

Lüftungssysteme für die Lebensmittelindustrie



Enabling Wellbeing



Halton

Von Emissionsbegrenzung über Hygiene bis zum Wohlbefinden der Mitarbeiter - Halton hat dafür die Lösungen!

Lebensmittelverarbeitungsanlagen verfügen über sehr spezielle und ungewöhnliche Kochgeräte. Dieser Bereich scheint auf den ersten Blick wenig mit Großküchen gemeinsam zu haben.

Dennoch helfen die Parallelen zu Großküchen und die fundierten Fachkenntnisse, die Halton in über 50 Jahren im Bereich Lüftung allgemein und ganz besonders im Bereich Großküchen erworben hat, einzigartige Lösungen für die Prozesse der Lebensmittelindustrie zu bieten.



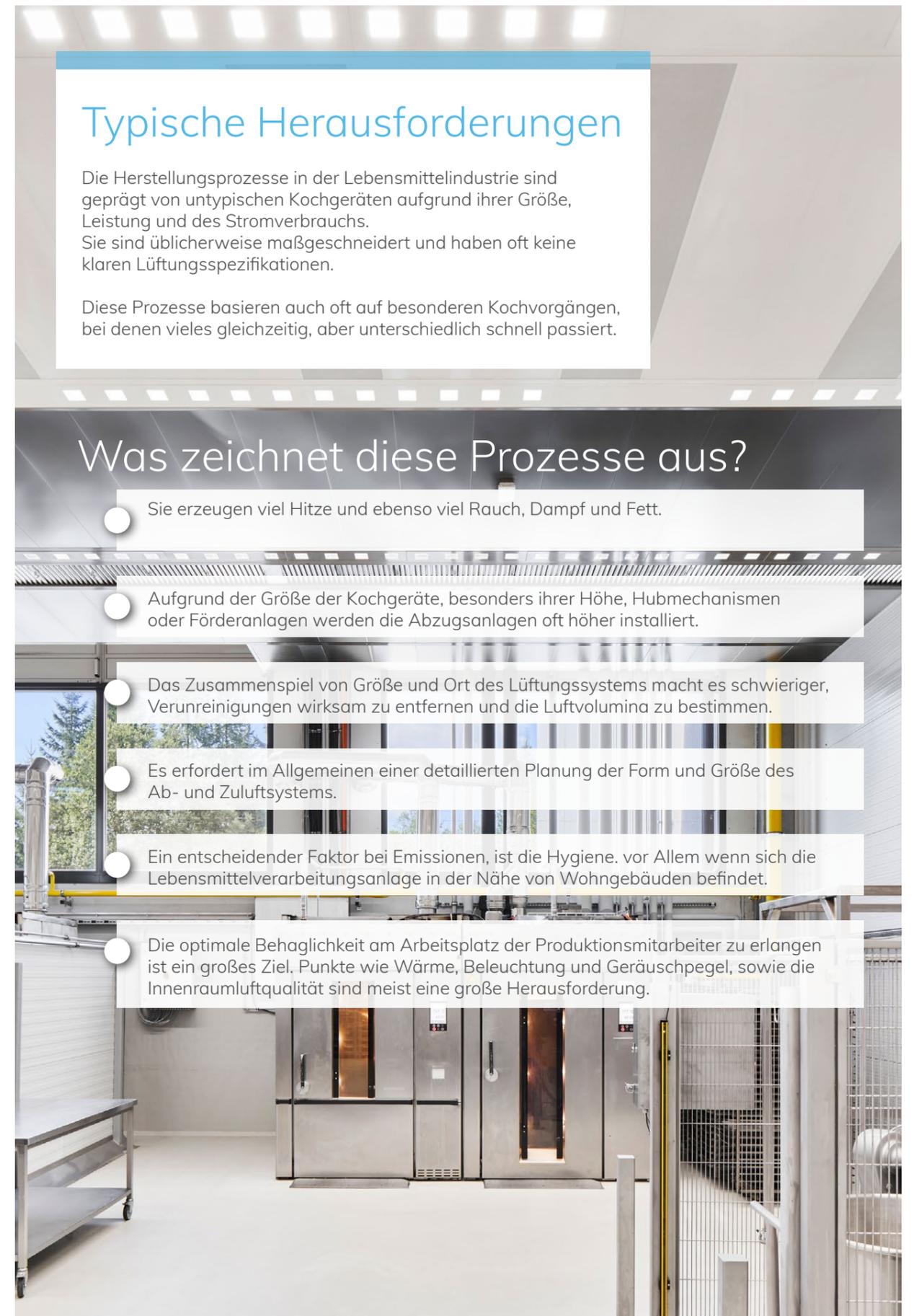
Typische Herausforderungen

Die Herstellungsprozesse in der Lebensmittelindustrie sind geprägt von untypischen Kochgeräten aufgrund ihrer Größe, Leistung und des Stromverbrauchs. Sie sind üblicherweise maßgeschneidert und haben oft keine klaren Lüftungsspezifikationen.

Diese Prozesse basieren auch oft auf besonderen Kochvorgängen, bei denen vieles gleichzeitig, aber unterschiedlich schnell passiert.

Was zeichnet diese Prozesse aus?

- Sie erzeugen viel Hitze und ebenso viel Rauch, Dampf und Fett.
- Aufgrund der Größe der Kochgeräte, besonders ihrer Höhe, Hubmechanismen oder Förderanlagen werden die Abzugsanlagen oft höher installiert.
- Das Zusammenspiel von Größe und Ort des Lüftungssystems macht es schwieriger, Verunreinigungen wirksam zu entfernen und die Luftvolumina zu bestimmen.
- Es erfordert im Allgemeinen eine detaillierte Planung der Form und Größe des Ab- und Zuluftsystems.
- Ein entscheidender Faktor bei Emissionen, ist die Hygiene, vor allem wenn sich die Lebensmittelverarbeitungsanlage in der Nähe von Wohngebäuden befindet.
