

# Die Perfekte Filterlösung



”

Dank MANN+HUMMEL sparen wir Energie, die Filterwechselintervalle wurden verlängert und die Umrüstzeiten halbiert. Die gesamte TCO-Einsparung beträgt etwa 37.000 €.

**Verantwortlicher für den Bereich Instandhaltung und Beschaffung**



# Das macht den Unterschied in der Teigwarenproduktion



## Kunde

Internationaler Lebensmittelhersteller - Italien



## Neues System

Aircube Eco energiesparende Luftfilter



## Ergebnis

Energieeinsparung: 29%

Filterlebensdauer: Verdoppelung der Wechselintervalle

Gesamtbetriebskosten: um -37.000€ gesenkt

## DER KUNDE

Als einer der weltweit größten Hersteller von Frischteigwaren beschäftigt unser Kunde 4.000 Mitarbeiter und erzielt einen Umsatz von fast einer Milliarde Euro. Die Produktionsanlage des Kunden hat einen Gesamtluftdurchsatz von 900.000 m<sup>3</sup>/h und raumlufttechnische Anlagen, die mit Vorfiltern, Feinstaubfiltern und einer HEPA-Endstufe ausgestattet sind.

## DIE HERAUSFORDERUNG

Der Kunde war mit seinem bisherigen Filtersystem, in dem Taschenfilter des Typs V mit der Energieeffizienzklasse C eingesetzt wurden, eigentlich recht zufrieden. Nach Berechnungen mit unserem maßgeschneiderten TCO-Tool (Total Cost of Ownership/Gesamtbetriebskosten über Lebenszeit) erkannte er jedoch die Vorteile eines Wechsels zu einem effizienteren Filter.





## DIE LÖSUNG

MANN+HUMMEL schlug für die zukünftige Verwendung den KompaktfILTER Aircube Eco vor, der vom unabhängigen Branchenverband Eurovent mit der Energieeffizienzklasse A+ bewertet wird.

Zuvor hatte der Kunde bei der Umstellung von der alten Norm EN 779 auf ISO 16890 Vergleichstabellen verwendet. Im Rahmen des Projektes zur Energieeinsparung analysierten wir die Umgebungsluftqualität und wählten Filter aus, die im Verhältnis zu den Gesamtbetriebskosten die ideale Luftqualität bieten.

Auf diese Weise konnte der Kunde den anfänglichen Druckverlust seines Systems sofort um über 20 % senken und gleichzeitig eine bessere Leistung seiner RLT-Anlage erzielen.



MANN+HUMMEL hat uns die Ware in wenigen Tagen geliefert, während wir sonst 40 Tage auf die Lieferung gewartet haben.

**Logistik-Verantwortlicher des Kunden**

## Perfekt geeignet für die Lebensmittelindustrie

Das Filtermedium des Aircube Eco ist zudem gemäß ISO 846 gegen mikrobielles Wachstum resistent, entspricht der VDI 6022 und den Anforderungen der EG-Richtlinie Nr. 1935:2004 - und ist damit ideal für den Einsatz in der Lebensmittelproduktion



## ERGEBNIS

Durch die Umstellung auf Aircube Eco konnten die Energiekosten für die Lüftungsanlage des Kunden von 88.000 € auf 63.000 € gesenkt werden - eine Einsparung von rund 25.000 € oder 29 %.

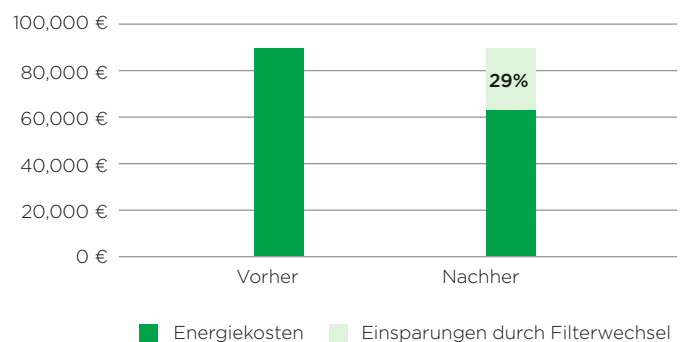
Die verbesserte Lebensdauer des Aircube Eco bedeutet zudem, dass sich das Filterwechselintervall von sechs auf 12 Monate verdoppelt.

Dies bedeutet geringere Wartungskosten sowie weniger Aufwand für Einkauf, Lagerhaltung, Arbeitszeit und geringere Entsorgungskosten. Weniger Filterwechsel bedeuteten auch weniger Unterbrechungen in der Produktion.

Und schließlich sorgen die zusätzlichen Produktzertifizierungen für das Lebensmittel- und Getränke-segment dafür, dass die Qualitätsabteilung sehr zufrieden ist!

All dies bedeutet, dass der Kunde durch den Wechsel zu Aircube Eco rund 37.000 € an Gesamtbetriebskosten eingespart hat.

## ENERGIEKOSTEN DER RLT-ANLAGE VOR UND NACH DEM FILTERWECHSEL



## Filterwechselintervalle

**6** > **12**  
 Monate Monate

## Dadurch...

- Weniger Wartung
- Weniger Lagerhaltung
- Weniger Arbeitszeit
- Weniger Entsorgungskosten



”

Dank MANN+HUMMEL können wir uns auf Zertifizierungen und Konformität der Produkte verlassen, was in der Vergangenheit nicht der Fall war.“

Qualitätsbeauftragter des Kunden

Erfahren Sie mehr über unsere Luftfiltrationslösungen auf unserer Website

[MANN+HUMMEL AIR FILTRATION →](#)

Um einen Rückruf zu vereinbaren, füllen Sie bitte unser Kontaktformular aus

[KONTAKT AUFNEHMEN →](#)