höhe und Tiefe der HD-Gehäuse fest. Neben einer 390 mm breiten Variante gibt es die AirLINE Quick-Lösung, bei der pro Ventil ein Durchfluss von max. 300 l/min möglich ist, serienmäßig auch in einer Breite von 510 und 760 mm. Bieten die beiden kleineren Gehäuse Platz für jeweils einen Block mit maximal 32 Pneumatikfunktionen, sind im großen Gehäuse zwei Ventilblöcke installiert. Hier können insgesamt bis zu 64 Pneumatikschläuche angeschlossen werden. Auch beim Einbau im HD-Gehäuse muss der Anwender nicht auf die bewährte servicefreundliche Hot-Swap-Funktion des Bürkert-Systems verzichten. Einzelne Ventile lassen sich dank P-Absperrung bei laufendem Betrieb austauschen, ohne die Druckluftversorgung der Ventilinsel zu unterbrechen. Die wichtigen Prozesssicherheitsmerkmale wie Rückschlagventile in dem Kanal R+S sind bei Bürkert Bestandteil der Auslegung von Ventilinseln in der Prozesstechnik. Das Automatisierungssystem, das mit Schutzart IP65 aufwartet, bietet Platz für bis zu maximal 96 externen Steuersignalen wie zum Beispiel digitale Rückmelder, die sich optional jeweils den Pilotventilen direkt zuordnen lassen. Aufwändigere Steuerungssysteme wie I/O-System mit digitalen und analogen Ein/Ausgangsgruppen können optional schnell und sicher auf einer separaten Hutschiene montiert werden. Die außenliegende Adapterplatte verfügt über pneumatische Edelstahlanschlüsse für das schnelle Anschließen der Pneumatikschläuchen, während die Kabeleinführung der Steuer- und Busleitugen über ebenfalls reinigungsmittelfeste Edelstahl- bzw. Kunststoffverschraubungen erfolgt.

Reduzierte Installationskosten

Die neue Lösung bietet Anwendern überzeugende Vorteile: kurze Wege zu Aktoren und Sensoren, deutlich reduzierter Zeit- und Kostenaufwand für die Installation von Pneumatikschläuchen und Steuerleitungen, schnelles Aufspüren möglicher Schlauch-Leckagen, verbesserte Überwachung und Instandhaltung des Gesamtsystems, geringer Luftverbrauch sowie im Wesentlichen die Verbesserung der Hygiene der gesamten Anlage. Auch in Sachen Kosten-Nutzen-Relation spielt die Innovation ihre Stärken aus: Die Mehrkosten des neuen ‚Vor-Ort'-Systems lassen sich in vielen Fällen bereits über das Einsparen von hunderten Metern Schlauch und Kabel wieder ausgleichen.

➜

Ein Garant für die dauerhafte Dichtheit der Hygienic-Design-Gehäuse ist die blaue Silikondichtung, die beständig gegen Reinigungsmittel aller Art ist. Sie ist außenliegend und dichtet Tür und Gehäuse sicher ab. Dank des Edelstahl-Adapters „AirLINE Quick" kann die Bürkert-Ventilinsel – über passgenaue Ausbrüche – direkt in den Schaltschrankboden integriert werden

Um in der hochkomplexen Anlage bei FrieslandCampina die unterschiedlichsten Medien präzise zu steuern, sind nahezu 2.000 pneumatische Prozessaktoren und Pilotventile notwendig

Im Einsatz bei FrieslandCampina

Als Referenzprojekt zählt die Installation des Systems in einer neuen Dessert- und Joghurt-Linie bei FrieslandCampina in Gütersloh. Diese ist in Zusammenarbeit zwischen FrieslandCampina, Bürkert und der Stuttgarter VA GmbH, die seit 1993 Prozessanlagen für die Lebensmittelbranche plant und installiert, entstanden. Schon heute werden in Gütersloh täglich 300.000 l Frischmilch zur Veredelung in Dessert- und Joghurtprodukten verarbeitet. Deutlich gesteigert wurde diese Kapazität durch den Bau einer neuen Halle und den Start einer flexiblen Fertigungslinie für Pudding- wie für Joghurtprodukte, die nach Fertigstellung von insgesamt fünf parallelen Verpackungslinien komplett am Netz ist.

Bei der Auslegung und Installation der komplexen Fertigungslinie, die aus einem computergesteuerten Kreislauf mit einem verzweigten Netz aus Edelstahlrohren, Pumpen, Rührwerken, Erhitzern und sterilen Tanks mit bis zu 12.000 l Fassungsvermögen bestehen, setzten die Stuttgarter Anlagenbauer auf den Einsatz des kompakten Bürkert Systems. Um in der hochkomplexen Anlage, in die auch das automatische Reinigungs- und Desinfektionssystem (CIP) für sämtliche Rohrleitungen und Tanks integriert ist, die unterschiedlichsten Medien präzise einzuschleusen und zirkulieren zu lassen, sind nahezu 2.000 pneumatische Prozessaktoren notwendig. Installiert sind die mehrere Kilogramm schweren Pneumatikantriebe – ausgestattet mit Initiatoren zur optischen Statusabfrage – in riesigen Pneumatikknoten. Sie sind in der Gütersloher Anlage mustergültig so angelegt, dass sie über begehbare Metallstege im Servicefall schnell und einfach erreichbar sind. Angesteuert werden die Prozessventilknoten, die auf die Millisekunde genau steuern – welches Medium in welcher Dosierung gerade gefahren wird – über insgesamt 42 HD-Gehäuse mit jeweils zwei 24fach-AirLINE Quick-Ventilinseln inklusive digitaler Rückmeldereingänge.

Das Gros der Pneumatik-Gehäuse, die in der Konfiguration für FrieslandCampina zur elektrischen Anschaltung mit einem Profibus DP ausgestattet sind, ist in Reih und Glied in unmittelbarer Nähe zu den Ventilknoten – und damit mitten im hygienesensiblen Prozessfeld installiert. „Wo früher 20, 30 oder gar 50 Meter notwendig waren, reichen bei dieser optimierten Installation manchmal schon ganze fünf Meter, um vom Schaltschrank zum Aktor bzw. Sensor zu kommen“, erklärt Seifer. Verstärkt wird die Kostenreduzierung noch damit, dass die gesamte Anlage „hygienischer“ aufgebaut ist. Das wiederum reduziert die Kosten beim Reinigungsprozess. „Pneumatikschränke so nah am Prozess waren für uns zunächst schon gewöhnungsbedürtig – zumal wir sie in der Vergangenheit beim Reinigen immer eher mit Vorsicht behandeln mussten,“ erklärt Molkereimeister Tim Borgstaedt, der als stellvertretender Leiter ‚Zubereitung‘ mit seinen 35 Mitarbeitern bei FrieslandCampina in Gütersloh nicht nur für die richtigen Zutaten und das passenden Produkt-Mix, sondern auch für die zwingend notwendige Hygiene zuständig ist. „Wir tun uns zwar noch immer etwas schwer, wenn wir die Ventilinseln in HD-Gehäusen mit Reinigungsmittel und Hochdruckeiniger traktieren. Allerdings haben wir längst mitbekommen, dass diese notwendigen Reinigungsprozeduren kein Problem darstellen.“

Autor:
Hans-Robert Koch
Leiter Fachpresse
Unternehmenskommunikation
Rittal GmbH & Co. KG
Herborn ■

Das Gros der Pneumatik-Gehäuse, die in der Konfiguration für FrieslandCampina zur elektrischen Anschaltung mit einem Profibus DP ausgestattet sind, sind in Reih und Glied in unmittelbarer Nähe zu den Ventilknoten – und damit mitten im hygienesensiblen Prozessfeld installiert

