



■ Use Case: Druckluft in der Lebensmittelindustrie

Der Anspruch des Kunden: Zertifizierung nach IFS Food Version 6 (higher lever)

Um eine Zertifizierung nach dem IFS Food Standard Version 6 zu erlangen, schraubt ein global agierender, deutscher Schokoladenhersteller seine Hygiene & Qualitätsmaßstäbe nach oben.

Herausforderung:

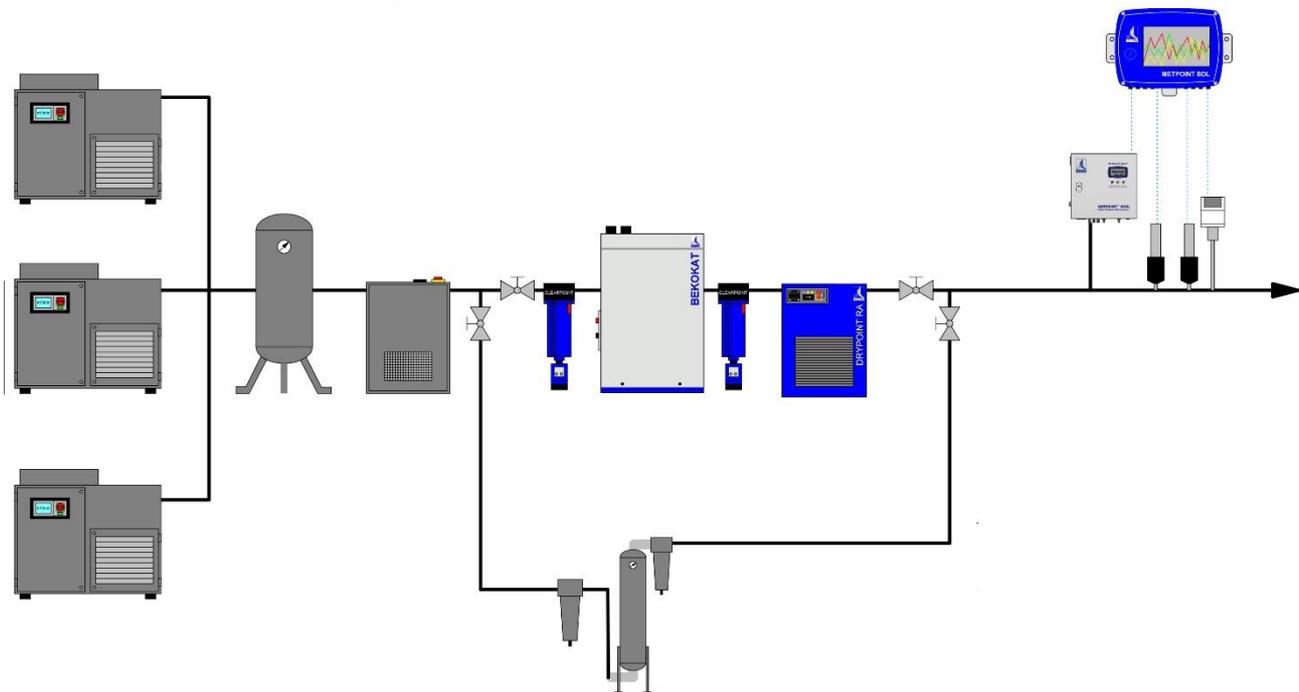
Für unseren Kunden aus der Lebensmittelindustrie gab es nach einem IFS-Audit eine neue Forderung des Auditors: Klasse 1 für den Restölgehalt in der Druckluft inkl. Nachweis! Damit schützt der Hersteller nicht nur den Verbraucher, sondern gewährleistet auch eine sichere und kosteneffiziente Produktion. Beim Verpacken und Abfüllen von Produkten muss der Zustand des Endproduktes unverändert bleiben. Insbesondere Lebensmittel müssen schonend behandelt werden und es darf zu keiner Kontaminierung durch direkten oder indirekten Kontakt kommen.

Verschiedene Lösungsansätze wurden durchleuchtet, die Kosten für die Anschaffung eines ölfreien Verdichters erschien dem Kunden zu hoch. Mit dem Einsatz von einem Kältetrockner und einem Aktivkohleabsorber hatte man persönlich bis dato keine zufriedenstellenden Ergebnisse erreicht. Jetzt kam nur noch der Lösungsansatz mit dem katalytischen Konverter mit Kältetrockner in Frage.

Lösung:

Die verbleibende Option war der Lösungsansatz mit dem katalytischen Konverter BEKOKAT und einem nachgeschalteten Kältetrockner DRYPOINT RA. Der BEKOKAT verwandelt die Kohlenwasserstoffe in der Druckluft durch Totaloxidation vollständig in Kohlendioxid und Wasser um. Das Verfahren realisiert konstant ölfreie Druckluft mit einem maximalen Restölgehalt von kaum mehr messbaren 0,003 Milligramm pro Kubikmeter. Das zugesagte Qualitätsergebnis durch den Einsatz der BEKOKAT hat den Kunden überzeugt. Der Preis und die einfache Einbindung in die bestehende Druckluftanlage waren ebenfalls ausschlaggebend.

Des Weiteren entschied sich der Kunde für den zusätzlichen Erwerb von METPOINT Messtechnik zur Permanentüberwachung der für seine Druckluftqualität ausschlaggebenden Parameter Druck, Drucktaupunkt, Volumenstrom und Restölgehalt. Durch diese Datenerfassung ist bei der nächsten Kontrolle durch einen Auditor eine lückenlose Dokumentation der eingesetzten Druckluft gewährleistet.



Fazit:

Seit Installation des BEKOKAT hält der Kunde konstant die Klasse 1. Die Anlage läuft seit März 2019 und der Kunde ist sehr zufrieden. Auch die bestehenden Komponenten (Altbestand) konnten alle wiederverwendet werden. So dient der alte Aktivkohleabsorber jetzt als Bypasslösung, und der alte Kältetrockner wurde vor dem BEKOKAT als zusätzliche Sicherheit eingesetzt. Zusätzliche Messtechnik wurde zur Überwachung der Druckluftherzeugung - und Aufbereitung installiert.

Produkte:

Aufbereitung:

1x CLEARPOINT M010FWM

1x BEKOKAT CC-360

1x CLEARPOINT M010RSWT-OF

1x DRYPOINT RA330/AC-OF

METPOINT Messtechnikprodukte