



Hygiene



Tropfenabscheider

## Hygiene VDI 6022- Erwarten Sie mehr !

### Das Problem

Absolute Reinheit für Ihre Gesundheit, Ihr Wohlbefinden und Ihre Produktivität.

Mit Hinblick auf die VDI-Norm 6022 sind alle Module in denen regelmäßig Feuchtigkeit und damit Pilzwachstum entstehen können deutlich mehr im Focus als zuvor.

Regelmäßige Wartungsintervalle und verbessertes Ablaufverhalten von Kondensatwanne waren vielerorts die Lösungen. Wir wissen, was Sie als Kunde fordern – Hygiene!

Unser Credo »Erwarten Sie Mehr« ist unsere Leitlinie im Denken und selbstverständlich auch im Handeln. Gesetzliche Vorschriften können deswegen nur ein Anhaltspunkt sein, nie aber ein anzustrebendes Ziel.

### Die Aufgabe

Bei Huber & Ranner ging man wieder mal einen Schritt über gesetzliche Rahmenbedingungen hinaus und definierte den Anspruch u.a. mit gänzlicher Optimierung des Ablaufverhaltens im Tropfenabscheider und damit den Branchenstandard neu.

So wird das Kondensat, das die Basis für Pilzwachstum bilden würde, sofort und nahezu ohne Rückstand abgeführt. Pilzwachstum im Tropfenabscheider ist damit passé.

Ungeachtet der Kosten entwickelten wir ein neues Konzept.

Unser Ziel war hierbei klar definiert: »Erwarten Sie Mehr«, übersetzt bedeutet dies in diesem Fall, 100prozentige Reinheit.

### Die Lösung

Hygiene-Tropfenabscheider!

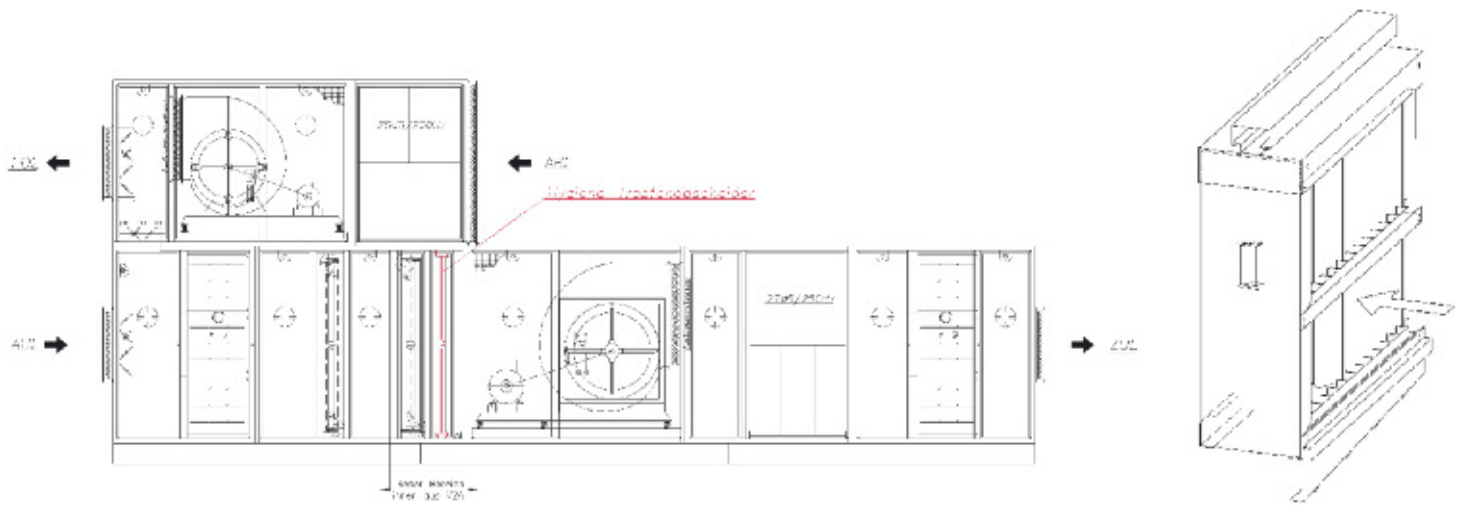
Um die hygienisch optimale Lösung zu gewährleisten verzichten wir auf die herkömmliche Befestigung des Tropfenabscheiders am Boden: Unser Tropfenabscheider ist freischwebend. Durch die auf der Oberseite befestigten Edelstahlschienen, hat das Bauteil keinen Kontakt zum Boden. Das Kondensat kann so absolut frei ablaufen.

