



Diversey ist der Wegbereiter für gesundes Leben. Wir liefern zukunftsweisende Reinigungs- und Hygienelösungen, die unseren Kunden weltweit in allen von uns betreuten Sektoren Sicherheit und Verlässlichkeit bieten.

Weitere Informationen erhalten Sie unter www.diversey.com oder in den sozialen Medien.



Knowledge-Based Services



Diversey bietet Ihnen Lösungen, die genau auf Ihren Bedarf zugeschnitten sind und in Zusammenarbeit mit unseren Experten implementiert werden. Dazu zählt auch unser großes Angebot an Dienstleistungen, die sog. Knowledge-Based Services (KBS).

- Diversey hat für Ihre Bedürfnisse die passenden Lösungen parat.
- Unabhängig von der Größe Ihres Betriebs bietet Diversey eine Reihe von Hygienelösungen, die speziell an Ihre Anforderungen angepasst werden können und Ihre Produktionsprozesse optimieren.
- Die Hygienelösungen von Diversey unterstützen Sie dabei, Ihr Image und Ihre Marke zu schützen. Unsere Lösungen reduzieren die Risiken für die Lebensmittelsicherheit und verbessern die betriebliche Effizienz.



**BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ**



LEBENSMITTELSICHERHEIT



INHALT

- Seite 1: KBS Einführung
- Seite 2: KBS Prozess
- Seite 3: KBS Übersicht

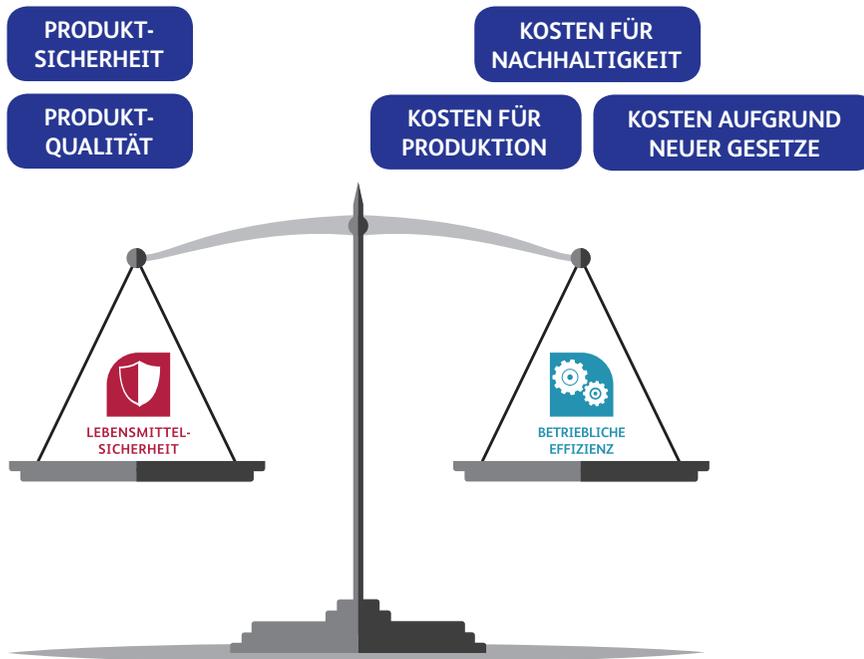


Knowledge-Based Services von Diversey

Um wettbewerbsfähig zu sein, den Betrieb effizient zu führen und den sich ändernden Umwelтанforderungen und Standards der Lebensmittelsicherheit gerecht zu werden, müssen Lebensmittel- und Getränkehersteller wichtige Kennzahlen (Key Performance Indicators - KPIs) berücksichtigen.

Wie können Sie aufgrund der Vielzahl von Daten die KPI-Daten erfassen und nutzen, um die Effizienz, die Lebensmittelsicherheit und die Rentabilität zu erhöhen?