Die Plattenfeder-Edelstahlmanometer PF100CP und PF160CP von AFRISO können anstelle von Druckmittlern zur Druckmessung in hygienischen Prozessen eingesetzt werden, wenn die übliche Füllflüssigkeit von Druckmittlern nicht erwünscht ist

AFRISO: Druckmessgerät mit trockener Messzelle

Die Fertigungsbedingungen in der Nahrungs-und Genussmittelindustrie sowie in der Biotechnik setzen die Einhaltung besonderer Hygieneanforderungen voraus, da die Verarbeitung in hochkomplexen, sterilen Prozessen erfolgt. Alle verwendeten Materialien mit Medienberührung müssen nachweislich als unbedenklich für die Verwendung in Food-Prozessen eingestuft sein. Üblicherweise werden für diese Messaufgaben Druckmittler eingesetzt. AFRISO hat verschiedene Druckmittler EHEDG Typ EL Klasse I zertifiziert. Die Plattenfeder-Edelstahlmanometer PF100CP und PF160CP haben keine Füllflüssigkeit. Sie können anstelle von Druckmittlern zur Druckmessung von gasförmigen, flüssigen, aggressiven und hochviskosen Medien in hygienischen Prozessen eingesetzt werden, wenn die übliche Füllflüssigkeit von Druckmittlern nicht erwünscht ist.

Die Anzeigebereiche reichen von 0/1 bar bis 0/6 bar in der Genauigkeitsklasse 1,6 (EN 837-3). Die Manometer PF100CP und PF160CP sind geeignet für Mediumstemperaturen bis +130°C und Umgebungstemperaturen von –20°C bis 60°C. Der Aufbau des robusten, kompakten Gerätes basiert auf einer Messzelle mit frontbündiger Plattenfeder ohne Übertragungsflüssigkeit. Der Messweg wird mechanisch auf ein Zeigerwerk übertragen und angezeigt. Die Plattenfeder ist mit dem Prozessanschluss verschweißt, wodurch eine unlösbare schock- und vibrationsbeständige sowie dichtungsfreie Einheit entsteht. Eine Verunreinigung des zu messenden Mediums kann ausgeschlossen werden. Die Anbindung an den Prozess erfolgt über einen Clamp-Anschluss, optional sind aber auch VARIVENT- oder BioControl-Anschlüsse, offene Anschlussflansche und andere Anschlüsse möglich. Die Manometer können zudem optional auch mit Grenzsignalgebern oder Sonderbeschichtungen gefertigt werden.

Alfa Laval: System zur Validierung der Tankreinigung

Der Alfa Laval Rotacheck+ erweitert die Baureihe der intelligenten Rotacheck Sensoren, die zur Validierung der Rotation von Wasserstrahlreinigern von Alfa Laval während der automatischen Anlagenreinigung dienen. Er ermöglicht die Reinigungsvalidierung der Maschine mit Wasserstrahlreiniger mit einer hohen Genauigkeit. Auf der Basis der patentierten Teach-in-Technologie von Alfa Laval registriert der Rotacheck+ sowohl die auftreffenden Reinigungsstrahlen als auch die Zeit zwischen den auftreffenden Reinigungsstrahlen während eines anfänglichen 16-Minuten-Referenzbetriebs. Dann überwacht er automatisch die Leistung des Wasserstrahlreinigers. Dabei vergleicht er die Ist-Betriebswerte mit den digital gespeicherten Daten, die beim Referenzbetrieb gewonnen wurden. Falls die Ist-Betriebswerte von den gespeicherten Parametern abzuweichen beginnen, übermittelt der Rotacheck+ automatisch eine Fehlermeldung an die Steuereinheit. Darüber hinaus kann der Rotacheck+ für Reinigungsverfahren verwendet werden, bei denen gereinigtes Wasser und Injektionswasser verwendet werden muss. Auch kompensiert er automatisch Druckänderungen, falls der Tank bei der Reinigung leicht mit Druck beaufschlagt wird.

Wie der Rotacheck Basic ist auch der neue Rotacheck+ 3A- und EHEDG-zertifiziert sowie für den Ex-Bereich einsetzbar. Er kann an einer beliebigen Stelle am Tank angebracht werden.

BASF: Spezialboden für die Lebensmittelindustrie

Performance Flooring, der Fußbodenspezialist der BASF bietet mit dem Spezialboden UCRETE® ein hochbelastbares und langlebiges System aus Polyurethanbeton an. Dieser erfüllt die besonderen Anforderungen der Lebensindustrie – im Neubau wie auch bei der Sanierung. In der Lebensmittelindustrie herrschen höchste Ansprüche an Sauberkeit und Hygiene. Säuren und andere aggressive Reinigungsmittel kommen zum Einsatz und belasten den Boden. Hinzu kommen intensive und dauerhafte Feuchtigkeit, Fette und heißes Wasser. Die Flächen sind ständig hohen thermischen, chemischen und mechanischen Belastungen ausgesetzt. Gleichzeitig müssen sie aus Gründen des Arbeitsschutzes jederzeit rutschfest sein. Hier bewähren sich UCRETE® Polyurethanbeton-Systeme: Sie verfügen über eine große Beständigkeit bei gleichzeitig hoher mechanischer, chemischer und thermischer Belastung. Sie sind – je nach Schichtdicke – temperaturbeständig von - 40°C bis 130°C, schlagfest, chemikalienbeständig und rutschsicher, wobei die verschiedenen Rutschhemmstufen individuell anpassbar sind.

Für die Farbgestaltung stehen sieben Farbtöne zur Auswahl. Die schnelle Verarbeitung ist gerade bei Sanierungsarbeiten ein großes Plus: UCRETE® Polyurethanbeton-Systeme härten sehr schnell aus. Beispielsweise kann UCRETE® UD200 als FAST-Version bei 10°C schon nach fünf Stunden in Betrieb genommen werden. So lassen sich in produktionsfreien Phasen komplette Bodensanierungen durchführen, während mögliche Ausfallzeiten in der Produktion minimiert werden. Durch ihre Geruchs- und Geschmacksneutralität können die nachhaltigen UCRETE® Böden sogar parallel zum laufenden Tagesgeschäft verlegt werden. Sie sind AgBB-konform und mit dem Zertifikat Indoor Air Comfort Gold ausgezeichnet.

Die von CEM patentierte FAST Trac Technik ermöglicht binnen weniger Minuten die schnelle Bestimmung der Gehalte an Feuchte und Fett

CEM: Schnelle Fettbestimmung

Der neue FAST Trac Analyzer wurde für eine schnelle, einfache und präzise Bestimmung des Feuchte- und Fettgehaltes von Lebensmittelproben konzipiert. Vorteilhaft ist der Einsatz bei Proben mit wenig Feuchte, wie z. B. Rohkakao und Kakaobohnen, Nüssen und Marzipan, Vollmilchpulver, Stärke und Babynahrung, Eigelbpulver oder Ölen und Fetten. Die von CEM patentierte FAST Trac Technik ermöglicht binnen weniger Minuten eine schnelle Bestimmung der Gehalte an Feuchte und Fett und ermöglichen so den Eingriff in die laufende Produktion.

Die Proben werden einfach und schnell mit dem FAST Trac Analysensystem überprüft. Dabei wird die Probe in CEM's Trac Film eingerollt und dann in das NMR-Modul gesteckt. Dort wird die Probe unter definierten Bedingungen mit Radiofrequenzenergie einem permanenten Magnetfeld ausgesetzt. Das daraus resultierende Signal wird vom Analysengerät erfaßt und in Sekunden automatisch ausgewertet. Es stellt die Anzahl der Gesamt-Protonen des Fettgehaltes in der Probe dar. Die Software des FAST Trac Analysensystems gibt nun die präzisen Feuchte- und Fettgehalte aus. Der Anwender wird dabei nicht mit NMR-Spektren konfrontiert – die Software des SmartTrac und des MeatTrac wertet die Messsignale automatisch aus. Die NMR Technologie misst die gesamte Probe und nicht nur die Oberfläche und vermindert so Fehlermöglichkeiten. Hinzu kommt die Universalität der NMR Technik, die nicht durch Lebensmittelzusätze, Änderungen der Farbe, Körnung oder wechselnde Viskositäten beeinträchtigt wird.