- Die optimale Behaglichkeit am Arbeitsplatz der Produktionsmitarbeiter zu erlangen ist ein großes Ziel. Punkte wie Wärme, Beleuchtung und Geräuschpegel, sowie die Innenraumluftqualität sind meist eine große Herausforderung.



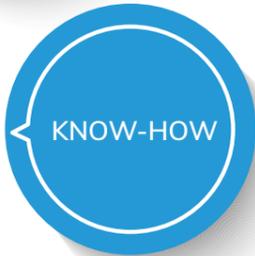


Das Know-How und die Fähigkeit, einzigartige Lösungen zu erstellen, stehen im Zentrum unserer Lüftungsinnovationen



Projekte im Bereich der Lebensmittelverarbeitung sind so einzigartig wie die darin produzierten Lebensmittel, daher erfordern diese Vorhaben entsprechende Berechnungsmethoden. Diese gehen über das einfache Berechnen der Abluftvolumenströme normaler Großküchen hinausgehen. Um die richtigen Empfehlungen zu den Luftvolumenströmen abzugeben, ist ein tiefgreifendes Verständnis erforderlich, wie sich die Luftströmung entwickelt und wie sich die Abluftwrasen im Raum ausbreitet.

Außerdem sind die Auswahl der Konstruktion der Absaugung, die Montagevorschriften und die Dimensionen entscheidend für einen optimalen Betrieb. Die Zuluft einbringung muss ferner geplant sein, damit die Behaglichkeit im Raum nicht negativ beeinflusst werden.



Die kritischen Punkte im Bereich Lebensmittelverarbeitung sind **Innovationen, Know-How, and individuelle Anpassung**. Dies sind alles Teile der DNS von Halton.



- Halton verfügt über verschiedenste innovative Technologien, deren Effizienz sich bei der Lüftung von Großküchen bewährt hat.
- Die Fähigkeit, die Innovationen so anzupassen und die Produkte zu individualisieren, wird Halton den Herausforderungen der Lebensmittelverarbeitung mehr als gerecht.
- Halton hat 50-jährige Erfahrung im Bereich der Kochprozesse und innovativen Küchenlüftungslösungen.
- Halton verfügt über acht Innovationszentren mitsamt Forschungs- und Entwicklungsmittel, um Tests durchzuführen, wenn es das Projekt erfordert.



