

LEBENSMITTEL TECHNIK

Sonderdruck

Offizielles Organ der Gesellschaft Deutscher Lebensmitteltechnologe e.V. (GDL), des Vereins Österreichischer Lebensmittel- und Biotechnologen (VÖLB) sowie Partner im DLG-Netzwerk für Lebensmittelverarbeitung

9 06

September
38. Jahrgang
H 4007



Luftmanagement

Verbesserung der
hygieneklimatischen
Voraussetzungen

Mit freundlicher
Empfehlung überreicht durch

JUST IN AIR

Europaallee 12
28309 Bremen

Telefon: (+49) 0421/4585534
Telefax: (+49) 0421/4585533

Internet: www.justinair.com

justⁱⁿair®



„Wir schlafen ruhiger“

Ein verlässlich hoher Hygienestatus sorgt für sichere Produktionsabläufe

Die Käserei Champignon hat den Anspruch, in ihrem Segment führend zu sein hinsichtlich Technologie, Qualität, Sicherheit und Produktivität. Bekannte Marken wie Cambozola, Rougette und Champignon Camembert gehören zum Sortiment. Bei der Herstellung der Weichkäsespezialitäten spielt die Hygiene eine gehobene Rolle, deren permanente Verbesserung ein Daueranliegen der Werksleitung ist.

Im Jahre 1908 kaste Julius Hirschle seinen ersten Camembert, der über einen ganz außergewöhnlichen Geschmack verfügte und beim Verbraucher sehr gut ankam. Das besondere Aroma gab dem Produkt seinen Namen: Champignon Camembert. Damit war der Grundstein für eine Erfolgsgeschichte gelegt, die mit dem Erwerb der Firma durch die Familie Hofmeister ab 1961 deutlich forciert wurde und bis heute anhält. Rund 1.050 Mitarbeiter beschäftigt die in Lauben/Allgäu ansässige Unternehmensgruppe, der Jahresumsatz liegt bei 300 Mio. EUR. 43 Prozent der Produkte gehen in den Export. Zu Champignon Hofmeister gehören die Käserei Champignon, Heising, das Hofmeister Käsewerk, Moosburg, das Mang Käsewerk, Kammlach, das Edelpilzkäsewerk Pfeffenhausen, eine Kooperation mit der Molkerei Hainichen, Freiberg, sowie der Milch- und Molketrockenproduktehersteller Alpavit, Heising. Darüber hinaus ist man an der Staatlichen Molkerei Weihenstephan beteiligt. Im Champignon-Werk in Heising produzieren 215 Mitarbeiter im Drei-Schicht-Betrieb 13.000 Tonnen Weichkäse pro Jahr. Die Qualitätsanforderungen sind anspruchsvoll.

pe nehmen lassen, um die wirtschaftliche Effizienz zu überprüfen und auch eventuellen Keimverschleppungen über die Raumluft entgegenwirken zu können.“ Auf der anderen Seite sollten für das Produktions-



Wir haben jetzt zu jeder Zeit einen hygienisch sicheren Prozess

Werksleiter August Etzlinger

personal angenehmere Arbeitsbedingungen geschaffen werden. Vor allem galt es die Temperatur- und Luftfeuchtigkeitswerte zu senken, die in wichtigen Bereichen zu Ursachenfaktoren zählten. Diese Ziele wurden durch die kompetente Unterstützung der Fachleute aus Bremen schnell erreicht. Die Statusanalyse von Just in Air zeigt die hygiene-klimatischen Umfeldvoraussetzungen und prozessoptimierende Einsparpotenziale auf. Dazu werden vor Ort Oberflächen-

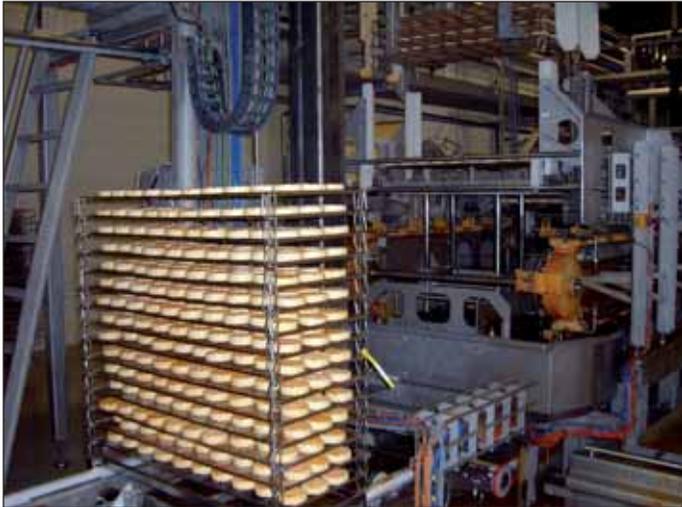
und Luftkeimmessungen durchgeführt, die Lufttemperatur und -feuchte erfasst sowie die Luftströmungsverhältnisse visualisiert.