Domino und HERMA bieten hohe Beschriftungsqualität, sehr gute Kameralesbarkeit und zuverlässige Datenanbindungsmöglichkeiten in einem Gesamtpaket

Domino / HERMA: Kennzeichnung laseraktivierbarer Etiketten

Die prozesssichere und wirtschaftliche Beschriftungslösung besteht aus einem HERMA 400 Etikettierer, einem Domino D320i Laser-Codierer sowie dem laseraktivierbaren Etikettenmaterial von HERMA. Die Systemlösung bietet eine Alternative für zahlreiche Codier- und Etikettieranforderungen im industriellen Umfeld. Da der Laser-Beschrifter im Gegensatz zu anderen Kennzeichnungstechnologien keine Verbrauchsmaterialien oder Nachjustierungen benötigt und verschleißfrei arbeitet, vermeidet er Produktionsunterbrechungen.

Die HERMA Etiketten sind mit einer speziellen Veredelung ausgerüstet, die auf die Lichtenergie des Lasersystems mit einem Farbumschlag reagiert. Der Domino-Laser kann so die vorgesehenen Codierfelder abriebfest schwarz „beschriften". Das Schriftbild ist jeweils gestochen scharf, unabhängig davon, ob eine unbegrenzte Anzahl von Textzeilen in jeglicher Ausrichtung und in verschiedenen Schriftarten und -größen, Grafiken und/oder Strichcodes bzw. 2D Datamatrix-Codes aufgebracht werden müssen. Da der Laser nicht ablativ arbeitet, entstehen weder verwischbare Spaltprodukte noch wird das Etikett beschädigt. Eine Absaugung ist nicht erforderlich. Einbau- und Datenanbindungssituationen variieren von Anwender zu Anwender zum Teil sehr stark. Domino bietet hier modulare Softwarepakete, welche sich an die jeweiligen Gegebenheiten anpassen lassen.

Österreichs beliebtestes Snackprodukt unterwegs genießen – aus dem neuen, wiederverschließbaren Soletti Cup

Greiner Packaging: Österreichs Kultsnack in neuer Verpackung

Der Soletti Cup fasst 75g Inhalt und wird im Tiefziehverfahren hergestellt. Seine Dekoration erfolgt mittels Sleeve. Durch den Einsatz dieser Dekorationsvariante entsteht ein wesentlicher Vorteil, erklärt Kenneth Boldog, Head of Division K bei Greiner Packaging: „Die optische Gestaltung des Soletti Cups kann einfach und rasch an verschiedene Produkte und Anlässe angepasst werden." Er eignet sich perfekt als mobile Verpackung. Durch einen wiederverschließbaren Deckel bleiben die Soletti Salzstangen frisch und knusprig.

Neben ihren sehr guten Convenience-Eigenschaften erfüllt die neue Verpackungslösung eine weitere zentrale Anforderung unserer Zeit: Sie ist optimal für den Konsum unterwegs geeignet. Heute wird an verschiedensten Orten zu verschiedensten Anlässen gegessen. Die Konsumation von Nahrungsmitteln und Snacks in Autos und in öffentlichen Verkehrsmitteln nimmt europaweit zu.

Mit dem Zusatz „IC“ werden Maschinen gekennzeichnet, die mit dem „ILLIG Intelligent Control Concept“ ausgestattet sind

ILLIG: Eine neue Maschinengeneration, die mitdenkt und regelt

Auf der diesjährigen K-Messe präsentierte ILLIG das Thermoformen am Beispiel von Rollenformautomaten, ausgestattet mit der neuen IC-Technologie. Mit dem Zusatz „IC“ werden Maschinen gekennzeichnet, die mit dem „ILLIG Intelligent Control Concept“ ausgestattet sind. Das IC-Konzept hebt das Thermoformen auf ein höheres Niveau: Die dynamische Prozessoptimierung als ein Element dieses Konzepts erlaubt es, das Optimum einer Thermoformlinie, das die heutige Maschinentechnik mit durchgängig servomotorischen Antrieben bietet, schnell und mit wenig Bedienungsaufwand umfassend zu nutzen.

Mit der IC-Technologie verfolgt ILLIG konsequent die Strategie der Effizienzsteigerung beim Thermoformen. Zugeschnitten ist dieses neue Bedienkonzept auf die aktuelle Maschinengeneration, bei der die Maschinenbewegungen durchgängig servomotorisch angetrieben werden. Erzielen lässt sich mit diesem Antriebskonzept und den damit realisierbaren prozessgeregelten Maschinenabläufen eine hohe Dynamik im Umformprozess, was zu hoher Produktivität der Thermoformlinie bei gleichzeitig optimaler Qualität der Ziehteile führt. ILLIG Intelligent Control Concept bietet dem Anwender die Möglichkeit, diese Leistungsfähigkeit mit geringem Bedienaufwand in vollem Umfang zu nutzen. Hierzu beinhaltet das IC-Konzept miteinander kompatible Steuerungsmodule zur dynamischen Optimierung aller Prozesse: von der Vereinfachung der Maschinenbedienung und Beschleunigung bei der Inbetriebnahme neuer Werkzeuge bis hin zur Prozessregelung, um Umwelteinflüsse zu eliminieren sowie die Prozessstabilität und die Produktqualität zu erhöhen.

Eines der Module, um damit alle Maschinenkomponenten der Produktionslinie zentral an der Formstation aufzurufen und zu programmieren, ist ThermoLineControl. Verfügbar sind dazu vielfältige, strukturierte Hilfen zur Prozessoptimierung und zur Verkürzung von Rüstzeiten. Ein weiterer Baustein hierbei ist die sogenannte dynamische Prozessoptimierung. Hiermit benötigt der Maschinenbediener jetzt kein Spezialwissen über die Abhängigkeit der Optimierungsparameter zueinander, dies berechnet die Steuerung für jede Station der Anlage automatisch. Bei Veränderung der Einstelldaten erfolgt die Neuberechnung und sofortige Anpassung der Taktzahl.

Zur Erhöhung der Prozessstabilität werden die Auswirkungen von sich verändernden Umgebungseinflüssen – beispielsweise eine Temperaturdrift der Folienbahn durch die Erwärmung des Maschinengestells mit fortschreitender Produktionszeit – mit einer Kompensationsregelung ausgeglichen. Darüber hinaus führt bei der Inbetriebnahme neuer Werkzeuge das Modul sas-up® (self-adaptive start-up), ein Anfahrbetrieb mit reduzierter Taktzahl und prozessoptimierten Einstelldaten, zu einer deutlichen Reduktion des Folienverbrauchs im Anfahrbetrieb. Abgerundet wird das intelligente Bedienkonzept ILLIG IC durch die Einbindung einer Produktionslinie in den ILLIG NetService, um dezentral in alle Komponenten der Anlage Einblick zu nehmen, Fehler zu diagnostizieren und bei einstellungsbedingten Störungen kurzfristig Korrekturen vorzunehmen.

