

SKF hat die Blue-Range-Familie ihrer Food-Line-Kugellagereinheiten von Grund auf neu entwickelt – Komponente für Komponente

Mehr Lebensmittelsicherheit durch Blue Range der SKF-Food-Line-Kugellagereinheiten

Verunreinigungen verringern statt verbreiten

Innovative, blaue Kugellagereinheiten von SKF eröffnen neue Möglichkeiten für das hygienische Design von Lebensmittelproduktionsanlagen. Dank ihrer hohen Zuverlässigkeit tragen die Blue-Range-Lager ausserdem zur Senkung von Wartungskosten bei und verhelfen Lebensmittel- und Getränkeherstellern zu mehr Nachhaltigkeit.

Die Blue-Range-Baureihe der SKF Food Line-Kugellagereinheiten unterstützt die Industrie in ihrem Bestreben, die Lebensmittelsicherheit zu verbessern. Hintergrund der Neuentwicklung ist der Umstand, dass die Lebensmittel- und Getränkebranche seit 2012 unter einer drastischen Zunahme von Rückrufaktionen leidet. Beispielsweise sind die Rückrufe

der US-amerikanischen Lebensmittelüberwachungs- und Arzneimittelbehörde FDA in sechs Jahren um 92,7 % gestiegen, und auch das US-Landwirtschaftsministerium USDA verbuchte einen Anstieg um 83,4 %. Mit zusammen 75 % stellen bakterielle Kontaminationen und nicht deklarierte Allergene inzwischen die wichtigsten Ursachen für Rückrufaktionen durch die FDA dar.

Knackpunkt sind die Komponenten

Angesichts einer derartigen Entwicklung wundert es nicht, dass die Lebensmittel- und Getränkeindustrie händeringend nach proaktiven Lösungen zur Verbesserung der Lebensmittelsicherheit sucht. Übergeordnete Ansätze dazu stehen ganz oben auf der Prioritätenliste vieler Verantwortlicher, aber oft genug fehlt es an den erforderlichen Kenntnissen über Kontaminationsrisiken auf der Komponentenebene – und wie man solche produktionstechnisch bedingten Risiken beseitigt.

Verborgene Nährböden

Tatsache ist, dass das traditionelle Nachschmieren der Produktionsmaschinen sowie die üblichen Nass- und Trockenreinigungen der verbauten Lager zu verborgenen Nährböden für Kontaminationen werden könnten. Und diese Kontaminationen können sich



Dank ihrer extrem glatten Oberflächen und ihrer Dichtheit verhelfen diese Lagereinheiten zu einer höheren Lebensmittelsicherheit

durch Tröpfchenübertragungen in der Luft, durch die Abwässer oder durch verunreinigte Schmierstoffe leicht im ganzen Betrieb verbreiten. Um solchen Gefahren vorzubeugen, musste ein neues Hygiene-Konzept her. Und mit der Blue-Range-Baureihe wurde das erfolgreich umgesetzt.

Diese Kugellagereinheiten hat SKF von Grund auf neu entwickelt – Komponente für Komponente, um die Hygiene, Leistungsfähigkeit und Lebensmittelsicherheit zu optimieren. Dank ihres innovativen Dichtungssystems, ei-



In Lebensmittelproduktionsanlagen wirken Blue-Range-Kugellager der ungewollten Verbreitung von Bakterien durch Reinigungsvorgänge entgegen



Die auf Lebensdauer geschmierten Kugellagereinheiten der Blue Range senken den Instandhaltungsaufwand

nes speziellen, lebensmittelverträglichen und allergenfreien Schmierfetts sowie der vollständigen statischen und dynamischen Dichtheit der extrem gut gekapselten Einheiten, bieten die jüngsten SKF-Food-Line-Lösungen ihren Anwendern überragende Leistungsvorteile.