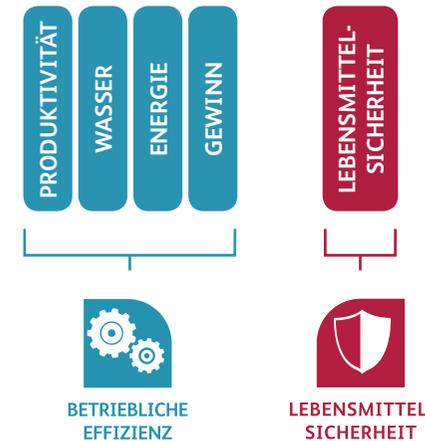
Die Herausforderung für die Lebensmittel- und Getränkehersteller besteht darin, qualitativ hochwertige und sichere Produkte herzustellen und gleichzeitig die Betriebskosten zu senken, um wettbewerbsfähig zu bleiben.



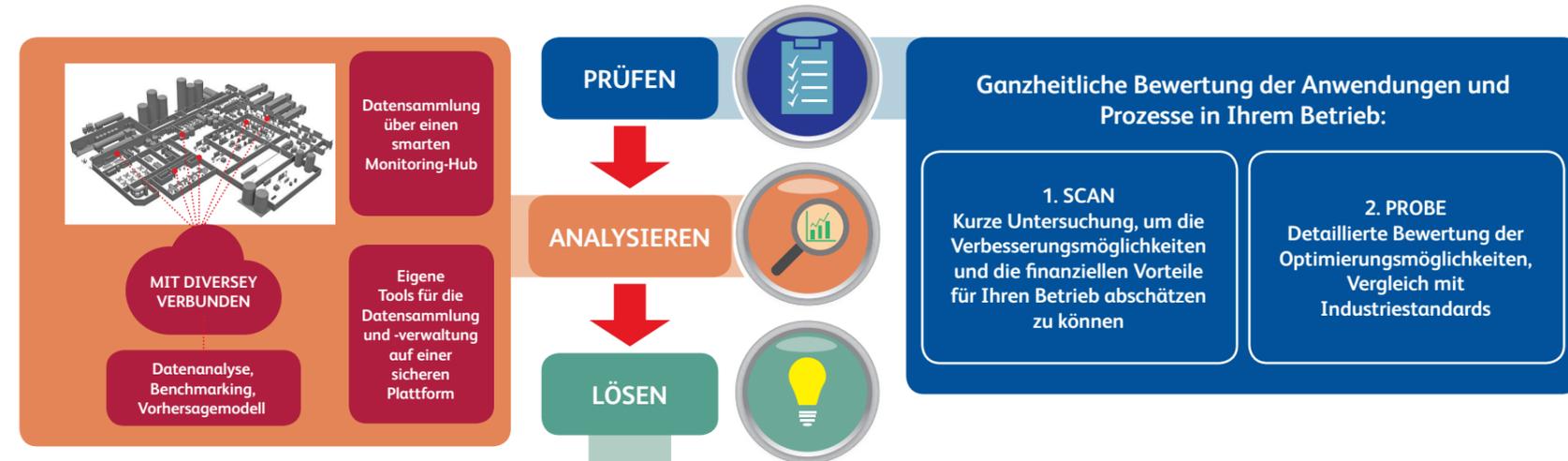
Wir stellen Ihnen eine Reihe von Serviceleistungen vor, mit deren Hilfe Sie Ihre Ziele erreichen können: Die Knowledge-Based Services von Diversey

Ein ganzheitlicher Ansatz zur kontinuierlichen Messung, Überwachung und Verbesserung der betrieblichen Effizienz und Lebensmittelsicherheit in Ihrem gesamten Betrieb.

Das KBS-Portfolio von Diversey basiert auf fünf wichtigen Herausforderungen in Ihrer Branche: Produktivität, Wasser, Energie, Gewinn und Lebensmittelsicherheit. Alle Serviceleistungen haben ein gemeinsames Ziel: die Lebensmittelsicherheit und die betriebliche Effizienz bei der Verarbeitung von Lebensmitteln und Getränken kontinuierlich zu verbessern.



Knowledge-Based Services von Diversey



Prozess

Unsere Serviceleistungen aus dem KBS-Portfolio basieren auf drei Schritten: prüfen, analysieren und lösen. Unsere Spezialisten führen einen strukturierten CHECK durch; so generiert der Service einen echten Mehrwert für Ihre Prozesse. Unsere Messsysteme erfassen Daten, die es Ihnen ermöglichen von detaillierten und fortlaufenden ANALYSEN zu profitieren und diese mit Industriestandards zu vergleichen. Die Ergebnisse, maßgeschneiderte Verbesserungspläne, die mit Hilfe des Diversey Teams umgesetzt werden, ermöglichen Ihnen, kritische Herausforderungen zu LÖSEN, die den größten Einfluss auf die Optimierungen haben.