Nordson: Hotmelt-Auftragssystem ohne Tank

Der mit deutscher Zentrale in Erkrath ansässige US-amerikanische Klebetechnikspezialist Nordson stellte auf der diesjährigen FachPack das auf einen Tank verzichtende, quasi wie eine Durchlauferhitzer arbeitende Hotmelt-Auftragssystem „Freedom“ vor. Die zentrale Komponente des für End-of-line-Anwendungen entwickelten Systems ist der Melter, der – anders als ein herkömmliches Tankgerät - nur die tatsächlich benötigte Klebstoffmenge auf Verarbeitungstemperatur hält. Aufgrund dieser bedarfsgerechten Aufschmelzung reduziert sich der Energieverbrauch um ca. 30%. Der Melter erreicht eine maximale Schmelzleistung von 12kg pro Stunde und benötigt nur eine kurze Aufwärmzeit von 15 Minuten. Das Gerät besteht aus einer mechanischen Aufschmelzsektion sowie einer elektronischen Steuereinheit, worin der effiziente Klebstoffauftrags-Controller EcoBead integriert ist. Dieser optimiert die den pneumatischen Applikatoren der Serie MiniBlue II zugeführte Menge nochmals. Durch das Zusammenwirken der exakt aufeinander abgestimmten Komponenten ist eine 30- bis 60-prozentige Materialersparnis erreichbar.

Für die betriebliche Praxis ist von entscheidender Bedeutung, dass der kompakt konstruierte Melter mit Hilfe eines im Lieferumfang enthaltenen Befestigungsadapters in unmittelbarer Nähe der Auftragsköpfe installiert werden kann. Ein wesentlicher Vorteil ist zudem die Geschlossenheit des Systems. Das mit einer grossen farbigen Anzeige ausgestattete Touch Screen-Bedienpanel Optix erlaubt nicht nur eine detaillierte Diagnose des Prozessablaufs inklusive Fehlermeldungen, sondern verfügt jetzt auch über eine Komponenten-Erkennung einschließlich Teilenummern für Ersatzbeschaffungen. Die Hardware des Freedom-Systems wird durch die neu entwickelten Heissleimschläuche RediFlex komplettiert, die wegen ihres deutlich verkleinerten Durchmessers sehr biegsam und mit einer patentierten chlorfreien Isolierung versehen sind. Verschiebbare Halterungen erleichtern eine individuelle Montage.

Die zentrale Komponente des tanklosen Hotmelt-Auftragssystems Freedom ist der Melter, der aus einer mechanischen Aufschmelzsektion sowie einer elektronischen Steuereinheit besteht

AZO: 17. Technologietag „RETROFIT“

Das Thema Anlagenmodernisierung, auch Retrofit genannt, scheint den Nerv der Nahrungsmittelindustrie zu treffen. Auch wenn Anlagen mühelos 20 Jahre und länger funktionieren, unterliegen sie dennoch stetigem Verschleiß. Selbst verschleißarme Komponenten laufen aus und dann ist Ersatz meist schwer zu beschaffen. Nicht erst wenn sich die Ausfälle häufen, sollten Anlagenbetreiber eine Modernisierung auf den aktuellen Stand der Technik in Erwägung ziehen. Auch neue Gesetze, Richtlinien und Normen können bestehende Anlagen schnell „alt aussehen“ lassen. Nach einer kurzen Firmenvorstellung durch Rainer Zimmermann übernahm Prof. Dr.-Ing. Theodor Hesse das Wort und führte mit einer kleinen Präsentation in das Thema ein.

Im ersten Vortrag stellte der Technische Leiter der Firma AZO, Gerhard Nied, die provokative Frage: „Gibt es eigentlich Bestandsschutz für bestehende, in die Jahre gekommene, Anlagen?“ Das heißt, müssen Altanlagen den allerneusten Richtlinien und Gesetzen entsprechen? Nied beleuchtete zahlreiche Aspekte dieses vielschichtigen Themas. Daran anschließend stellte Willi Weidmann der Geschäftsbereichsleiter von AZO®Vital interessante Komponenten und Systeme vor, die zur Modernisierung einzelner Bereiche einer Anlage eingesetzt werden können.

Das Highlight des Tages war die Vorstellung des Anlagen-Retrofits bei der Firma Raps, einem namhaften Gewürzhersteller in Kulmbach. Die Erneuerung der gesamten Anlage erfolgte während laufender Produktion in einem Zeitraum von zwei Jahren, ohne einen einzigen Tag Produktionsausfall. Der Vortrag war zweigeteilt, zuerst erläuterte der Geschäftsbereichsleiter von AZO®Food, Klaus Kilian, die technische Lösung und im Anschluss daran zeigte der Produktionsleiter der Firma Raps, Stefan Kulms, sehr anschaulich anhand eines Videofilms die praktische Umsetzung vor Ort.

Am Nachmittag trug Hendrik Langer von AZO CONTROLS der Tatsache Rechnung, dass eine Anlagenmodernisierung ohne die entsprechende Erneuerung der Steuerungstechnik meist nicht den erwünschten Erfolg bringt. Denn die Steuerung ist das Herzstück einer Produktionsanlage und wenn sie ausfällt, bleibt die ganze Anlage stehen. Steuerungsbaugruppen altern oft schneller als die Mechanik und nach mehr als 10 Betriebsjahren besteht im Bereich der Anlagensteuerung ein erhebliches Gefahrenpotential. Langner zeigte aber auch direkte Vorteile auf, die ein Retrofit dem Kunden bringen kann.

Zum Abschluss des informativen Tages referierte noch einmal Gerhard Nied, über das Thema „Mischerbeschickung im Fokus neuer ATEX Forschungsergebnisse“. Auch hier bewies er einmal mehr sein umfangreiches Wissen und seine weitreichende Kompetenz auf diesem schwierigen Gebiet. Die anschließende rege Diskussion zeigte, dass gerade dieses Thema die Teilnehmer besonders interessierte.

Am Ende verabschiedete Rainer Zimmermann die Gäste mit der Zusage, dass AZO nicht nur am Verkauf von Neuanlagen interessiert ist, sondern den Kunden auch bei der schwierigen Aufgabe einer Anlagenmodernisierung bei laufender Produktion mit umfangreicher Beratung zur Seite steht.

Zusammen mit einem strategischen Partner, dem Extruderhersteller Leistritz, veranstaltete AZO am 20.11.2013 in Nürnberg einen Technologietag zum Thema „Hochgefüllte Kunststoff-Compounds“.

Mit der Kampagne leistet Atlas Copco einen Beitrag zu der so genannten „Great Green Wall“, der Wiederanpflanzung einheimischer Wälder, mit denen die Wüste zurückgedrängt und der abnehmenden Artenvielfalt entgegengewirkt werden soll

Atlas Copco: Die Wüste lebt

Atlas Copco startet eine 6-monatige, weltweite Kampagne, die einen Beitrag zur Wiederaufforstung in Burkina Faso leisten wird. Kunden, die einen Kompressor mit variabler Drehzahlregelung kaufen, sparen nicht nur Energie, sondern tragen im Rahmen dieser Kampagne auch zum Umweltschutz bei. Für jedes verkaufte Kilowatt spendet Atlas Copco – je nach verkauftem Modell – einen oder zwei Bäume an die internationale, gemeinnützige Organisation WeForest. Atlas Copco hat sich für die 6 Monate das hoffnungsvolle Ziel von 225.000 Bäumen gesteckt.

Die Kampagne begann am 1. Oktober und dauert bis Ende März 2014. Einbezogen sind alle Kompressoren des Typs GA VSD und GA VSD+ von 5 bis 90 kW. Bei allen Kompressoren der Reihe GA VSD ist optional ein integriertes Energierückgewinnungssystem erhältlich. Für ihren Beitrag erhalten unsere Kunden in elektronischer Form ein Zertifikat, das sie ihrerseits in Firmenmitteilungen verwenden können.

Das Thema Anlagenmodernisierung, auch Retrofit genannt, war ganz nach dem Geschmack der Gäste auf dem 17. AZO-Technologietag

Andreas Ostermayr hat als Geschäftsführer die Zuständigkeit für Danone DACH übernommen

Danone: Neue Positionen

Danone-Geschäftsführer Andreas Ostermayr (43) hat die Zuständigkeit für Danone DACH übernommen. Die neu geschaffene DACH-Region mit Sitz in der Danone-Zentrale München-Haar umfasst die Länder Deutschland, Österreich, Schweiz und Slowenien. Bisher war Ostermayr für die Länder Deutschland und Schweiz verantwortlich. Ostermayr ist seit 2002 im Management von Danone tätig und war unter anderem Chief Marketing Officer Dannon USA und Geschäftsführer des Danone-Milchfrischegeschäfts in Ungarn.