Positiver Effekt zudem:

Die Kassetten können von nur einer Person komfortabel an der Edelstahlschiene gleitend ausgezogen werden.

**HUBER &  
RANNER**

ERWARTEN SIE MEHR.



Die »hameln pharmaceuticals gmbh« stellt Weichen für die Zukunft:

In der mehr als 55-jährigen Firmengeschichte ist der aktuelle Neubau die bislang größte Investition, zog Projektleiter Abel von Daldrop Resümee. »Die Entscheidung, in einem Umfang von mehr als 30 Millionen Euro zu investieren, setzt damit neue Maßstäbe in Sachen Hygiene.

Mit den Lüftungsgeräten von Huber & Ranner können wir, die von uns selbst gesetzten Normen mehr als erfüllen. Ginge es nach den gesetzlichen Vorschriften wäre schon weniger als die Hälfte unser Bemühungen ausreichend, aber gut genug ist für uns eben nicht gut genug«, so der Projektleiter Abel weiter.

»Letztendlich ist eine solche Situation immer wieder mit den Zweifeln verbunden, das Richtige zu entscheiden. Mit Huber & Ranner haben wir einen zuverlässigen Partner, der uns jederzeit mit Rat und Tat zur Seite steht.«

Ihr Credo »Erwarten Sie mehr« nehmen Sie sehr ernst, blickt der Projektleiter zuversichtlich in die Zukunft.

Die Optimierung des Hygiene-Tropfenabscheiders bei Huber & Ranner ist dabei nur ein kleines Puzzlestück das genau ins Bild passt. Sie zeigt dass man die Schwerpunkte richtig erkannt hat und konsequent umsetzt.

Das Projekt ist dabei eines von Vielen die hiervon profitieren, denn der weiterentwickelte

Hygiene-Tropfenabscheider wird als interner Standard geführt und kommt in jeder Anlage zum Einsatz bei der Kondensat bei Kühlern oder WRG anfallen kann.

#### Projektdaten:

##### Geräteart:

5 Komb. Zu- und Abluftgeräte (übereinander angeordnet) inkl.

Hygiene-Tropfenabscheider  
**Funktion:** filtern / heizen / kühlen / befeuchten

**Einsatzgebiet:** Reinräume - Produktion / Abfüllung / Verpackung

##### Ausführung:

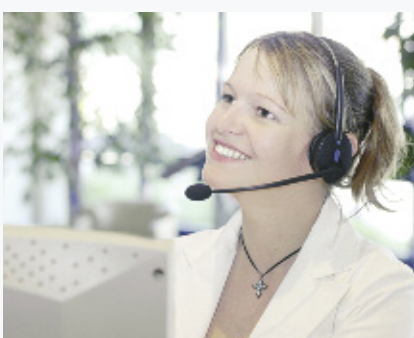
Hygieneausführung nach VDI 6022

##### Gesamtluftleistung:

ca. 215.000 m<sup>3</sup>/h

##### Geräteabmessungen (ca.):

LxBxH - 13,0 x 2,6 x 4,5 m



Gewerbering 15  
D-94060 Pocking  
T +49 (0) 85 31/70 5-0  
F +49 (0) 85 31/70 5-20  
[www.huber-ranner.com](http://www.huber-ranner.com)  
[info@huber-ranner.com](mailto:info@huber-ranner.com)