Halton bietet Lösungen, die Ihre Prozessanforderungen erfüllen

- Die Produkte und die Lösungen sind HACCP*-zertifiziert
- Die Berechnung der Luftmengen basierend auf den Wärmelasten wird mittels Berechnungswerkzeuge erstellt
- Die M.A.R.V.E.L. bedarfsgerechte Luftmengen Anpassung wird auf die Prozesse angewandt und birgt somit ein riesiges Energieeinsparpotential
- Erhebliche Energieeinsparungen bei der Be- und Entlüftung, sowie der Klimatisierung der Luftmengen
- Lösungen zur Neutralisierung von Fetten und Gerüchen, welche von den Kochgeräten emittiert werden. Diese ermöglichen eine effiziente Wärmerückgewinnung
- Lösungen mit einer laminaren Zuluft einbringung, für einen besseren Komfort und bessere Arbeitsbedingungen
- Turn-Key-Lösungen Gesamtpakete inklusive Klimageräten
- Wartungsfreundliche Lösungen.
- Fernüberwachung und IoT Dienstleistungen sorgen für niedrigste Ausfallquoten und senken die Wartungskosten



Die Produktpalette von Halton wird durch abgehängte Metalldecken abgerundet. Diese sind hygienezertifiziert und wartungsfreundlich. Sie sind mit Beleuchtung ausgestattet und als Akustikversion erhältlich.



Hygiene ausgeweitet auf die Decken im gesamten Produktionsraum

Wir bei Halton verfügen über so viel Erfahrung in der Herstellung belüfteter Decken, dass wir eine hygienische, abgehängte Metalldecke als perfekte Ergänzung zu den Lüftungslösungen mit höchsten Stabilitäts-, Wartungs- und Reinigungsanforderungen entwickelt haben.

In erster Linie begrenzt die Hygienedecke von Halton deutlich die Ansammlung von Verunreinigungen auf ihrer Oberfläche. Sie erleichtert die reguläre Reinigung, ohne selbst eine Quelle von Verunreinigungen darzustellen. Der Lack wurde sorgfältig ausgewählt, um eine hohe mechanische, chemische und biologische Beständigkeit zu erzielen, keine Partikel oder Gase freizusetzen und die Verbreitung von Schimmel oder Bakterien zu verhindern.

Die Hygienedecke ermöglicht auch den einfachen Zugang zum Deckenhohlraum für die Wartung, da diese zum größten Teil revisionierbar ist.



Qualitätskontrolle kombiniert mit höchstem Komfort bei Ausleuchtung und Akustik

Halton Skyline ist eine speziell für Großküchen entwickelte LED-Technologie. Zu den Vorteilen zählt unter anderem, dass die Farbe und Textur der verarbeiteten Rohstoffe oder Lebensmittel optisch unverändert bleibt. Sie bietet ferner eine hohe Lichtstärke, ohne zu blenden und hilft so bei der Qualitätskontrolle der Endprodukte oder bei Reinigungsarbeiten. Diese Art der Ausführung verbessert deutlich das Wohlbefinden der Mitarbeiter.

Wie in allen Halton Produkten, ist auch in der Hygienedecke die Skyline-Leuchten bündig verbaut, um eine effektivere Reinigung zu ermöglichen.

Um den Geräuschpegel im Raum zu verbessern, kann die Hygienedecke von Halton mit reinigungsmittelbeständigen Akustikpaneelen ausgestattet werden und verbessert so die Akustik.

Umfassende Lösungen für Anforderungen an Lüftung und Hygiene in Produktionsprozessen der Lebensmittelindustrie

1 Hygienischer und sicherer Betrieb durch hocheffiziente Zu- und Abluftlösungen

Halton bietet Lösungen zur Frischluftaufbereitung und deren Verteilung im Produktionsbereich. Dies trägt wesentlich zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter bei und fördert die Produktivität.

Spezielle Abluftlösungen beseitigen effizient die hohen Wärmelasten, Fett, Rauch und Dampf, wie sie bei vielen Prozessen entstehen. Dies trägt maßgeblich zur Hygiene und Sicherheit bei.

Durch eine zugfreie und turbulenzarme Zuluft einbringung über Quell- bzw. Verdrängungsluftauslässen wird eine Durchmischung des Abluftstromes mit der Zuluft vermieden. Dadurch werden für das Personal bestmögliche Arbeitsbedingungen geschaffen.

