

DMMW

DIE MILCHWIRTSCHAFT

15

Fachzeitschrift für die deutsche, österreichische und schweizerische Milch- & Lebensmittelwirtschaft

„Wiesn Gaudi“ mit Bauer



Ralph AMANN, Hannoversch-Münden

Kundenspezifische Lösungen statt Anlagen von der Stange

► Just in Air und Vemag Anlagenbau unterstützen Industrie bei der Hygieneoptimierung

Just in Air, Spezialist für die Hygiene – Klimatische Prozessumfeldanalyse, arbeitet bei der Prozessoptimierung für Lebensmittelunternehmen mit Partnern aus verschiedenen Bereichen zusammen. Einer davon ist die Vemag Anlagenbau in Verden, die für den Bereich Anlagenoptimierung verantwortlich zeichnet. Das Unternehmen nutzt dabei ein langjähriges Know-how in u. a. Reifungs- und Kühlungstechnik.

Klimaanlagen an. Im nächsten Schritt folgt die Vorbereitung & Begleitung für technische Ausschreibungen und Abstimmungen der Angebote bis zu einer eventuellen Auftragserteilung. Ist dies der Fall, folgen die Begleitung der Umsetzungen bzw. der Bauarbeiten, die Baufortschrittskontrolle, Endabnahme und die Messung der Zielparame-ter bis zur erfolgreichen Anlagenübergabe samt Validierungsausarbeitung und Validierung technischer Anlagen.

Die Just in Air GmbH aus Achim gehört zu den erfolgreichsten Anbietern, wenn es um die Hygiene – Klimatische Prozessumfeldanalyse mit anschließender Optimierung in Lebensmittelbetrieben, vor allem auch in Molke-ereien, geht. Es handelt sich um ein spezialisiertes Fachunternehmen im Dienstleistungsbereich für Luft- bzw. Hygienemanagement, sowie nachhaltige Prozessumfeldoptimierung. Das Unternehmen mit Sitz in Achim hat international tiefgreifende Praxiserfahrung mit über 30 Jahren in der Lebensmittelindustrie, Pharmazie und im Anlagenbau. Zum Unternehmen gehört ein Ingenieur-fachplanungsbüro mit angeschlossenen mikro-biologisch - physikalischem Labor. Dadurch erhalten Auftraggeber wichtige interne Daten direkt und in kürzester Zeit als validierte Werte.

Breites Leistungsportfolio

Das Leistungsportfolio der Just in Air GmbH ist gegliedert in verschiedene Bereiche. Dazu gehört die analytische Erfassung des Produkt-/ Prozessablaufes „Hygiene – klimatisch & technologisch“, die Ausarbeitung der Optimierungspotentiale und die anschließende Berichterstellung. Ein weiterer Punkt ist die Planung des Luft- & Hygienemanagements für Rein- & Sauberräume einschließlich der Erstellung funktionaler Pflichtenhefte (Produkt & Prozesstechnik) und der Planung von Lüftungs- und Klimaanlagen bis zur Ausschreibung. Hinzu kommt die komplette Planung und Ausarbeitung von Entstaubungs- und Befeuchtungskonzepten bis hin zur späteren Ausschreibung. Das Portfolio wird ergänzt durch Umsetzungs- & Erfolgskontrollen sowie verschiedene begleitende Maßnahmen wie die Schulungen von QS- und QM-Verantwortlichen, aber auch die Entwicklung neuer Prozess- und Verfahrenstechnologien und von Abwasser & Abluftreinigungskonzepten.

