

TINE

Ett Mellifig referensprojekt

Eliminering av svartmögel på mejeri

**Ostproduktionen
ökade tack vare
ozonering av lagret**

MELLIFIQ

TINE, Dovre, Norge

Staden Dovre ligger i centrala Norge. Trots att staden är liten har Dovre en 6000-årig historia. TINE är det största norska mejeriföretaget och är ett av de viktigaste företagen i Dovre. I den centrala delen av staden tillverkar TINE en typ av mjukost som kallas "hvitmuggost". Anläggningen har en kapacitet på cirka 230 ton ost per år.

Fakta

Namn:	TINE SA
Plats:	Dovre, Norge
Bransch:	Matproduktion
Luftvolym:	8 000 m ³
Syfte:	Ta bort mögel, bakterier och virus i lokalen där osten lagras
Utvärdering	Fullständig borttagning av mögel inklusive att förhindra att mögel växer igen

Lösning:

Ozonetech RENA Pro ozonsystem modell B6 med multipla injektioner

Storlek (HxBxD):	1 800 x 600 x 800 mm
Vikt:	120 kg
Effekt:	2.3 kW

Problemet

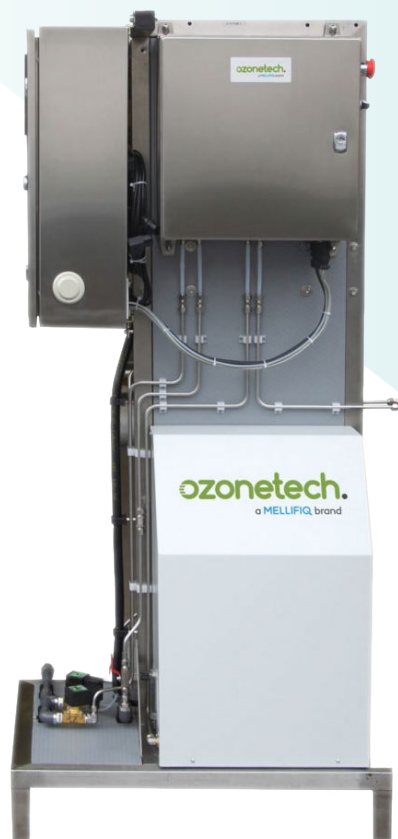
En av faserna i ostproduktion är att ostarna ska lagras för att mogna. De placeras i ett stort lager tills de är klara att packas och säljas. Lagringen varar i flera veckor, beroende på hur hård osten ska bli. Under denna tid attackeras ostarna av mikroorganismer som svart mögel. Denna resistenta parasit är en av de vanligaste inom livsmedelsindustrin. När möglet växer på ostarna förorenas osten och går inte att sälja. Anläggningen i Dovre hade omfattande påväxt av svartmögel på olika platser, särskilt på lagret. Produktionsprocessen var undermålig och det var svårt att uppskatta hur stor årsproduktionen skulle bli.



"Hvitmuggost" eller vit mjukost som produceras vid mejeriproduktionsanläggningarna i Dovre.

Lösningen

Mellifig fick i uppdrag att sanera hela lagret med en total volym på 8000 kbm. Huvudsyftet var att ta bort mögel, men andra mikroorganismer övervägdes också. Bakterier – som legionella och salmonella – kan också förekomma i lokalerna, liksom virus som är ett hot i alla miljöer. Saneringen skulle därför också förhindra att bakterier och virus spreds i lagret. För den här tuffa utmaningen valde vi ett Ozonetech RENA Pro ozonsystem, modell B6. Ozonetech RENA Pro är Mellifigs premiumlösning för luftbehandling. Systemen är helt integrerade med alla komponenter monterade på en kompakt rigg. När de har levererats behöver de bara strömförsörjning för att börja producera ozon. Ozonet fördelades på flera injektionsställen. Lagret delades in i olika sektorer med en injektionspunkt per sektor för att säkerställa samma ozonkoncentration i hela lagret.



Ett Ozonetech RENA Pro ozonsystem.

Utvärdering

Resultaten visade tydligt att saneringen av rummet var framgångsrik: svartmöglet togs bort, utan återväxt. Vårt ozonsystem testades först i en månad. Tiden användes för att hitta de optimala inställningarna, för att få både korta behandlingstider och ett optimalt resultat. I detta fall valdes att sanera med 3 ppm ozon i upp till 10 timmar, för att slutföra sanitetscykeln. Efter testperioden var vår kund nöjd och behöll systemet eftersom effektiviteten bevisats.

Många fördelar med ozonering:

- Ökad produktionskapacitet med över 10 %
- Årsbudgeten kunde beräknas mer exakt
- Mindre behov av personal för manuell rening
- Säkrare arbetsplats när mängden bakterier och virus minimerats

Vi är mycket nöjda med att ha löst kundens tuffa saneringsproblem.

Om Mellifiq

Mellifiq är en flerfaldigt prisbelönad företagsgrupp inom miljöteknik som sedan början av nittioalet utvecklats till en världsledande system- och lösningsleverantör med flera banbrytande applikationer för industri-, kommun- och fastighetskunder. Vi levererar avancerad teknik för att hantera de mest sofistikerade luft-, vatten- och energiproblemen.

Mellifiq erbjuder ett komplett utbud av teknologier och lösningar för luft- och vattenrening inom många branscher som bearbetningsindustrin, energisektorn, mat och dryck, läkemedel, avloppsrening och kommersiella fastigheter.

Mellifiq erbjuder starka och välkända varumärken som Ozonetech, Nodora och Water Maid, samt ingenjörstjänster i världsklass och en högklassig meritlista med över 40 år av innovation. Vi hjälper våra kunder få de mest effektiva och hållbara lösningarna samtidigt som vi skapar maximalt värde för deras företag.

Mellifiq har affärsenheter över hela Europa med huvudkontor i Stockholm där forskning och utveckling, produktion, QA och certifiering sker. Vår unika teknik och vår omfattande expertis har gjort oss till Center of Excellence för världens mest komplexa projekt och en global aktör med installationer på alla sex kontinenter.

Varje dag litar miljoner människor på våra lösningar för ventilation, desinfektion, sanitet och luktkontroll. Vi är fast beslutna att höja ribban både för innebörden av begreppet rent och industristandarden för teknik, tekniska tjänster och allmän entreprenad.

För ytterligare information, besök vår webbplats på www.mellifiq.com

MELLIFIQ