IEQ-Sensoren ermöglichen die Prüfung der Raumluftqualität. Die Systemleistung wird überwacht und kann ggf. angepasst werden.

Die Halton-Hygienedecke, ausgestattet mit effizienter LED-Beleuchtungstechnologie, erhöht die Produktivität, erleichtert die Reinigung der darunterliegenden Bereiche, erleichtert die Qualitätskontrolle von Produkten und steigert das Wohlbefinden der Mitarbeiter.

2 Kostenreduzierung durch bedarfsgerechte Lüftungssteuerung und automatische Reinigungssysteme

Halton liefert eine Lösung zur Anpassung der Volumenströme an die aktuelle Produktionssituation in Echtzeit. Sie profitieren durch deutliche Energieeinsparung und sicheren Betrieb der Lüftungsanlage.

Eine hocheffiziente mechanische Abscheidung in Kombination mit automatischer Abscheiderreinigung reduziert die Reinigungsarbeiten erheblich. Die mögliche Überwachung von Ablagerungen in den Abluftleitungen stellt sicher, dass Reinigungsarbeiten lediglich bei Bedarf durchgeführt werden. Für das Unternehmen bedeutet dies eine kostengünstige und planbare Wartung.

3 Geringere Umweltbelastung durch emissionsmindernde Lösungen

Die Technologien von Halton erfüllen strenge Anforderungen an den Umweltschutz. Die beim Produktionsprozess freigesetzten Fette und die meisten VOCs (flüchtige organische Verbindungen), die für eine mechanische Abscheidung bzw. Filterung zu klein sind, werden neutralisiert.

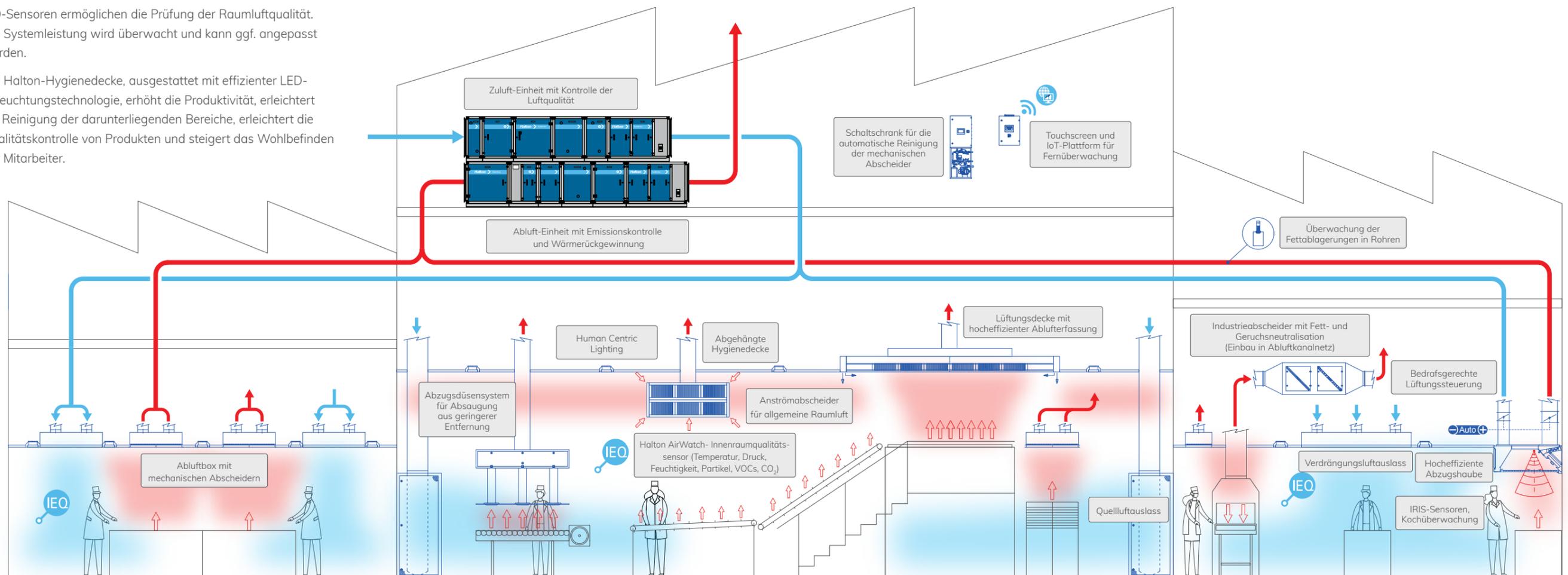
Dadurch werden die Ablagerungen in den Luftleitungen auf ein absolutes Minimum reduziert. Dies gilt auch für Gerüche. Somit ist Fortluft auch in sensiblen Bereichen, an Grundstücksgrenzen oder in der Nähe von Frischlufteinlässen möglich.

