



Die neue Halle benötigt eine Höhe von neun Metern.

## BAUMASSNAHME

# Anbau für Pulverladungen in Rehbург fast beendet

Große Kunden stellen nicht nur in punkto Qualität ihre speziellen Ansprüche an uns, sondern auch im Bereich Hygiene. Damit frischli diese gesonderten Anforderungen erfüllen kann, wird aktuell eine Halle für die Beladung der Pulver-Silozüge gebaut. Da bei dieser Technik die Lastkraftwagen im gekippten Zustand beladen werden, ist eine Bauhöhe von ca. neun Metern notwendig.

Der Startschuss für diese Baumaßnahme fiel bereits zu Jahresbeginn. Dies war aber ohne großen Aufwand möglich. Bisher wurden alle Arbeiten ohne Verzögerungen und nach Plan ausgeführt, so dass wir mit einer Fertigstellung der Halle im Juni rechnen. Abschließend steht

die Befestigung des Weges zwischen der Halle und dem Südbach, der als Feuerwehruzufahrt genutzt wird, auf dem Programm. Wir sind uns sicher, dass wir nach Abschluss aller Arbeiten unsere Waren den Kunden noch attraktiver verkaufen können.

## LUFTHYGIENEKONZEPT

# Zweite Ausbaustufe in Weißenfels erfolgreich abgeschlossen

Wie geplant wurde nach Abschluss der zweiten Ausbaustufe des Lufthygienekonzeptes die Produktionshalle 1 / Quarkproduktion in der 17. Kalenderwoche unter verbesserten Bedingungen in Betrieb genommen.

Dank der erfolgten Maßnahmen versorgen nun zwei Belüftungszentralen, die auf dem Hallendach befestigt sind, diese Räume mit jeweils 35 000 m<sup>3</sup> gefilterter Luft. Diese Ansaugluft wird mit Vorfiltern der Klasse G4 und mit Hauptfiltern der Klasse F9 gereinigt und entspricht somit den höchsten hygienischen Bedingungen. Ein textiles Luftverteilungssystem „Perfolnjekt“ im schicken frischli-Blau erreicht zudem eine gezielte Verteilung der Luft. Außerdem überlagert eines der beiden Systeme den direkten Abfüllbereich um die zwei Fannah-Maschinen. Die zweite Anlage setzt eine Art Luftvorhang in Richtung Milchbearbeitung und Tanklager. Ventilatoren, die auf dem Ende des Hallendaches installiert sind, saugen die Abluft in das Freie. Die Belüftungssysteme arbeiten mit Luftmischungen aus Abluft und Frischluft, die je nach Außentemperatur entsprechend

zusammengesetzt werden. Durch die großen Luftvolumina wird ein Überdruck erzielt. Dank dieser Technik kann ungefilterte Außenluft nicht in die Produktion gelangen. Bei uns in Weißenfels weht also immer eine frische Brise. Daher haben wir aktuell in dieser Halle eine konstante Temperatur von 24 Grad. Temperaturerhöhungen, die bei Reinigungsvorgängen entstehen, werden abgefangen. Außerdem sind die Anforderungen aus dem IFS-Standard für geschlossene Produktionsräume in punkto Fenster und Dachentlüftung nun kein Thema mehr. Durch die neue Belüftung ist außerdem das Wasserbindevermögen der Luft optimiert, so dass kaum Kondenswasser an Rohrleitungen etc. auftritt. Mit diesen Veränderungen verbessern wir nicht nur den Bereich der Hygiene, sondern auch die Qualität der Arbeitsplätze für die jeweiligen Mitarbeiter. Mit allen erfolgten Schritten des Lufthygienekonzeptes sowie der Kapselung der Containerreinigungstation, Siegfelien- und Bodenfolientekimung können wir nun zuversichtlich den heißen Sommermonaten entgegenblicken, die bei der Herstellung von Frischeprodukten eher kritisch sind.