Vorteile für OEMs und Endanwender

Beispiel Erstausrüster: Indem sie Lagereinheiten verwenden, die nicht nur länger halten, sondern auch nachschmierfrei und zudem äusserst reinigungsfreundlich sind, können die OEMs die Performance ihrer Lebensmittel-Verarbeitungsanlagen sowohl in produktions-technischer als auch in hygienischer Hinsicht verbessern. Das wiederum hilft den Lebens-

mittel- und Getränkeherstellern, die Risiken für die Lebensmittelsicherheit zu verringern. Denn die besonders hygienebewusste Gestaltung der Lagereinheiten, zu der u.a. eine extrem glatte Oberfläche gehört, wirkt bakteriellen Ansammlungen auch in schwer zugänglichen Bereichen entgegen. So dämmt die Blue-Range-Reihe das Risiko ein, dass Bakterien bei Reinigungsvorgängen ungewollt über die Anlage verteilt werden.

Darüber hinaus tragen die blauen Kugellagereinheiten zu einer höheren Verfügbarkeit der Produktionsanlagen bei: Sie müssen nicht nachgeschmiert werden, so dass die Anlagen ohne die sonst üblichen Stopps für Schmierungs-vorgänge weiterlaufen können. Auch

der Zeitaufwand für das Entfernen überschüssigen Lagerfetts entfällt. Und die minimierten Stillstandszeiten maximieren im Endeffekt die Produktivität.

Dazu gehört auch, dass die blauen Kugellagereinheiten die Nachschmierungskosten als solche wegrationalisieren und zudem die Austauschhäufigkeit von Lagern reduzieren – selbst unter schwierigen Umgebungsbedingungen. So können die Lebensmittel- und Getränkehersteller gleich mehrfach sparen: in Sachen Schmiermaterial samt zugehörigem Arbeitsaufwand ebenso wie in Bezug auf die Ersatzteilbeschaffung.

Bessere Öko-Bilanz

Nicht zuletzt optimieren die SKF-Food-Line-Kugellagereinheiten der Blue-Range-Familie auch die Öko-Bilanz ihrer Anwender. Denn die Unternehmen benötigen nun rund ein Drittel weniger Warmwasser für die Reinigung ihrer Anlagen und vermeiden die Verunreinigung ihrer Abwässer durch überschüssiges Lagerfett. Auch die Entsorgung von verschmutzten Putzmitteln entfällt. Ausserdem nutzen die Betriebe mit den blauen Food-Line-Lagern Komponenten, die sich zu 59 % recyceln und zu 41 % energetisch zurückgewinnen lassen. Dadurch kann die Lebensmittel- und Getränkeindustrie von einer eher entsorgungsorientierten Umweltschutzstrategie zu einem eher präventiven Konzept übergehen. <<

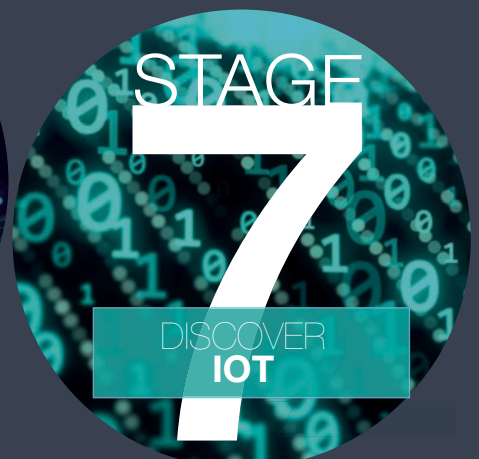
Infoservice

SKF (Schweiz) AG
Eschenstrasse 5, 8603 Schwerzenbach
Tel. 044 825 81 81, Fax 044 825 82 82
marketing@skf.com, www.skf.ch

MESSE ZÜRICH
05. – 06.06.2019

IHR EINLADUNGSCODE FÜR
IHREN GRATIS EINTRITT
(WERT CHF 30.-):

3022



WWW.AUTOMATION-ELECTRONICS.CH
WWW.STAGE-7.CH

by EASYFAIRS