

Alles eine Sache des guten Geschmacks

**Wander AG schützt Anlage mit VENTEX®
Ventilen von RICO**



Die im Jahr 1865 gegründete Wander AG mit Sitz im schweizerischen Neuenegg agiert seit über 150 Jahren erfolgreich im Lebensmittelbereich. Das 250 Mitarbeiter starke Unternehmen, das zur Associated British Food (ABF) gehört, zählt europaweit zu den führenden Herstellern von Lebensmitteln und exportiert seine Waren in über 50 Länder weltweit. Dazu gehören neben Tee und Frühstücksgetränken unter anderem Frühstückscerealien, Brot-aufstriche, Desserts sowie spezielle Nahrungsmittel für Sportler. Besonders die Marken Ovomaltine®, Caotina® sowie Isostar® erfreuen sich auf dem Markt seit Jahren großer Beliebtheit

und hoher Absatzzahlen. Um dem auch in Zukunft gerecht werden zu können, setzt das Unternehmen in der Produktion auf fortschrittliche Lösungen und investiert regelmäßig in moderne Technologien.

Qualität spielt in jedem Unternehmensbereich eine entscheidende Rolle

So auch in der Produktionsstätte in Neuenegg, in der unter anderem verschiedene Sorten der Trinkschokolade Caotina® sowie diverse Geschmacksrichtungen des Sportgetränks Isostar® hergestellt werden. Da die hierfür zum Einsatz kommende Zuckermühle nicht

auf dem neuesten Stand der Technik war, entschied sich das Team der Wander AG diese auszutauschen und die Agglomerationsanlage zu modernisieren. Im Zuge des Projektes wurde neben der Umsetzung optimaler Produktionsbedingungen besonderes Augenmerk auf die Sicherheit der Mitarbeiter und der Umgebung gelegt. „Hohe Qualität spielt bei uns eine sehr wichtige Rolle. Bei der Auswahl der Lieferanten schauen wir stets genau hin, damit unsere Rohstoffe unseren Anforderungen voll und ganz gerecht werden. Dieser Anspruch besteht jedoch nicht nur im Hinblick auf die Produkte, sondern betrifft sämtliche Unternehmensbereiche. So ist es bei der zum Einsatz kommenden Technik für uns selbstverständlich, ausschließlich verlässliche und hochwertige Lösungen anzuschaffen“, erklärt Kurt Pfäffli, Head Health, Safety and Environment bei der Wander AG.

Abgesehen von einer druckstoßfesten Bauweise der Anlage sollte die neue Mühle explosionstechnisch entkoppelt werden. „Die Herstellung unserer Produkte beinhaltet häufig Prozesse, bei denen Kristallzucker zu Puderzucker zermahlen wird. Dieser Produktions-

schritt birgt ein erhöhtes Explosionspotenzial“, erläutert Kurt Pfäffli. Während des Mahlvorgangs kann es aufgrund des Zusammenspiels von Puderzucker, Sauerstoff und einer möglichen Funkenbildung zu Staubexplosionen kommen. Daher bedarf es geeigneter Maßnahmen, welche sowohl die Mitarbeiter, als auch den Produktionsbetrieb schützen. Um ein möglichst hohes Sicherheitsniveau zu gewährleisten, lieferte der zuständige Anlagenbauer eine bis 10 bar druckstoßfest ausgelegte Anlage, in welche zwei Explosionsschutzventile integriert wurden. Letztere wurden in der Zuluft- sowie in der Filterabluftleitung der Mühle kombiniert mit einer Zellenradschleuse positioniert, da hier der Ein- und Austrag des Produktes erfolgt. Kommt es im Inneren der Anlage zu einer Staubexplosion, werden die Ventile bei Druckwerten von 8-10 bar fest verschlossen.

