

WARUM

Neubau Testraum für
Verpackungsvorgänge

WIE

Turnkey-Lösung mit Klima- &
Entfeuchtungstechnik

WAS

23 m² ISO 7 Reinraum

WARUM - Die Herausforderung.

MERZ Verpackungsmaschinen GmbH, ein angesehener Hersteller von Verpackungsmaschinen mit Sitz in Lich, stand vor der Herausforderung, einen Prüfraum einzurichten, um Verpackungstests anspruchsvoller Produkte durchzuführen. Dabei ist es von größter Bedeutung, einen reibungslosen Produktionsablauf zu simulieren und Tests mit Kundenprodukt in einer angemessenen Umgebung durchzuführen. In diesem Testzeitraum ist eine Verpackungsmaschine des Unternehmens installiert, die für die Verpackung von Produkten wie Hustenliquid in Portionsbeuteln und Granulat verwendet wird. Die Qualität und Zuverlässigkeit sowohl der Verpackung als auch der Produkte hängt stark von der genauen Kontrolle der Temperatur und Luftfeuchtigkeit ab. Daher war die Schaffung eines Reinraums von höchster Wichtigkeit.

WIE - Die Idee.

Die Idee bestand darin, einen maßgeschneiderten Reinraum der ISO Klasse 7 zu entwickeln, der die erforderliche Kontrolle von Temperatur und Luftfeuchtigkeit ermöglicht. MERZ Verpackungsmaschinen GmbH entschied sich zudem für die empfohlene Installation eines Entfeuchters von Condair, um die Luftfeuchtigkeit im Reinraum effektiv zu kontrollieren.



- ↪ Feuchtigkeit individuell einstellbar
- ↪ Steuerung von außen regelbar
- ↪ Turnkey-Projekt inkl. Personalschleuse

WARUM

Neubau Testraum für
Verpackungsvorgänge

WIE

Turnkey-Lösung mit Klima- &
Entfeuchtungstechnik

WAS

23 m² ISO 7 Reinraum

WAS - Die Lösung.

Der Reinraum wurde entsprechend den Anforderungen der ISO Klasse 7 konzipiert und mit speziellen Filtern und Luftreinigungssystemen ausgestattet, um eine saubere Umgebung für die Verpackungstests zu gewährleisten. Der Entfeuchter ermöglicht eine präzise Kontrolle der Luftfeuchtigkeit im Reinraum und gewährleistet optimale Bedingungen für die Verpackungstests. Das Vindur Compact Gerät sorgt für die Luftreinheit und die konstante Temperatur.

Gewähltes Produkt: **Vindur Compact 120.5 + Entfeuchter**

Durch die Implementierung des Reinraums und des Entfeuchters konnte MERZ Verpackungsmaschinen GmbH die Qualität ihrer Verpackungstests verbessern. Die präzise Kontrolle von Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Reinraum führte zu zuverlässigen und konsistenten Verpackungsergebnissen.



Technische Daten im Überblick

↵ Fläche Testraum	23 m ²
↵ Lichte Raumhöhe	3 m
↵ Grundtemperatur	22 °C
↵ Temperatur einstellbar	15 - 26°
↵ Temperaturkonstanz	C± 1,0 K
↵ Relative Feuchte	<30%
↵ Feuchtekonstanz	±8 % r.F.