Alle wesentlichen Zertifizierungen von ISO über IFS bis hin zu BRC liegen vor, auch im höheren Level. Trotzdem gibt es immer etwas zu verbessern in einer Produktionsstätte dieser Größe, so wie kürzlich geschehen im Bereich der Lufthygiene. Basis für die durchgeführten Optimierungsmaßnahmen war eine raumklimatische Analyse des Bremer Beratungs- und

Planungsunternehmens Just in Air. Dazu Werksleiter August Etzlinger: „Wir wollten unseren bereits sehr guten Hygienestatus wie auch die Betriebsabläufe von außenstehenden Spezialisten unter die Lu-



Banner von einigen Produkten des Unternehmens



Schmieranlage im Käsebearbeitungs-zentrum

tung klar geworden, dass ständig strömen- de Frischluft besonders wichtig ist für einen guten Hygienestandard. Deshalb stehen in seinem Betriebsabschnitt neuer- dings auch die meisten Türen zu den an den Flur angrenzenden Räumen offen.

verantwortlichen und können so den ge- meinsam erreichten Status halten. Das verstehen wir als Technologietransfer zum Nutzen und zur Zufriedenheit unserer Kunden.“ Champignon wur- den schnittstellen- übergreifend Maß- nahmen zur Opti-

Weiterhin wird der Prozessablauf einer fachlichen Untersuchung unterzogen und die Verfahrenstechnik auf mögliche Schwachstellen durchleuchtet. Bei Cham- pignon hat dies zwei Tage gedauert ohne die Prozessabläufe zu be- einträchtigen. Produktionsleiter Robert Kuhl, der im Unternehmen für die Käsebearbeitung zuständig ist, war per- manent dabei: „Ich konnte dadurch sehr viel lernen bezüglich der raumklimatischen Bewertung, z.B. wie Luftströmungen am sinnvollsten gemessen und dadurch Problem- zonen am besten er- kannt werden. Die ge- samtheitliche Betrach- tung der Experten und die dann einfache Darstellung der Optimierungen haben mich beeindruckt.“ Dies gehört zur Philo- sophie von Just in Air. Geschäftsführer Ralf Ohlmann: „Wir integrieren die Betriebsver-

mierung vorgestellt und in einem ganzheit- lichen Lösungskonzept aufgezeigt. Beson- ders hoch war dabei der betriebsinterne Umsetzungsfaktor. Mit relativ einfachen



Dieser komplette Flurbereich wird von der entkeimten Luft durchströmt



Besonders wichtig ist, dass in den Reiferaum keine Fremdkeime verschleppt werden

Veränderungen und geringstem wirtschaftlichen Aufwand konnte in nur wenigen Tagen eine große Wirkung erzielt werden.

Ein weiterer Schritt zur Hygieneabsiche- rung war das Abdichten der Ritzen an den Türen der Lüftungsanlage mit einfachem Klebeband, damit dort keine unerwünschte

„Beispielsweise wurde in die Lüftungsan- lage ein leistungsstärkerer Motor eingebaut“, so Kuhl. „Damit können wir im Flurbereich jetzt 5.000 m³ Luft pro Stunde umwälzen.“ Dem Molkereimeister ist durch die Bera-



Nach dem aktuellen Stand der Technik verlegte Lüftung- schächte

ABBILDUNGEN: ST.



Feuchte und warme Luft aus dem Hordenwaschbereich, die früher in andere Betriebsräume drang und dort zum Teil kondensierte (Nährboden für Keime), sind aufgrund der heute hohen Frischluftzufuhr kein Problem mehr

werden. Kuhl: „Die Beratung hat sich somit gleich bezahlt gemacht.“ 80 Prozent der Absicherung erfolgte durch Eigenleistung, den Rest erledigt die eingesetzte Entkeimungstechnik. Für Etzlinger hat die Hygieneverbesserung noch einen wichtigen Nebeneffekt: „Wir schlafen ruhiger.“ St. www.champignon.de
www.justinair.com