4 Sorgenfreiheit (sicherer Betrieb) dank Möglichkeiten der Fernüberwachung und intelligenter Dienstleistungen

Halton-Connect – ist eine hochmoderne IoT Plattform, die im Kern aus einem cloud-basierten Portal besteht. Sie ermöglicht die Fernüberwachung, Rund um die Uhr. Probleme können von unserer Service-Abteilung erkannt und beseitigt werden.

Mit Hilfe dieses Systems können Wartungen vorausschauend, nach Bedarf veranlasst werden und die Beschaffung von Ersatzteilen wird optimiert.

Das Risiko von Ausfällen der Lüftung mit hohen finanziellen Folgen wird deutlich reduziert.



Marktführer bei der Entwicklung von Hochleistungs-Küchen

Weltweite Präsenz

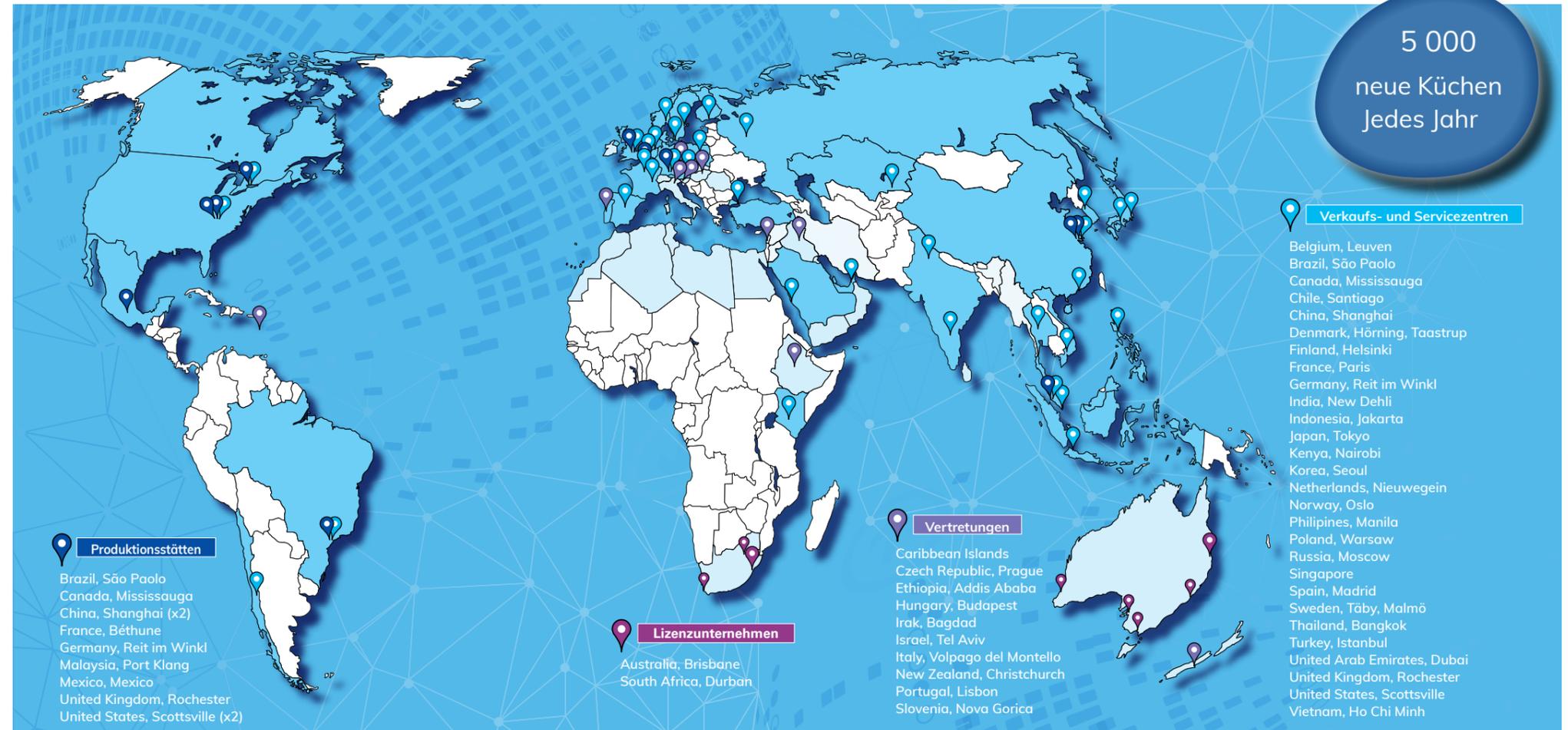
Mit acht eigenen Werken, drei weiteren Lizenz-Werken und fünf Zentren für F&E auf dem Gebiet der Be- und Entlüftung von professionellen Küchen ist Halton Foodservice weltweit führend in der Gestaltung von Lösungen für offene oder geschlossene Profi-Küchen.