Aufgrund der Analyse werden Lösungen eingeführt oder Projekte durchgeführt, die den betrieblichen Ablauf verbessern und die Lebensmittelsicherheit erhöhen:

- Technische Lösungen
- Hygienelösungen
- Lösungen von Drittlieferanten
- Zusätzliche Serviceleistungen aus unserem KBS-Sortiment

Knowledge-Based Services Übersicht



Diversey® BWCheck™ ✓
Optimierung der Flaschenwaschmaschine und der Flaschenreinigung. Seite 4-5

P W E F



Diversey® CIPCheck™ ✓
Optimierung von CIP-Anlagen und Prozessen. Seite 6-7

P W E F



Diversey® CIPTEC
Kontinuierliche CIP-Überwachung und -Analyse Seite 8-9

P W E F



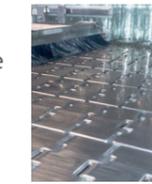
Diversey® DryFormance
Trockene Bandschmierung und Optimierung. Seite 10-11

P W E



Diversey® FillerCheck™ ✓
Optimierung der Füllerreinigung und der Prozesse. Seite 12-13

P W E F



Diversey® LubeCheck™ ✓
Optimierung des Bandschmierensystems. Seite 14-15

P W E



Diversey® OPCCheck™ ✓
Optimierung der Oberflächenreinigung und Prozesse. Seite 16-17

P W E F



Diversey® AquaCheck™ ✓
Optimierung des Wasserverbrauchs. Seite 18-19

W E



Diversey® AirCheck™ ✓
Optimierung der Druckluftherzeugung und -nutzung. Seite 20-21

E



Diversey® SteamCheck™ ✓
Optimierung der Dampferzeugung und -nutzung. Seite 22-23

E



Diversey® SecureCheck™ ✓
Analysetool für die für Lebensmittelsicherheit. Seite 24-25

F



Diversey® Hygiene Academy
E-Learning-Plattform und Trainingsmodule. Seite 26-29

F

PRODUKTIVITÄT P
WASSER W
ENERGIE E
GEWINN Y

LEBENSMITTEL-SICHERHEIT F



Herausforderung

Die Wiederverwendung von Glas- und Plastikflaschen ist eine Methode zur Abfallreduktion in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Um eine erneute Verwendung sicherstellen zu können, werden große Mengen an Ressourcen wie Energie, Wasser und Chemikalien benötigt. Untersuchungen von Diversey haben ergeben, dass in 50% aller Fälle zu viele dieser Ressourcen eingesetzt und damit unnötige Kosten verursacht werden.*

Zusätzlich müssen hohe Investitionen getätigt werden, wenn die Mehrwegflaschen das Ende ihrer Nutzungsdauer erreicht haben und ersetzt werden müssen. Eine Flasche kann, abhängig von verschiedenen Faktoren, 20-40-mal verwendet werden. Eine Optimierung der Flaschenwäsche kann die Nutzungsdauer der Flasche um ca. 25% verlängern.

Lösung

Mit Diversey BWCheck können Sie den Verbrauch von Energie, Wasser und Chemikalien messen und anhand der Ergebnisse einen Aktionsplan erstellen, der zu einer sofortigen Produktivitätssteigerung und zu Kosteneinsparungen führen kann. In vielen Fällen werden mit Hilfe des BWChecks die Prozesse optimiert, die Hygienestandards verbessert und die Nutzungsdauer der Flaschen verlängert.