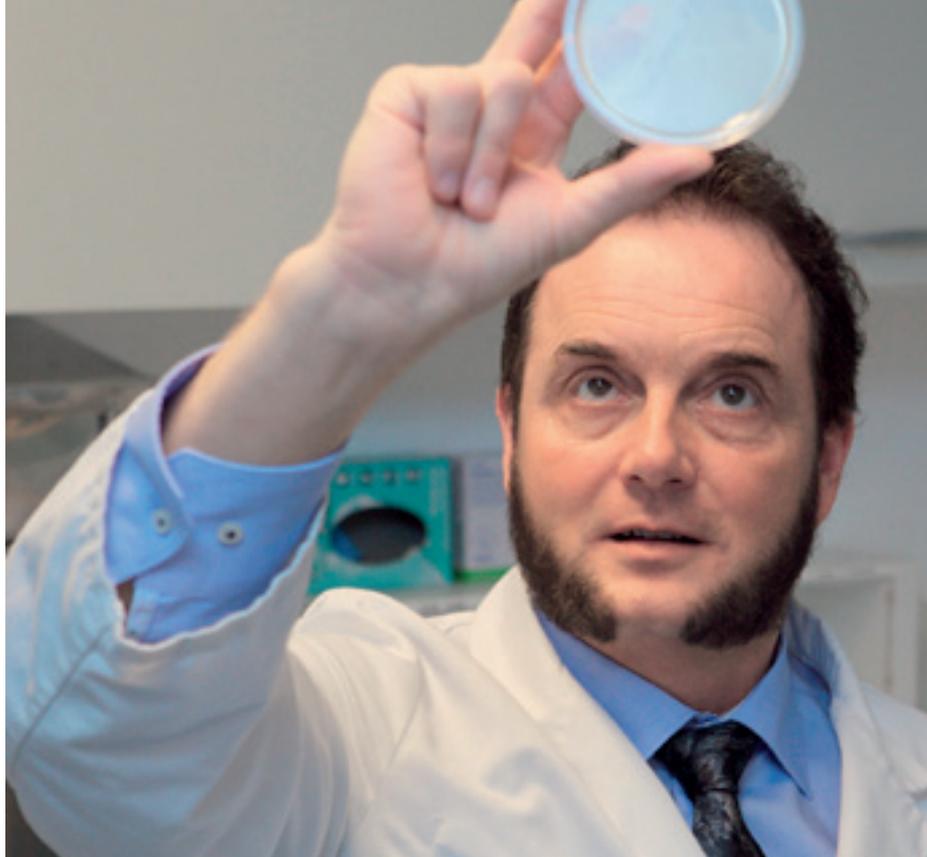
Die Leistungsschritte beginnen mit der Messung und Erfassung des Hygiene – klimatischen Prozessumfeldes und der technologischen Abläufe. Darin schließen sich die Planung & Ausarbeitung von funktionalen Lastenheften für Prozesstechniken, Lüftungs- und

Partner aus anderen Bereichen

Neben dem langjährig angesammelten Know-how der Mitarbeiter kann das norddeutsche Unternehmen bei seiner Arbeit aber auch auf einen kleinen Pool von Partnerunternehmen zurückgreifen, die sich jeweils auf einen Teilbereich spezialisiert haben. Ein Beispiel ist die Vemag Anlagenbau mit Sitz in Verden an der Aller. Das Unternehmen kommt ins Spiel, wenn die Prozessfeldanalyse abgeschlossen ist und gezielte Optimierungen der Anlagen benötigt werden. „Unsere besondere Kompetenz liegt in der gezielten Anlagensteuerung zur Optimierung der Prozesse“, erläutert Andreas Sauer, Vizepräsident Projekt und Sales der Vemag Anlagenbau GmbH. „Wir beschäftigen uns aber ausschließlich mit Projekten, bei denen das Überträgermedium Luft ist und die ideale Strömungstechnik das Ziel ist“, so Andreas Sauer. Dabei ist es gleichgültig, ob es sich um Luft, konditionierte Luft, Dampf oder auch Rauch handelt. Neben dem Kernmarkt Fleischwaren gab es dementsprechend auch bereits „Ausflüge“ in andere Lebensmittel-segmente wie Fisch oder Bäckereien, wo ebenfalls die Klimatechnik optimiert wurde.

Die klimatische Anlagenoptimierung für Reiferäume ist eine der Kernkompetenzen des Anlagenbauers aus Verden. (Foto: Vemag Anlagenbau)





Eine abschließende Erfolgskontrolle ist ein wesentlicher Bestandteil des Leistungsportfolios von Just in Air. (Fotos: Just in Air GmbH)

Funktionale Lastenhefte bilden Basis der Optimierung

Der Ablauf der Projekte ist generell immer gleich. Ein Unternehmen der Lebensmittelindustrie kommt auf den Partner Just in Air zu und bittet um eine Hygiene – Klimatische Prozessumfeldanalyse seiner Prozesse. Zur Dokumentation werden dabei für alle Anlagen funktionale Anlagenhefte erstellt. Treten bei dieser Überprüfung Schwierigkeiten oder Verbesserungsmöglichkeiten bei der Anlagentechnik auf, wird der Partner hinzugezogen. Dieser erhält das von Just in Air angefertigte funktionale Lastenbuch mit allen Details zum Prozessumfeld. Darin beschrieben sind die Anforderungen des Produktes, sowie des Betriebes an die technische Auslegung des Prozessumfeldes. Hieraus kann Vemag Anlagenbau alle relevanten Daten entnehmen, die für ein Angebot, sowie die anschließende Umsetzung notwendig sind. Wie in allen Fällen basieren die funktionalen Lastenhefte auf den Ergebnissen einer vorherigen Hygiene – klimatischen Umfeldanalyse, sowie den Grenzwerten des Betriebes. Darin werden dann die Konzepte zur Optimierung von Just in Air eingebracht, so dass der Auftraggeber die optimale Technologie mit höchster Lebensmittelsicherheit und geringsten wirtschaftlichen Aufwendungen erhält und aufgrund der Vorgaben auch eine direkte Preisvergleichbarkeit sämtlicher Angebote. Damit lassen sich Planungsfehler vermeiden und jedes Angebot preislich transparent werden. Daraus entwickelt Vemag die notwendigen Maßnahmen