Kay Gorgus (47) wird Operations Director und Mitglied der Geschäftsleitung Danone DACH. Er ist in dieser neugeschaffenen Funktion zuständig für die DACH-Länder sowie Nordics. Gorgus berichtet direkt an Andreas Ostermayr, Geschäftsführer Danone DACH. Gorgus startete 1993 bei Danone und verantwortete in den letzten zehn Jahren verschiedene Funktionen in Europa und Asien für die Danone Gruppe, zuletzt als Operations Director Europe bei Danone Nutricia Early Life Nutrition in Amsterdam.

Als neuer Country Manager für die Schweiz wurde Stephan van Kuik (40) ernannt. Er berichtet direkt an Andreas Ostermayr. Der gebürtige Niederländer van Kuik ist seit 1998 für Danone tätig. Er hat verschiedene Funktionen unter anderem in Irland und Tschechien verantwortet, zuletzt als Sales Director für den Milchfrische-Bereich von Danone Niederlande. Sein Vorgänger in der Schweiz, Koen Burghouts, hat als Country Manager das Milchfrischegeschäft von Danone für Tschechien und die Slowakei übernommen.

Martin Palsa, Vorsitzender der Geschäftsführung der Grundfos GmbH

Grundfos: Neuer Geschäftsführer

Seit September 2013 hat die deutsche Vertriebsgesellschaft des international tätigen Pumpen-Konzerns Grundfos eine neue Führung: Martin Palsa wurde zum Vorsitzenden der Geschäftsführung der Grundfos GmbH ernannt. Er übernimmt damit die Verantwortung im größten Einzelmarkt der Grundfos-Gruppe. In Personalunion koordiniert Palsa als Area Manager D-A-CH die Geschäfte der Vertriebsgesellschaften in Deutschland, Österreich und der Schweiz. Martin Palsa berichtet in seiner neuen Position an Kim Jensen, Regional Manager Zentraleuropa.
Kim Jensen, der im April 2013 zusätzlich zu seinen Aufgaben als Regional Manager die Führung der deutschen Vertriebsgesellschaft übernommen hatte, konzentriert sich damit wieder auf seine Funktionen im europäischen Konzern-Management. Nach dem plötzlichen Tod von Ralf Brechmann (Geschäftsführer Gebäudetechnik bis zum 12. Juni 2013) hat Grundfos mit der Positionierung von Hermann Brennecke als Geschäftsführer Gebäudetechnik und der Berufung von Martin Palsa als Vorsitzender die Führungsstruktur und die Verantwortlichkeiten im Deutschlandvertrieb langfristig für die Zukunft aufgestellt.
Martin Palsa hat einen Abschluss als Diplom-Maschinenbauingenieur der Universität Wien sowie einen MBA International Management der Thunderbird University, USA. Beruflich ist er seit mehr als 20 Jahren in der Heizungs-, Lüftungs- und Klima-Branche unterwegs. In diesen Jahren sammelte er in Europa, Asien und den USA Erfahrungen im Vertrieb, im Marketing und in der Geschäftsentwicklung internationaler Unternehmen. Bei IMI, Danfoss und Johnson Controls war er sowohl in der Technik als auch im Verkauf verantwortlich tätig. Seine letzte Position: Geschäftsführer von Grundfos Österreich.

Tübinger Bio-Bauernmolkerei: Regionalmolkerei geht an den Start

Am 22. Oktober 2013 startete die Tübinger Bio-Bauernmolkerei in Bodelshausen mit der Produktion und seit dem können Verbraucher die regionale Bio-Frischmilch im Biofachhandel und ausgesuchten REWE- und EDEKA-Märkten im Raum Tübingen / Reutlingen kaufen. Die naturbelassene Frischmilch mit mindestens 3,8% Fettgehalt stammt von fünf Bioland-Betrieben im Landkreis Tübingen. Sie gründeten Anfang Juni 2010 die „Tübinger Bio-Bauernmilch GmbH“, um eine neue, regionale Molkerei als Nachfolge für das Ende 2009 geschlossene Tübinger Milchwerk aufzubauen. Einer von ihnen, Thomas Schäfer, war bereit, seine bisherige kleine Hofmolkerei in Bodelshausen so zu erweitern, dass hier Kapazitäten zur Verarbeitung von zwei Millionen Liter Milch pro Jahr entstehen konnten. Die insgesamt 800.000 Euro hohen Investitionskosten finanzierten die Milchbauern teilweise über Genussrechte: Etwa 300.000 Euro sammelten sie von engagierten Bürgerinnen und Bürgern, die sich damit für den Aufbau einer neuen, regionalen Wertschöpfungskette stark machen. Thomas Schäfer betont: „Nirgendwo in Deutschland gibt es ein vergleichbares Projekt, bei dem die Bevölkerung die regionale Erzeugung von Bio-Milch in diesem Maße unterstützt. Damit haben wir Pionierarbeit geleistet und gezeigt: Es geht!“

In der Startphase wird die „Tü-Bio“ mit etwa 1.000 - 1.500 Liter Milch pro Woche anfangen. „Aber das können wir jederzeit aufstocken“, verspricht der Geschäftsführer Thomas Schäfer. Die Milchbauern stehen in den Startlöchern, den Bio-Fachhandel und Lebensmittelmärkte mit Anspruch in der Region Stuttgart und im südlichen Baden-Württemberg zu bedienen. Die bestehende Partnerschaft von Bioland mit der EDEKA Südwest bietet ein weiteres Potenzial für den Ausbau der Kapazitäten.

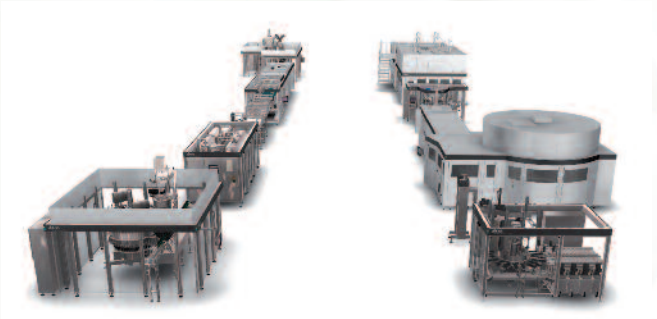
KHS: German Design Award 2014 erhalten

Das KHS-Maschinendesign ClearLine hat beim German Design Award 2014 in der Kategorie Industrial Goods and Materials die Auszeichnung Special Mention für besondere Designqualität erhalten. Ausgelobt wird der German Design Award jährlich vom Rat für Formgebung, der seit 60 Jahren das deutsche Designgeschehen prägt. Für den German Design Award 2014 gab es insgesamt 1.900 Einreichungen, über deren Preiswürdigkeit 30 Designexperten aus Wirtschaft, Lehre und Wissenschaft entschieden. In der Regel werden mit dem German Design Award einzelne Produkte prämiert. Eine umso größere Besonderheit stellt die Auszeichnung des KHS-Systems ClearLine dar.

Bei der Entwicklung des einheitlichen ClearLine-Designs für den KHS-Maschinenpark wurde besonderer Wert auf eine Gestaltung, die ästhetischen, haptischen und ergonomischen Ansprüchen in vollem Umfang Rechnung trägt, gelegt. Im Fokus standen zudem die Vereinfachung von Funktionen und die Reduktion von Teilen, um verbesserte Übersichtlichkeit, verringerten Montage- und Reinigungsaufwand, optimiertes Hygienic Design und erhöhte Transparenz zu erreichen.