Mehrwert

Mit Diversey BWCheck können Sie:

- Feststellen, welche zusätzlichen Maßnahmen die Effizienz steigern und damit die Kosten für das Unternehmen senken
- Optimierungen in verschiedenen Bereichen priorisieren und umsetzen
- Ihren Betrieb mittels der BWCheck-Analyse mit Industriestandards vergleichen
- Sicherstellen, dass das Reinigungskonzept korrekt auf die anfallenden Verschmutzungen abgestimmt ist
- Verschleiß am Glas reduzieren bei gleichmäßiger, wiederholbarer Reinigungsleistung



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ



50%

der Flaschenwaschmaschinen
verbrauchen zu viele
Ressourcen

Prozess

BWCheck hilft Ihnen bei der Verbesserung der Reinigungsergebnisse, Ressourcenoptimierung und Verlängerung der Nutzungsdauer Ihrer Flaschen.

BWCheck hat den Fokus auf technischen, ökologischen und wirtschaftlichen Optimierungen der CIP-Installationen:

- Sie erhalten Informationen darüber, ob die Flaschenwaschmaschine korrekt läuft und ob ein kompletter BWCheck beträchtliche Verbesserungen erzielen könnte.
- Unser Serviceteam führt eine genaue Prüfung der Waschmaschine durch, incl. Design, aktuellen Reinigungsverfahren, Auswirkung auf Nachhaltigkeit und Ressourcenverbrauch.
- Falls erforderlich, werden weitere Bewertungen der Reinigungsergebnisse durchgeführt, incl. Einhaltung mikrobiologischer Bestimmungen und Betrachtung spezifischer Verunreinigungen oder Allergene.
- Sie erhalten einen Bericht über Ihre Ergebnisse im Vergleich mit Industriestandards sowie Vorschläge zu Verbesserungsmaßnahmen.



Unsere Vorschläge nach dem BWCheck basieren auf vier Punkten:

- Effektives und effizientes Hygienic Design
- Effizienz der Reinigung
- Effiziente Nutzung von Wasser, Energie und Chemikalien
- Zeitsparender Ablauf und effiziente Nutzung der Ressourcen

Der BWCheck ist klar strukturiert, identifiziert und priorisiert Verbesserungsmöglichkeiten und hat dadurch eine positive Auswirkung auf die betriebliche Effizienz sowie die Gesamtkosten.

FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ

Ort:
Brauerei in Indien mit 330 ml Flaschenabfüllung

Herausforderung:
Schlechte Etikettenablösung

Lösung:
Der erste BWCheck identifizierte Verbesserungsmöglichkeiten, die über den Einsatz von Chemikalien hinausgehen und den Waschvorgang optimieren. Durch die Implementierung der Verbesserungsvorschläge wurden die Effizienz der Waschmaschine um 60% und die Erfolgsquote bei der Etikettenablösung um 20% gesteigert.



ZEIT

60%

Effizienzsteigerung der
Waschmaschine



GESCHWINDIGKEIT

27%

Erhöhung des
Flaschendurchsatzes/Std.



CHEMIE

10%

Weniger Einsatz
von Lauge



LEISTUNG

20%

Höhere Erfolgsquote bei
der Etikettenablösung

* Basierend auf Ergebnissen von Diversey und nicht auf Ihren Betrieb übertragbar. Die Auswirkung auf Ihren Betrieb wird nach der Erstaufnahme abgeschätzt.

Herausforderung

CIP-Systeme dienen zur automatisierten und effizienten Reinigung Ihrer geschlossenen Anlagen. Allerdings laufen etwa 75% dieser Systeme mit den Werkseinstellungen und wurden nie überprüft. Das bedeutet, dass Ihre Systeme wahrscheinlich nicht auf die spezifischen Anforderungen in Ihrem Werk abgestimmt wurden, um optimal zu laufen. Dies umfasst auch Anpassungen der CIP-Systeme, die aufgrund von Veränderungen der Produktionsverfahren erforderlich sind. Dadurch können Sie möglicherweise nicht alle Vorteile genießen, die ein CIP-System mit sich bringt.

Lösung

Mit Diversey CIPCheck erhalten Sie eine detaillierte Analyse sowie Empfehlungen zur effizienteren Nutzung von Energie, Chemie und Zeit. Er umfasst Prüfungen vor Ort, eine kurzfristige Datenerfassung sowie Analysen, die von unseren geschulten CIP-Spezialisten durchgeführt werden. Somit werden die Grundlage für die CIP-Validierung geschaffen und positive Auswirkungen auf Produktionszeit, Energiekosten und Umweltprobleme herbeigeführt.