Neue Zuckermühle optimal geschützt

„Unser Anlagenbauer hat sich für eine explosionstechnische Entkopplung mit Hilfe der renommierten VENTEX® Ventile aus dem Hause Rico Sicherheitstechnik entschieden“ erklärt Kurt Pfäffli und fügt hinzu: „Dank dieser

passiven Lösung wird unsere Produktion nun hervorragend vor den Folgen einer Explosion geschützt“. Da sich aufkommende Explosionen innerhalb von Sekundenbruchteilen verbreiten, hat der unmittelbare Verschluss betroffener Kanäle höchste Priorität. Das VENTEX® Ventil wird dem gerecht. Denn das Funktionsprinzip ermöglicht

eine direkte Reaktion auf mögliche Explosionen: Die Druckwelle presst den Schließkörper an die Schließkörperdichtung,



woraufhin das Ventil verriegelt und die Ausbreitung von Flammen oder Druckwellen in angrenzende Anlagenteile zuverlässig verhindert. Für die Steuerung ist bei dieser Maßnahme keine Fremdenergie notwendig. Zudem verfügt die Entkopplungslösung über einen niedrigen Ansprechdruck und verursacht einen lediglich geringen Druckabfall. Weitere Vorteile der gleichermaßen unkomplizierten und effektiven Lösung sind die kurze Einbaudistanz sowie die Gewährleistung

lediglich minimaler Betriebsunterbrechungen im Falle einer Explosion. Aufgrund des sofortigen Verschlusses des Ventils und somit der Rohrleitung werden außerdem empfindliche Produktionsgüter - wie beispielsweise Lebensmittel – wirksam vor Verunreinigungen geschützt. Die bei der Wander AG zum Einsatz kommenden Ventile des Typs

ESI-E sind einfach wirkend und gemäß den Vorgaben der FDA (Food and Drug Administration) mit entsprechenden Sili-

kondichtungen ausgestattet. Denn speziell im Lebensmittelbereich müssen die Hygienevorgaben bei sämtlichen Komponenten berücksichtigt werden. So wird nicht zuletzt im Sinne des Endkunden eine optimale Produktqualität gewährleistet.

In Sachen Wartung überzeugt

Abgesehen von dem hohen Maß an Sicherheit bieten die Ventile auch Vorteile hinsichtlich ihrer Wartung. Allgemein sind mechanische Lösungen weniger wartungsintensiv, als beispiels-

weise elektronische Entkopplungstechniken. Doch trotz ihrer geringen Anfälligkeit sollten die herstellerseitig empfohlenen Kontrollen unbedingt eingehalten werden. Um das bestehende Sicherheitsniveau kontinuierlich aufrechtzuerhalten, nimmt Wander daher regelmäßig Serviceleistungen der RICO Sicherheitstechnik AG in Anspruch. Das Wartungsintervall der VENTEX® Ventile ist einmal jährlich angesetzt und erfolgt durch den Hersteller selbst. In fünfjährigem Turnus erfolgt darüber hinaus eine umfangreichere Inspektion, bei der Komponenten planmäßig ausgetauscht werden. Mit den Wartungsarbeiten ist das Unternehmen sehr zufrieden – und auf guten Service wird hier ausgesprochen großer Wert gelegt! „Man merkt, dass hier viel Know-how in Sachen Explosionsschutz dahintersteckt. Ein wesentliches Kriterium war für uns, dass das ausführende Unternehmen flexibel ist und kurzfristige Überprüfungen möglich sind. Mit RICO haben wir diesbezüglich sehr gute Erfahrungen gemacht. Sowohl das Team, als auch das Produkt haben uns überzeugt“, resümiert Kurt Pfäffli den Projektablauf. Die Mitarbeiter der Wander AG wurden

ebenfalls seitens RICO geschult, so dass regelmäßige Sichtkontrollen der Ventile in Eigenregie durchgeführt werden können. Auf diese Weise wird stets die optimale Funktionalität zugunsten eines zuverlässigen Explosionsschutzes gewährleistet.