Zum ClearLine-Konzept gehört auch ein neues Maschinenbediensystem (Human Machine Interface/HMI). Zusammen mit dem Fraunhofer Institut IAO wurde eine Bedieneinheit entwickelt, die den Bedürfnissen und Anforderungen von Menschen mit unterschiedlicher Herkunft und Qualifikation entspricht. Das rollenbasierte Steuern und Überwachen von Maschinen und Produktionslinien ist nun in einem einheitlichen Interface in Hinblick auf Hard- und Software vereint. Die benutzerfreundliche Bedienerführung geschieht über einfache Buttons, farbliche Darstellungen, einprägsame Icons und interaktive Handlungsanweisungen. Auch für neu anzulernende Bediener ist das Konzept schnell verständlich und sind die Prozesse einfach nachvollziehbar. Das ClearLine-Bedienkonzept wurde schon mehrfach prämiert – mit dem red dot: best of the best, dem iF product design award und dem iF gold award.

Was die Komponente Haptik angeht setzt ClearLine bei allen KHS-Maschinen auf identische Griffsysteme. Um eine Einheitlichkeit in der Optik zu erreichen ist die Integration bestimmter Bauteile wie beispielsweise einheitlicher Leuchten ebenso vorgegeben wie es bestimmte Farben sind. Ganz bewusst wurde eine schlichte, nicht bunte Farbgebung gewählt. Wesentliches Element hierbei: ein grauer umlaufender Streifen, der sich immer auf der selben Höhe befindet.



Eine besondere Auszeichnung: KHS hat für das System ClearLine beim German Design Award 2014 in der Kategorie Industrial Goods and Materials die Auszeichnung Special Mention für besondere Designqualität erhalten

Mesutronic-Geschäftsführer Karl-Heinz Dürrmeier (links) und Entwicklungsleiter Manfred Artinger mit dem „ALUSCAN". Der intelligente Magnetflächensensor findet Injektionsnadelfragmente im Schweinenacken.

Mesutronic: Industrielle Metallsuchtechnik gefragt

Der Metallsuchtechnik-Hersteller Mesutronic Gerätebau GmbH steigerte mit seinen elektronischen Sensoren zum Erkennen von Fremdkörpern den Umsatz um 4,8% auf 13,0 Mio. Euro (2011: 12,4 Mio. Euro). Die 130 Mitarbeiter erwirtschaften in diesem Jahr voraussichtlich 14 Millionen Euro Umsatz. Die Geschäftsführung plant, in den nächsten Jahren die Produktionskapazitäten zu verdoppeln.

Mesutronic rüstet sich laut Karl-Heinz Dürrmeier (54), geschäftsführender Gesellschafter, für nächste Meilensteine. Das moderate Wachstum in 2012 sei einem internen Fitnessprogramm geschuldet. Die noch aus Anfangszeiten stammende Vertriebs- und Organisationsstruktur habe wie ein Korsett eingeschnürt und wurde jetzt auf weitere Expansion ausgerichtet: „Das neue Organisationskleid kann mehrere Jahre mitwachsen", betont Dürrmeier. In den nächsten Jahren sei bei einem normalen Verlauf der Aktivitäten am Markt eine Expansion der Kapazitäten geplant. So sollen die bisherigen Produktions- und Büroflächen um 2.500 qm und 800 qm verdoppelt werden. „Die ehrgeizige Expansion gibt die Marschrichtung vor: Wir wollen bis 2020 den Umsatz verdoppeln", plant Dürrmeier.

Die neue Modellserie METRON 07 kommt laut Dürrmeier am Markt gut an. „Die Vorgängermodelle werden ersetzt." Die Innovationen mit einem ganz neuen Systemansatz sind von den Kunden positiv aufgenommen worden. Besondere Wachstumschancen sieht Dürrmeier im Lebensmittel- und Pharma-Bereich, der rund 50% zum Absatzerfolg beiträgt. In der Lebensmittel-Industrie wird Mesutronic-Metallsuchtechnik vorwiegend zum Schutz der Verbraucher vor unliebsamen Fremdkörpern eingesetzt. Aufgrund der steigenden Weltbevölkerung wachse generell die Nachfrage nach Lebensmitteln. Der zunehmende Wohlstand verändere die Essgewohnheiten hin zu industriell gefertigten Lebensmitteln wie Tiefkühlkost oder Convenience-Produkten. Von diesem Trend profitiere Mesutronic, so Dürrmeier.

Urschel Deutschland: Größere Räumlichkeiten bezogen

Nachdem der seit 1998 bezogene Firmensitz zu klein wurde, ist Urschel International Deutschland nun in neu renovierte, größere Räumlichkeiten in Ober-Mörlen gezogen. „Unsere Mitarbeiterzahl ist kontinuierlich gestiegen, und Urschel entwickelt kontinuierlich neue Schneidemaschinen. Somit hatten wir in den vergangenen Jahres ein massives Platzproblem. Unser neuer Firmensitz wurde komplett nach unseren Spezifikation umgebaut und saniert. Die neun Räumlichkeiten sind mehr als doppelt so groß als der alte Firmensitz, und wir haben nun endlich einen großen Außenbereich mit ausreichend Parkmöglichkeiten und für unkomplizierte Anlieferungen“, so Christel K. Böhmer, Niederlassungsleiterin von Urschel Deutschland. Das Gebäude bietet einen großzügigen Empfangsbereich, helle Büros, Werkstatt, Lager und eine gut ausgestattete Testeinrichtung mit Vorführmaschinen und entsprechende Vorführteile. Im Werkstattbereich können Urschel-Maschinen und -Teile überprüft und repariert werden. Für regelmäßige Inspektionen und Wartungsarbeiten an den Urschel Maschinen bei den Kunden steht den Urschel Technikern ein großes Ersatz- und Austauschlager zur Verfügung.

Der neue Urschel-Standort liegt an exponierter Stelle in einem Mischgebiet in Ober-Mörlen

Sidel: Regionale Zentrale in Frankfurt eröffnet

Sidel eröffnete eine neue, regionale Zentrale in Frankfurt. Diese wird alle Kunden in Europa und Zentralasien (ECA Zone) betreuen und Lösungen für PET-, Dosen- und Glas-Komplettanlagen in allen Produktbereichen anbieten.

Peter Logan, Executive Vice President for Market Operations, erklärte: „Unsere neue regionale Zentrale in Frankfurt bringt uns in unmittelbare Nähe zu vielen unserer größten Kunden in Europa. Wir haben Logistik, Service, Training, Auftragsbearbeitung und regionale Koordination unter einem Dach vereint, um unseren Kunden fein abgestimmte Lösungen anbieten zu können. Westeuropa ist ein sehr dynamischer Markt in der Getränkeindustrie und Deutschland als die stärkste europäische Wirtschaft bietet ein hochqualifiziertes Arbeitskräftepotential, von dem Sidel bei dem Ausbau des Geschäfts in der Region profitieren kann. Außerdem ermöglicht die neue Zentrale die Vorteile des Drehkreuzes Frankfurt zu nutzen, um Wege innerhalb des Konzerns sowie zu Kunden zu verkürzen.

Weidenhammer Packaging Group: Übernahme der A&R Carton Lund und Flextrus

Die Weidenhammer Packaging Group (WPG), Anbieter von Kombidosen, Kombitrommeln und Kunststoffbehältern, hat sich mit der AR Packaging Group (AR), mit Hauptsitz in Lund, Schweden, über den Kauf der Tochterunternehmen A&R Carton Lund und Flextrus geeinigt. Bis zum Ende dieses Jahres wird die WPG demnach die AR-Standorte in den schwedischen Orten Lund und Halmstad sowie im britischen Highbridge mit rund 400 Beschäftigten übernehmen. Im Rahmen der Akquisition erhält die WPG unter anderem auch die Rechte an der Produktion von AR Packaging's Cekacan®-Dosen, einer Verpackungslösung, die für Lebensmittel wie Milchpulverprodukte, Kaffee- und Kakaoprodukte eingesetzt wird.