Robert Kuhl visualisiert mit einem Nebelgerät den Luftströmungsverlauf

Kontamination entstehen kann. Besonders an diesem Beispiel lässt sich erkennen, wie mit geringem Aufwand ein großer Effekt erzielt werden kann. Kuhl zeigt sich sehr zufrieden mit dem Erreichten: „Aufgrund der von Just in Air empfohlenen Optimierungen haben wir uns hygieneklimatisch enorm verbessert.“ Etzlinger hebt zudem die zeitliche Komponente hervor: „Von der ersten Kontaktaufnahme bis zur Umsetzung vergingen gerade einmal vier Monate, wobei wir nicht in einer umsetzungsnotwendigen Situation waren und uns daher Zeit gelassen haben.“ Für Ohlmann ist schnelle Handlungsfähigkeit ein

ganz wichtiger Punkt: „Viele Unternehmen erwarten rasche Hilfe von uns, wobei wir in besonders dringenden Fällen unseren Kunden auch in wenigen Tagen nach dem Erstkontakt eine sichere Problemlösung bieten können. Das ist möglich, gerade auch weil unsere Leute kompetent sind, als Lebensmitteltechnologe und Verfahreningenieure die notwendige Praxiserfahrungen haben, Problembereiche sofort zu erkennen und darauf abgestimmte Lösungen dem Kunden aufzuzeigen.“ Bei Champignon konnten die Maßnahmen innerhalb weniger Tage nach der Präsentation der Analysenergebnisse umgesetzt

Luftentkeimung in der Salamiproduktion Erfolgreich gegen Fremdschimmel

Besonders schnelle Hilfe konnte Just in Air bei einem Problemfall in der Fleischwarenfabrik Wiltmann leisten. Innerhalb einer Woche wurde eine plötzlich auftretende Fremdschimmelbelastung komplett abgewendet. Dabei war zu berücksichtigen, dass die für die Herstellung von Edelschimmelsalami zwingend erforderlichen „guten Keime“ nicht beeinträchtigt werden. André Behrmann, der im Hause Wiltmann als Prokurist und Miteigentümer für die Produktion verantwortlich ist, erläutert: „Bei uns werden spezielle Edelschimmelpkulturen auf die Wurst aufgetragen, um dadurch einen entsprechenden optischen und geschmacklichen Effekt zu erzielen. Dabei sind die Hygieneanforderungen sehr hoch. Eine Fremdschimmelbildung darf nicht erfolgen.“

Nachdem der sehr rasch wachsende Fremdschimmel entdeckt wurde, galt es umgehend zu handeln. Die Bremer Hygienespezialisten führten bereits einen Tag, nachdem sie angerufen wurden, eine Umfelderanalyse durch und setzten parallel dazu – quasi als erste „Feuerwehrmaßnahme“ – Luftentkeimungsgeräte in den betroffenen Bereichen ein. Behrmann: „Das Prozedere war unkompliziert und zeigte gleich Erfolg. So wurde zunächst die Belastung der zugeführten Frischluft mit dem unerwünschten Fremdschimmel unterbunden. Dank des Entkeimungsmittels war es möglich, auch während der normalen Arbeitszeiten aktiv vorzugehen. Schon nach kurzer Zeit waren signifikante Keimzahlminderungen bei den Luftkeimmessungen zu verzeichnen.“ In den nachfolgenden Tagen ist die Problemlösung optimiert worden, sodass der Produktionsleiter resümiert: „Obwohl in der Außenluft immer noch existent, ist der Fremdschimmel in den Produktionsanlagen nicht mehr feststellbar. Der Einsatz des Entkeimungsmittels hat somit zu einem sicheren Hygienezustand geführt. Zwar liegen die Luftkeimbelasteten Jahreszeiten Herbst und Winter noch vor uns – wir sind jedoch zuversichtlich, dass die eingeleiteten Maßnahmen eine Fremdschimmelinwirkung auch dann noch ausschließen.“

Aus dieser Erfahrung heraus kann sich Behrmann durchaus vorstellen, den Hygienestatus auch in anderen Abteilungen des Unternehmens unter Einbindung von Just in Air zu sichern: „In einem neuen sensiblen Bereich wird diesbezüglich gerade intensiv getestet. Und wenn es uns betriebswirtschaftlich sinnvoll erscheint, werden wir hier ebenfalls auf die angesprochene Luftentkeimungstechnik zurückgreifen.“

Kurzporträt Wiltmann

Firmierung: Franz Wiltmann GmbH & Co. KG Westfälische Fleischwarenfabrik
Standort: Vermold-Peckeloh
Gründung: 1887
Geschäftsführung: Jürgen Behrmann, Dr. Wolfgang Ingold
Beschäftigte: rund 900
Jahresumsatz: über 150 Mio. EUR
Produktionsfläche: ca. 90.000 m²
Verarbeitungsmenge: 160 t Fleisch pro Tag
Sortiment: hochwertige Dauerwurst (70 %), Roh-, Koch- und Brühwurst-Spezialitäten (25 %), Pasteten und Schinken-Delikatessen (5 %)
Qualitätsnorm: IFS
Homepage: www.wiltmann.de

