

LEBENSMITTELINDUSTRIE

Wassereingespritzte Kompressoren garantieren saubere Druckluft

Qualitätsstandards und Hygiene-Vorschriften erfüllen
mit wassereingespritzten Schraubenkompressoren.





Wassereingespritzte Kompressoren garantieren saubere Druckluft

Die Petersilchen GmbH stellt biologische Lebensmittel von höchster Qualität her. Das Unternehmen wurde 1987 als Petersilchen Naturwarenhandel GmbH, damals noch ein Einzelhandelsgeschäft, in Detmold gegründet. 1996 startete die eigene Produktion in kleinem Maßstab in Horn-Bad Meinberg, die 2004 am Standort in Almena (Extertal) fortgeführt wurde. Seit dem Umzug 2015 an den aktuellen Standort in Steinheim produziert das Unternehmen unter den Marken Sanchon, Fredo's und biofinesse ein vielfältiges Sortiment an Biofeinkost und Snackartikeln sowie Aufstriche, Saucen und Pesti. Auf einer hochmodernen Produktionslinie werden für den Fachhandel Glasgebinde mit einem Output von ca. 20.000 Glas/Schicht produziert. Auf einer weiteren Produktionslinie stellt Petersilchen Feinkostprodukte für den Catering- und Gastrobereich in HACCP-konformen Großgebinden her.



PETERSILCHEN GMBH IN STEINHEIM

Die Petersilchen GmbH stellt biologische Lebensmittel von höchster Qualität her. Unter den Marken Sanchon, Fredo's und biofinesse produziert Petersilchen ein vielfältiges Sortiment an Biofeinkost und Snackartikeln sowie Aufstriche, Saucen und Pesti. Das Unternehmen wurde 1987 als Petersilchen Naturwarenhandel GmbH, damals noch ein Einzelhandelsgeschäft, in Detmold gegründet. Seit dem Umzug an den aktuellen Standort in Steinheim produziert das Unternehmen auf einer hochmodernen Produktionslinie für den Fachhandel Glasgebinde, sowie den Catering- und Gastrobereich in HACCP-konformen Großgebinden.

Petersilchen GmbH · Am Piepenbrink 2 · Steinheim

„Mit den neuen Kompressoren können wir höchste Qualitätsstandards einhalten und strengste Hygienevorschriften erfüllen. Darüber hinaus hat diese Lösung durch ihre Effizienz und ihren geringeren Energieverbrauch überzeugt.“

Christof Henne · Geschäftsführer · Petersilchen GmbH

HOHE ANFORDERUNGEN AN DIE DRUCKLUFT IN DER LEBENSMITTELBRANCHE

Aufgrund vorhandener Zertifizierungen und dem hohen Anspruch des eigenen Qualitätsmanagements benötigte Petersilchen einen adäquaten Ersatz für die bisher genutzte, jedoch technische überholte, Druckluftstation bestehend aus einem ölgeschmierten 15kw Schraubenkompressor. Klaus Urbach, Technischer Leiter der Petersilchen GmbH, erklärt die Hintergründe: „Absolute Sauberkeit ist in der Lebensmittelindustrie oberstes Gebot. Das gilt auch für die Druckluft, die im Produktionsprozess, sowie beim Transportieren und Verpacken der Lebensmittel zum Einsatz kommt. Je nach Anwendung“, erklärt Klaus Urbach weiter, „kann die Druckluft während des Prozesses mit dem Lebensmittel in Kontakt kommen.“ Aus diesem Grund muss die Druckluft stets die ISO 8573-1 Klasse 2-3-1 erfüllen. Um auf der sicheren Seite zu sein und den eigenen Qualitätsansprüchen zu entsprechen, hat sich Petersilchen für eine Lösung der Klasse 0 entschieden - hierfür bat man den langjährigen Druckluft-Servicepartner Oltrogge aus Bielefeld um Unterstützung.

OHNE ÖL, DAFÜR MIT WASSER – EFFIZIENTE UND ENERGIESPARENDE LÖSUNG

Die Druckluftspezialisten von Oltrogge fanden nach genauer Auswertung des Bedarfs und der

Anforderungen schnell die passende Lösung: Statt erneut einen ölgeschmierten Schraubenkompressor mit Druckluftaufbereitung zu wählen, welche Partikel und Öl aus der Luft filtert, empfahl man Petersilchen einen wassereingespritzten Kompressor, der eine umfangreiche Aufbereitung der Druckluft überflüssig macht und 100 Prozent ölfrei verdichtet.

Seit Dezember letzten Jahres sind für den Lebensmittelhersteller daher gleich zwei wassereingespritzte Kompressoren von Atlas Copco, Modell AQ18 VSD in der Full-Feature-Ausführung (FF) mit integriertem Kältetrockner, im Einsatz. Sie laufen ausgeglichen im Wechsel und erzeugen 100 Prozent ölfreie, saubere Luft. „Bei diesem Modell handelt es sich um einen wassereingespritzten, drehzahlgeregelten, ölfrei verdichtenden Schraubenkompressor“, führt Jerome Abeler, Gebietsverkaufsleiter und Servicespezialist bei Oltrogge, aus. „Damit besteht kein Restrisiko der Verschmutzung des Produkts durch den Kompressor, wodurch die Qualität der Endprodukte sichergestellt wird. Diese Ölfreiheit wurde auch vom TÜV bestätigt.“ Oltrogges Druckluft-Partner Atlas Copco ist der erste Hersteller am Markt, dessen ölfrei verdichtende Kompressoren und Gebläse sowie der zugehörigen Trockner und Filter nach dem einzigen, international anerkannten Standard DIN EN ISO 22000 für Lebensmittelsicherheit zertifiziert sind.



Christof Henne, Geschäftsführer der Petersilchen GmbH, ist mit der von Oltrogge konzipierten und installierten Lösung überaus zufrieden: „Mit den neuen Kompressoren können wir höchste Qualitätsstandards einhalten und strengste Hygiene-Vorschriften erfüllen. Darüber hinaus hat uns die von Oltrogge vorgeschlagene Lösung durch ihre Effizienz und ihren geringeren Energieverbrauch überzeugt.“

» Kundenvorteile

- Einhaltung höchster Qualitätsstandards und strengster Hygiene-Vorschriften für die Lebensmittelherstellung
- Garantiert saubere Druckluft der Klasse 0 nach ISO 8573-1 – vom TÜV bestätigt
- Kosteneinsparung dank Frequenzregelung und minimalen Energieverbrauch
- Mehr Nachhaltigkeit in der Produktion dank maximaler Effizienz der Kompressoren im Wechsellastbetrieb



Oltrogge GmbH & Co. KG

Finkenstraße 61
33609 Bielefeld

Web oltrogge.de
Telefon +49 521 3208 0
E-Mail info@oltrogge.de

**Deutschlandweit an den Standorten
Bielefeld, Aichach und Altenburg für Sie da!**

Kontakt Service
Telefon +49 521 3208 333
E-Mail service@oltrogge.de

Kontakt Vertrieb
Telefon +49 521 3208 444
E-Mail vertrieb@oltrogge.de

Oltrogge 