



## SCHNELL AMORTISIERT!

Luftbefeuchtung in der Lebensmittelindustrie

In Kühllhäusern und Schockfrostschleusen ist eine relative Luftfeuchte von 95% optimal, um Gewichtsverluste durch Schwarten-Austrocknung und Borkenbildung zu minimieren. Die Hochdruck-Düsen-Systeme von DRAABE reduzieren die Kühlverluste in Kühllhäusern von durchschnittlich 2,4% auf 1,6%. Das Praxisbeispiel eines Schweineschlacht- und Zerlegebetriebes zeigt, dass sich die Investition bereits nach knapp einem Monat amortisiert.



Hochdruck-Vernebler DI Flex

PraxisLuftbefeuchtung

**DRAABE**  
success is in the air

# SCHNELL AMORTISIERT!

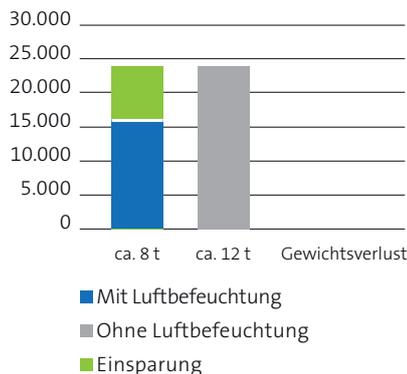
## LUFTBEFEUCHTUNG IN DER LEBENSMITTELINDUSTRIE

### Kosten einsparen

Für den Leiter eines norddeutschen Großschlachtbetriebes ist die Rechnung so einfach wie überzeugend: „Wir schlachten täglich ca. 5.700 Schweine (513t). Ein Kühlverlust von 2,4% ohne Luftbefeuchtung bedeutet für uns täglich ca. 12t Gewichtsverlust, der unseren Ertrag schmälert. Mit dem Hochdruck-Düsen-System DRAABE DI Flex konnten wir den Kühlverlust auf 1,6% senken, was uns täglich durchschnittlich 8.000,- € spart.“ DRAABE DI Flex ist speziell für den Einsatz in Schlachtbetrieben konzipiert. Die extrem flache Konstruktion ermöglicht z. B. eine Positionierung oberhalb der Umluftkühlgeräte, um eine schnelle Verteilung der Feuchte im Kühlhaus sicherzustellen. In anderen Bereichen der Lebensmittelindustrie, z. B. der Käse- oder Weinproduktion, kommen weitere DRAABE Hochdrucksysteme zum Einsatz, die das Wasser ebenfalls ultrafein und absolut tropfenfrei vernebeln.

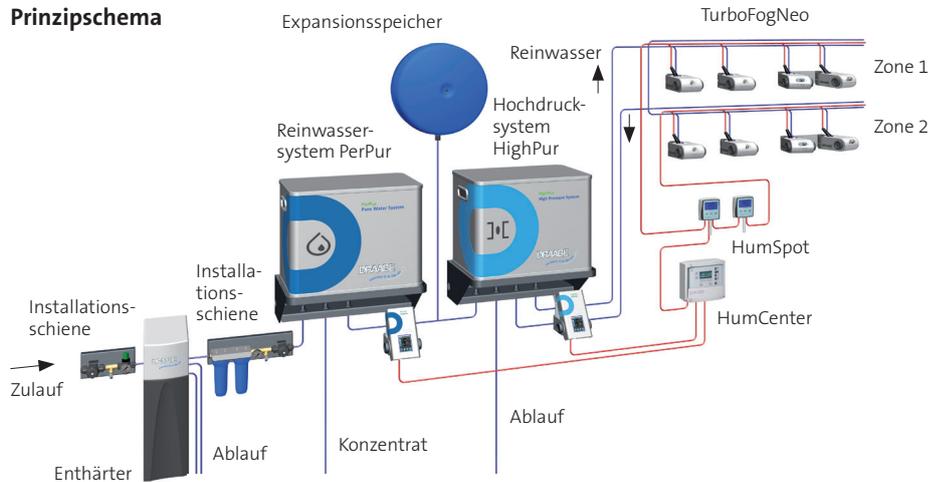
### Senkung der Kühlverluste

täglicher Kühlverlust in € (2 €/kg)



DRAABE Industrietechnik GmbH  
 Member of the Condair Group  
 Schnackenburgallee 18  
 22525 Hamburg  
 T +49 40 853277-0  
 F +49 40 853277-44  
 draabe@draabe.de  
 www.draabe.de

### Prinzipschema



### 100% Hygiene

Neben der flexibel einsetzbaren Technik zeichnen sich die DRAABE Systeme vor allem durch den hygienisch einwandfreien Betrieb aus. Dieser wird durch die Verwendung von hochreinem, entkeimtem Wasser sichergestellt, das über eine DRAABE Umkehrosiose-Anlage bereitgestellt wird. Mit dem halbjährlichen Austausch der Wasseraufbereitung und Hochdruckpulsation ist ein hoher Hygienestandard im Service-Konzept für DRAABE-

Kunden fest verankert. Neben dem weltweit geltenden Zertifikat „Optimierte Luftbefeuchtung“ ist die DRAABE Luftbefeuchtungsanlage auch nach der neuen VDI Richtlinie 6022 Blatt 6 zertifiziert. Diese beschreibt den aktuellen Stand der Technik und garantiert einen einwandfreien Betrieb – ein stets störungsfreier und hygienisch sicherer Einsatz der Befeuchtungsanlage ist somit gewährleistet.



Der DRAABE TurboFogNeo 2x2



Luftbefeuchtung in der Lebensmittelindustrie