„Diese Akquisition ist für unsere Gruppe von hoher strategischer Bedeutung“, erklärt Ralf Weidenhammer, Managing Director der WPG. „Sie wird es uns ermöglichen, unsere Position im globalen Verpackungsmarkt weiter auszubauen und zugleich neue Kunden und Märkte für uns zu erschließen.“ Die Vertragspartner rechnen zum Jahresende mit dem Abschluss der Transaktion. Über die Kaufsumme wurde Stillschweigen vereinbart.

Rohstoffwertbericht November 2013

Kieler Rohstoffwert Milch, ife Institut Kiel

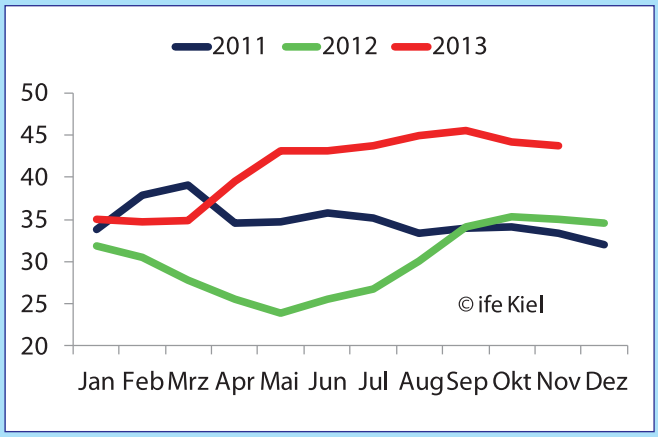
Prof. Dr. Holger D. Thiele
Leiter des ife Instituts Kiel

Der **Kieler Rohstoffwert Milch** liegt im November 2013 mit 43,8 Cent/kg Milch um 0,4 Cent niedriger als noch im Vormonat Oktober (44,2 Cent). Der Kieler Rohstoffwert Milch stellt die Verwertung der Milch in Deutschland, basierend auf den beiden Eckprodukten Magermilchpulver und Butter, dar. Die Abschwächung ist auf die leichten Preisreduzierungen sowohl bei Magermilchpulver als auch bei Butter zurückzuführen. Gegenüber dem Vormonat Oktober verringerten sich sowohl die Magermilchpulverpreise als auch die Butterpreise um 0,9%. Allerdings liegt der aktuelle Novemberwert gegenüber dem Vorjahresmonat November 2012 (35,0 Cent/kg) um 8,8 Cent, bzw. um 25% höher.

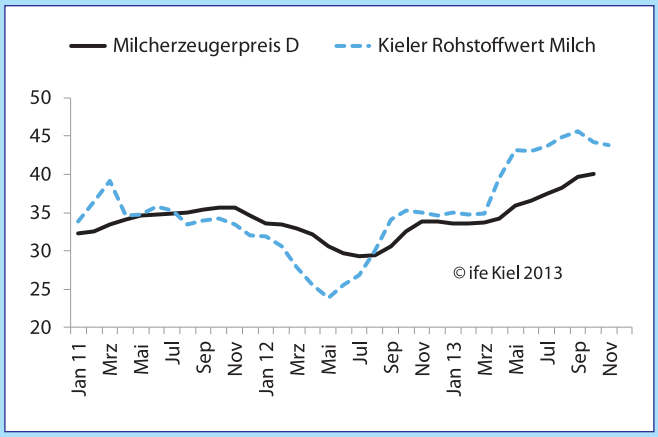
Ähnlich wie in den Vormonaten stützen die Exportmöglichkeiten auf den Weltmärkten die europäischen Preise. In den letzten Wochen verbesserte sich diese Unterstützung sogar noch: Von Oktober bis November 2013 erhöhte sich die Milchverwertung über den Weltmarkt im Mittel um 1,1 Cent je kg Milch. Das ist ein Plus von nahezu 3%. Von dieser Erhöhung sind rd. ein Drittel auf die leichte Abschwächung des Euro gegenüber dem US-Dollar zurückzuführen und zwei Drittel hängen mit den Preiserhöhungen der Milchprodukte auf den Weltmärkten zusammen.

Bereits jetzt ist abzusehen, dass die Milchverwertung, ausgedrückt über den Kieler Rohstoffwert, für das Jahr 2013 auf einem historischen Höchststand oberhalb von 41 Cent je kg Milch liegen wird. Das sind immerhin 37% (!) mehr als im Vorjahr. Die Milchpreise ziehen zwar nach, werden jedoch eher bei +16% liegen.

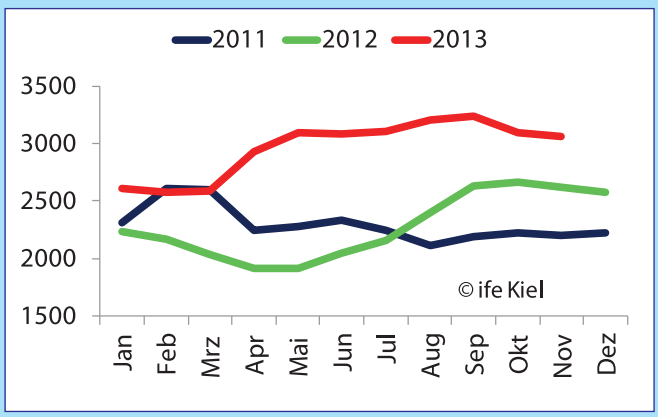
Prof. Dr. Holger D. Thiele (www.ife-ev.de)
IFE Institut für Ernährungswirtschaft Kiel, 27. Nov. 2013



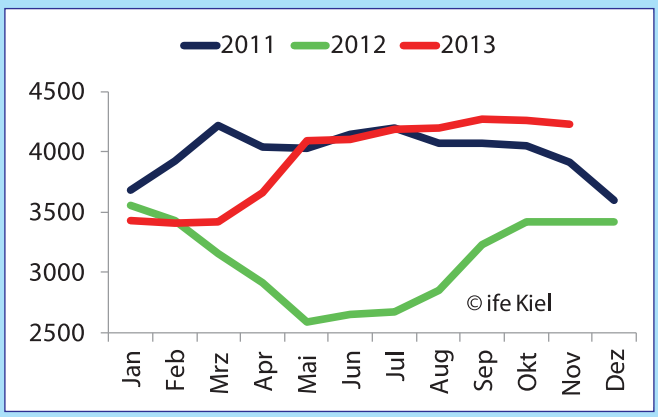
Kieler Rohstoffwert Milch 2011-2013
(Cent/kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt, ab Hof)



Milcherzeugerpreise und Kieler Rohstoffwert Milch 2011-13
(Cent/kg, 4,0 % Fett, 3,4 % Eiweiß, ohne MwSt, ab Hof)



Magermilchpulverpreise Deutschland
(EUR/t, ab Werk, 50% LMQ, 50% FMQ, ohne MwSt.)



Butterpreise Deutschland
(EUR/t, ab Werk, 50% abgepackt, 50% lose, ohne MwSt.)