Wir entwickeln Lösungen, die Energieeffizienz, Sicherheit, Raumluftqualität und Umweltschutz vereinen. Unser Know-how und unsere Fachkompetenz, die auf echter Leidenschaft für Innovation und Einfachheit begründet sind, genießen die Anerkennung der Fachwelt. Halton Foodservice ist für alle Typen professioneller Küchen weltweit erster Ansprechpartner und über den gesamten Lebenszyklus präsent: Von der Entwicklung des ersten Konzeptes, über die Herstellung und Montage vor Ort, bis hin zu Inbetriebnahme und Wartung.

Jedes Jahr werden 5000 neue Küchen mit Halton-Lösungen ausgestattet.

760

Mitarbeiter, die an Foodservice-Projekten arbeiten



Im Mittelpunkt steht der Service

Die Hochleistungs-Küchen von Halton bieten eine einzigartige Kombination von Vorteilen, die zwangsläufig mit Spitzentechnologien verbunden ist.

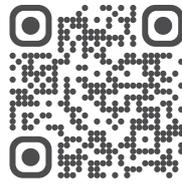
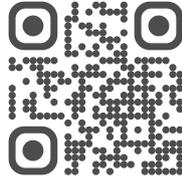
Konzipierung, Installation und Inbetriebnahme sind dabei ausschlaggebend dafür, dass die gesetzten Ziele tatsächlich erreicht werden.

Die regelmäßige Wartung ist entscheidend für eine langfristige Funktion auf hohem Leistungsniveau und Wertstabilität.

Wer wäre besser für Halton-Produkte geeignet als Halton selbst? Die meisten der Verkaufsstellen von Halton Foodservice stellen, direkt oder über langjährige Partner-Unternehmen, für die komplette Produktpalette umfassende Wartung und Reparatur durch Spezialisten zur Verfügung. Sie bieten kosteneffiziente Service-Verträge und einen Notdienst an.

Fragen Sie nach beim
Technologieführer der Lüftung
von Großküchen

halton.com



Halton Foodservice GmbH
Tirolerstraße 60
83242 Reit im Winkl
+49 8640 808 0
info.de@halton.com

Halton pflegt eine Politik der ständigen Weiterentwicklung der Produkte, daher behalten wir uns das Recht vor, die Auslegung und die Spezifikationen unangekündigt zu ändern. Bezüglich weiterer Informationen wenden Sie sich bitte an die nächstgelegene Geschäftsstelle von Halton.

Alle Rechte vorbehalten. Die Reproduktion, Verteilung oder Übermittlung dieser Publikation, auch auszugsweise, ist in jeder Form untersagt, einschließlich Fotokopieren, Aufzeichnen, oder anderen elektronischen oder mechanischen Methoden, ohne die vorherige ausdrückliche und schriftliche Erlaubnis des Herausgebers. Ausgenommen sind kurze Ausschnitte in Berichten und bestimmte andere, nicht-kommerzielle Nutzungen, die durch das Urheberrecht gedeckt sind.