zur Optimierung der Klimatechnik. Das Ziel ist dabei immer das naturbelassene Lebensmittel. Bisher erfolgt die Hygieneoptimierung zumeist durch Salz, Pasteurisation oder durch Chemikalien. „Aber das hat alles Nachteile“, so Andreas Sauer. „Wir wollen die ideale Strömungstechnik, um ein Klima zu erreichen, dass alle Produkte in einem Raum gleich behandelt“. Eine solche Gleichbehandlung hat den Vorteil, dass es zu Einsparungen bei der Prozesszeit kommt und so Projekte schneller beendet werden können. Da sich die alle Produktionen voneinander unterscheiden, muss die Strömungstechnik immer an die jeweiligen Gegebenheiten angepasst werden. Statt einem Reinraum von der Stange handelt es sich um speziell angefertigte „Sauberräume“.

Baukastensystem für kundenspezifische Lösungen

Um die Umsetzung zu gewährleisten, verfügt das Unternehmen über einige Module, die immer wieder in der einen oder anderen Form zum Einsatz kommen und wie ein Baukastensystem zusammengesetzt werden können. Dazu gehört bspw. die Räucher- und Trocknungsanlage Aeromat II als kombinierte Heißräucher- und Kochanlage für das Rönen, Trocknen, Räuchern, Brühen, Garen und Kalträuchern mit optimalen Produktergebnissen. Eine andere Option ist eine variable Kochanlage, die für den Bereich des Kochens eingesetzt wird. Sie arbeitet mit Niederdruckdampf und soll die sehr gute thermischen Behand-

lung von Lebensmitteln aller Art bspw. Kochwurst- und Kochpökelwaren ermöglichen. Sie erlaubt die bereits erwähnte absolute Gleichbehandlung aller Produkte und verfügt über eine sehr gute Energieeffizienz.

Vertrauensvolle Kooperation

Grundlage für die vertrauensvolle Zusammenarbeit der beiden Unternehmen sind ihre langjährigen Beziehungen. So arbeitete Ralf Ohlmann, der Gründer von Just in Air, lange Jahre für Vemag, ehe er sich eines Tages selbstständig machte. Dennoch brach der Kontakt nie ganz ab und als Just in Air vor einigen Jahren einen Partner für eine Projektumsetzung benötigte, wandte man sich an Vemag Anlagenbau. Nach erfolgreicher Umsetzung beschloss man die Kooperation fortzusetzen. Dabei könnte für Vemag auch mittelfristig die Molkereindustrie durchaus ein größeres Thema werden und zwar das Käsesegment. Da bereits ein Know-how in der Räucherung und der Beschäftigung mit Schimmel vorhanden ist, wäre die Umsetzung von Projekten wie zum Beispiel die Optimierung einer Gorgonzola-Produktion durchaus möglich. Einer Option, der Andreas Sauer offen gegenübersteht. „Wir wollen auch in andere Lebensmittelbereiche vorstoßen, insofern ist Käse sicher ein interessanter Ansatz.“ Man darf gespannt sein, ob es zu solchen Projekten kommen wird. ▲

Inhaltsverzeichnis	
Zieleheften	3
Vorgabe der Hygiene – klimatische Raumparameter	4
Systemische Prozessanalyse im Druckbereich	7
Systemische Prozessanalyse im Vakuumbereich	7
Aufgabenstellung	8
Konzept Liefermanagement	9
Vorgehensweise Liefer- und Leistungsumfang Druckbereich	10
Ablauf	12
Aufbau Liefermanagement	13
Vorgehensweise Liefer- und Leistungsumfang	14
Funktionale Prozessanforderungen für die mechanischen Verfahren	15
Funktionale Prozessanforderungen für die technische Umsetzung	16
Vorgehensweise Liefer- und Leistungsumfang Druckbereich	17
Ablauf	18
Vorgehensweise Liefer- und Leistungsumfang	20
Funktionale Prozessanforderungen für die mechanischen Verfahren	21
Funktionale Prozessanforderungen für die technische Umsetzung	22
Bestimmung der Kundentypen Liefermanagement	23
Schulung und Beratung	24
Elektronikberatung	25
Hygieneberatung, Aufhängungen, Inbetriebnahme	26
Anlagenanforderungen	26
Anlagenanforderungen	26
Aufbauanforderungen	26
Infrastruktur und Energieplanung	27
Dokumentation	28
Schulungen / Beratende Leistungen	28
Mein- und Medienberatung	28
Werkstoffe und Oberflächenbehandlung	29
Prozesse	30
Anhang	30

Die von Just in Air erstellten funktionalen Anlagenhefte bilden die Basis für die Optimierungen der Betriebe.