Armaturen / Pumpen Messtechnik

REITZE®
Systemlieferant für Anlagentechnik

fördern
absperren
messen
regeln

REITZE Systemlieferant für Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Senator-Börners-Str. 18 | D-28197 Bremen
www.reitze.com
Tel: 0421 / 52 53-3 | eMail: kontakt@reitze.com

Anlagentechnik

FRANK POMPETZKI
ANLAGENTECHNIK UND SERVICE

FP-ANLAGENTECHNIK
UND SERVICE
Hohenweiler 59 a
D-91785 Pleinfeld
T +49(0)9144.927195
info@fp-anlagentechnik.de
www.fp-anlagentechnik.de

Dampferzeuger

CERTUSS
Wir machen Dampf

CERTUSS Dampfautomaten
GmbH & Co. KG

Hafenstr. 65
D-47809 Krefeld
Tel.: +49 (0)2151 578-0
Fax: +49 (0)2151 578-102
E-Mail: krefeld@certuss.com
www.certuss.com

Analytik

FOSS

Systemlösungen zur:

Rohmilchuntersuchung
Inhaltsstoffanalytik
Prozesskontrolle
Endproduktkontrolle

FOSS GmbH
Halstenbeker Weg 98 c
25462 Rellingen

info@foss.de
www.foss.de

Dedicated Analytical Solutions

Filter/Filtrationstechnik

Führender
Spezialist
in Membran-
technologie für die
Milchindustrie.
Schnelle Lieferung
von Ersatzteilen.

DSS

DSS Silkeborg AS
Tel. +45 8720 0840
info@dss.eu • www.dss.eu

Kühlraumbau

Das Plus an Hygiene

Fugenlose
GFK-Isolierungen

Seit über 47 Jahren
Ihr zuverlässiger
Partner im Industrie-
und Kühlraumbau

www.plawi.de

Plattenhardt + Wirth GmbH
Nelkenstraße 11
D-88074 Meckenbeuren
Tel: +49 (0)7542-9429-0
Fax: +49 (0)7542-9429-36

Käsereifung

NEUSCHWANDER
Natürliche Käsereifung im
Ziegelgewölbe
Neuschwander GmbH · 74336 Brackenheim
Tel. 07135 - 961090 · www.neuschwander.de

Pektine / Stabilisation

laboron®

- Maßgeschneiderte Stabilisierungs-Systeme für Milchprodukte
- flüssig oder pulverförmig
- leichte Verarbeitung für flüssige Endprodukte
- optional in Bio-Qualität

hydrosol
THE STABILISER PEOPLE

Kurt-Fischer-Str. 55, D-22926 Ahrensburg
Tel.: + 49 / (0) 41 02 / 202-003 / Fax: -030
info@hydrosol.de / www.hydrosol.de

Ein Unternehmen der Stern-Wywiol Gruppe

Verpackungsmaschinen

ILLIG

Thermoformen
Verpackungstechnik
Werkzeugbau

Tel. +49 7131 505-0
Internet: www.illig.de

MACHINEHANDEL
LEKKERKERKER B.V.
Ankauf ¦ Überholung ¦ Verkauf

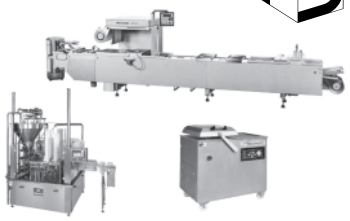
Spezialisiert in gebrauchte
Molkereimaschinen:
Separatoren – Homogenisiermaschinen –
Pasteurisieranlagen – Verpackungsmaschinen –
Buttermaschinen – Komplette Molkerei

www.lekkerkerker.nl
Lagerliste auf unserer Website

Handelsweg 2 • 3411 NZ Lopik • Niederlande
Tel: 0031-348/558080 Fax: 0031-348/554894
E-Mail: info@lekkerkerker.nl

GPS Reisacher GmbH & Co. KG
VERPACKUNGSSYSTEME | NAHRUNGSMITTELTECHNIK

Unser Lieferprogramm:
| Molkereimaschinen
| Verpackungsmaschinen



Gewerbegebiet Thal | Hinter den Gärten 8
87730 Bad Grönenbach | Germany
Telefon: + 49 (0) 8334/989100
Telefax: + 49 (0) 8334/9891099
E-Mail: info@gps-reisacher.com

Download Lagerliste: www.gps-reisacher.com

HST
Homogenisatoren made in Germany

Gewerbestraße 19 · D-23942 Dassow/Germany
Tel. +49(0)38826/88780 · Fax +49(0)38826/88781
E-Mail info@hst-gmbh.com · www.hst-gmbh.com

Impressum

Verlagsanschrift:
Karl-Marx-Str. 128
12049 Berlin

Redaktionsanschrift:
Dipl.-Ing. Detlef Roßmann
Alte Gärtnerei 22
18225 Kühlungsborn
Telefon: +49 38293 431 985
Fax: +49 38293 431 986
E-Mail: info@milch-news.de
Web: www.milch-news.de

Herausgeber: Martin Rippin

Redaktion: Stefan Esser,
Detlef Roßmann

Druck: Förster & Borries GmbH & Co. KG

Anzeigenleitung: Detlef Roßmann
Anschrift: Alte Gärtnerei 22
18225 Kühlungsborn

Erscheinungsweise:
2-monatlich siehe Redaktionsplan

Preis: 12,00 € Versandpauschale pro Jahr

Anzeigenschluss:
10 Tage vor Erscheinungstermin

Alle Rechte vorbehalten, Nachdruck, fotomechanische Wiedergabe von Teilen der Zeitschrift oder im Ganzen sowie Übersetzungen nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung des Verlages. Beiträge, die mit dem Namen des Verfassers oder mit dessen Initialen gekennzeichnet sind, brauchen nicht die Meinung der Redaktion wiederzugeben.
Mit der Übergabe der Manuskripte und Bilder an den Verlag versichert der Verfasser dem Verlag, dass es sich um Erstveröffentlichungen handelt und das keine anderweitigen Copyright- oder anderweitige Verlagsverpflichtungen vorliegen. Zweitveröffentlichungen werden nicht honoriert. Titelseiten sind in der Regel bezahlte redaktionelle PR-Fotos.

Bildnachweise: Wenn nicht anders bezeichnet, handelt es sich um Fotos der im jeweiligen Beitrag aufgeführten Firmen.

Paneele mit Dämmung und Großfliesenplatten

Sauberkeit für Küche, Bad, Keller, Lebensmittelproduktion …

Alle Farben und Marmorlook

Bad / WC Sanierung

Sauberkeit für Decke & Wand

- ✓ wasserdicht
- ✓ schimmel- und schwitzfrei
- ✓ fugenfrei
- ✓ pflegeleicht
- ✓ abwaschbar
- ✓ lebensmittelrein
- ✓ steinhart - glatte Oberfläche!

Auch mit elektrischer Infrarot-Heizung möglich!

Für Sanierung und Neubau über

- Altes Mauerwerk, Rohbau
- Holz, Gipskarton
- Alte Fliesen
- Rostendes Blech

Wir freuen uns
auf Ihren Anruf!

02732/ 76 660

Bad / WC Neubau

Wirtschaftsraum - Produktion

Altbau-Keller-Sanierung

ISOTHERM Paneel- und Großfliesenplatten - Erzeugung

A- 3500 Krems - Gewerbeparkstr. 5 - 0043 (0)2732/ 76 660 - www.isotherm.at

Du hast es in der Hand.

Heute schon an morgen denken: Tetra Pak Getränkekartons bestehen überwiegend aus dem nachwachsenden Rohstoff Holz. Der Vorteil: Anders als viele andere Rohstoffe geht Holz bei verantwortungsbewusster Waldwirtschaft praktisch nie aus und lässt somit die Natur weitgehend im Gleichgewicht. Seit 2010 wird ein Großteil unserer Verpackungen vom Forest Stewardship Council® (FSC C014047) zertifiziert – allein im Jahr 2011 waren es schon 4,01 Mrd. Getränkekartons. Und das ist erst der Anfang. Denn unsere Ansprüche an die Nachhaltigkeit unserer Verpackungen wachsen noch schneller als unser wichtigster Rohstoff. Damit trägt Tetra Pak schon heute zum Schutz natürlicher Ressourcen bei.

tetrapak.de