

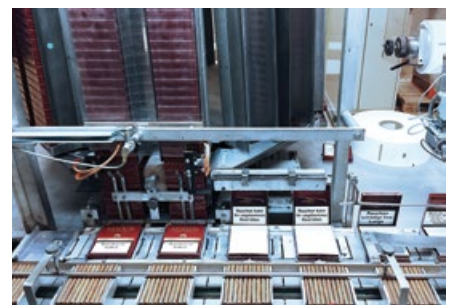


QUALITÄT FÜR GENIESSER

Luftbefeuchtung in der Tabakindustrie

Das internationale Traditionsunternehmen Dannemann ist Deutschlands Marktführer für Zigarillos und Zigarren. Vor über 140 Jahren in Brasilien gegründet, ist das Unternehmen heute in 60 Ländern aktiv.

Die Zigarillo-Produktion ist mit insgesamt 16.000 m² in der ostwestfälischen Stadt Lübbecke angesiedelt. Über 200 Mitarbeiter produzieren hier Marken, wie MOODS und Al Capone. Für einen optimalen Produktionsprozess, von der Lagerung und Verarbeitung des Tabaks bis zur maschinellen Verpackung der Endprodukte, kontrolliert ein DRAABE Luftbefeuchtungssystem die individuell benötigten Luftfeuchtwerte.



Optimale Luftfeuchte für die Tabakverarbeitung bei Dannemann Cigarrenfabrik GmbH in Lübbecke

Luftbefeuchtung, Entfeuchtung
und Verdunstungskühlung

 **condair**

QUALITÄT FÜR GENIESSER

LUFTBEFEUCHTUNG IN DER TABAKINDUSTRIE

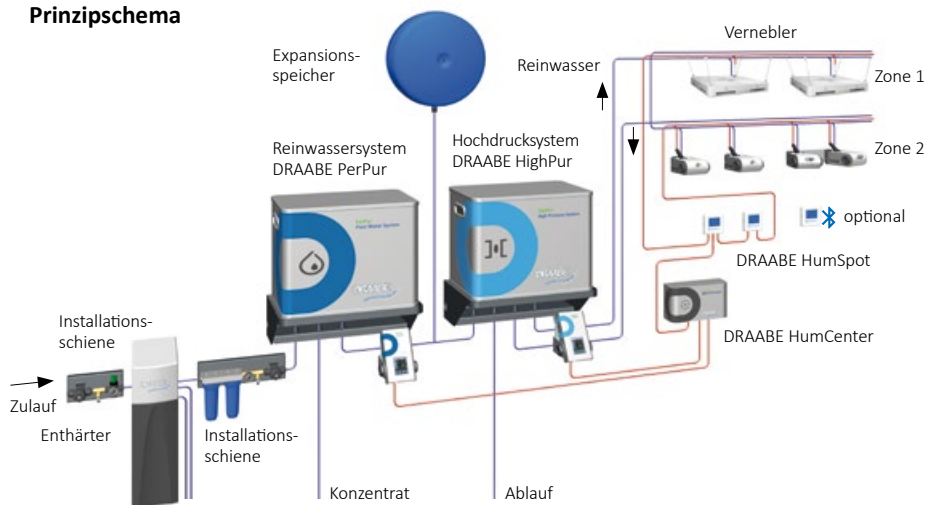
Qualitätssicherung

Bereits seit über 20 Jahren ist die Luftbefeuchtung ein wichtiger Bestandteil der Qualitätssicherung bei Dannemann. „Die Luftfeuchtigkeit ist für unsere Zigarillo-Produktion sehr wichtig, damit der Tabak geschmeidig bleibt und qualitativ hochwertig weiterverarbeitet werden kann“, erläutert Andreas Steinmann vom Gebäudemanagement. Tabakblätter, der geschnittene Tabak und das Papier sind hygroskopische Materialien, die bei zu trockener Luft ihre Feuchtigkeit an die Umgebung abgeben. Dies kann die Eigenschaften der Rohmaterialien verschlechtern, was zu Schrumpfung, Gewichtsverlust, Sprödigkeit, Abblättern oder Reißen führen kann. Die zusätzliche Luftfeuchte garantiert eine standardisierte Qualität mit optimaler Eigenfeuchte der Zigarillos.

Luftbefeuchtung für jeden Einsatz

Über 60 Luftbefeuchter in fünf verschiedenen Gerätevarianten sind bei Dannemann im Einsatz, um sowohl hohe Lagerhallen, verwinkelte Produktionsbereiche und Räume mit hoher Maschinendichte optimal zu befeuchten. „Wir haben in den letzten 20 Jahren mit dem DRAABE System unsere Arbeits-

Prinzipschema



Fakten

Luftbefeuchtung:	3 Vernebler Typ DRAABE TurboFogNeo 8 24 Vernebler Typ DRAABE TurboFogNeo 1, 2 8 Vernebler Typ DRAABE DI Flex 22 Vernebler Typ DRAABE DI Puls 7 Vernebler Typ DRAABE BioSafe (Druckluft)
Reinwasser-/Hochdruckanlage:	5 Reinwassersysteme DRAABE PerPur 60, 120, 200 4 Hochdrucksysteme DRAABE HighPur 60, 120, 200
Räume:	Produktion: ca. 2.400 m ² , Höhe 2–4 m; Lager: ca. 2.000m ² , Höhe 16 m
Feuchtebedarf:	50–70% relative Luftfeuchte
Inbetriebnahmen:	Juli 1996, Erweiterungen bis Juni 2016

prozesse sukzessive perfektioniert. Die Gerätevielfalt ermöglichte, dass wir für die unterschiedlichen Bereiche stets mit der passendsten und neuesten Technik nachrüsten konnten“, fasst Andreas Steinmann zufrieden zusammen. Für den störungsfreien und hygienischen Betrieb der Luftbefeuchtung kann sich Dannemann auf das Full-Service-Wartungskonzept von Condair Systems verlassen.



Optimale Verarbeitung des Tabaks bei 65–68% relativer Luftfeuchte



Hochdruck-Luftbefeuchter DRAABE TurboFogNeo 8 im Hochregallager