Mehrwert

Mit Diversey CIPCheck können Sie:



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ

- Feststellen, ob schrittweise Verbesserungen, wie z. B. ein Ausgleich der Linienkapazität oder das Zufügen eines Aufbereitungstanks zur Nutzung von Brauchwasser die Effizienz steigert
- CIP-Design, Energieeffizienz und Prozessautomatisierung optimieren
- Optimierungen in verschiedenen Bereichen priorisieren und umsetzen
- Dampfnutzung verbessern
- Ihren Betrieb mittels CIPCheck-Analyse mit Industriestandards vergleichen



LEBENSMITTEL-
SICHERHEIT

- Sicherstellen, dass das Reinigungskonzept korrekt auf die anfallenden Verschmutzungen abgestimmt ist, sodass in jedem Reinigungszyklus gleichbleibende Ergebnisse erzielt werden

75%
aller CIP-Reinigungen
laufen mit den
Werkseinstellungen und
sind nicht optimiert

Prozess

Mit CIPCheck erzielen Sie bessere Reinigungsergebnisse, halten mikrobiologische Standards ein und gewährleisten die Lebensmittelsicherheit.

Diversey CIPCheck legt den Fokus auf die technische, umwelttechnische und wirtschaftliche Optimierung von CIP-Anlagen und umfasst folgende Punkte:

- Wir zeigen Schwachstellen Ihres CIP-Systems auf und stellen fest, ob ein kompletter CIPCheck zu einer beträchtlichen Verbesserung führen würde.
- Unser Serviceteam führt eine detaillierte Überprüfung des CIP-Systems durch, wobei das Design der Anlage, aktuelle Reinigungsprozesse, Wasser-, Energie- und Chemieverbräuche bewertet und die Zeiten pro Reinigungszyklus aufgenommen werden.
- Nach Bedarf werden weitere Prüfungen zu Reinigungsergebnissen, mikrobiologischen Standards, spezifischen Verunreinigungen oder Allergenen durchgeführt.
- Sie erhalten eine Analyse, die im Vergleich mit den Industriestandards dargestellt wird und einen detaillierten Bericht mit Verbesserungsvorschlägen.

Nach dem CIPCheck erhalten Sie von uns Empfehlungen, die auf den folgenden vier Punkten basieren:

- Effektives und effizientes Hygienic Design
- Effiziente Reinigung
- Effiziente Nutzung von Wasser, Energie und Chemie
- Effizientes Zeit- und Ressourcenmanagement

Die betriebliche Effizienz sowie die Gesamtbetriebskosten werden positiv durch die strukturierte Durchführung des CIPChecks beeinflusst, da Optimierungsmöglichkeiten aufgedeckt und Verbesserungsmaßnahmen priorisiert werden.

FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ

Ort:
Große Molkerei, Niederlande
Herausforderung:
Der CIP-Prozess sollte optimiert werden

Lösung:
Der CIPCheck deckte Bereiche mit hohem Optimierungspotential auf. Die folgenden Kontrollen und Optimierungen der Prozesse erbrachten Verbesserungen der Anlagen- und Ressourceneffizienz sowie Kosteneinsparungen.



ENERGIE

Ersparnis von
13.393
kW



WASSER

Ersparnis von
90.000
m³



CHEMIE

Ersparnis von
1,26 Mio.
kg



KOSTEN

Jährliche Ersparnis von
600.000 €

Herausforderung

Das CIP-System spielt eine sehr große Rolle bei der Reinigung Ihrer Produktionsanlagen. Doch woher wissen Sie, ob Sie genug oder evtl. sogar zu viel reinigen? Üblicherweise werden nur die Durchflussrate, Leitfähigkeit und Temperatur gemessen, wodurch festgestellt werden kann, ob der Reinigungszyklus die festgelegten Parameter eingehalten hat – das Reinigungsergebnis kann jedoch nicht angezeigt werden.

Die CIP-Laufzeiten basieren auf empirischen, durchschnittlichen Daten und sind daher im Allgemeinen zu lang angesetzt, jedoch manchmal auch zu kurz, was sich negativ auf die Produktsicherheit oder die betriebliche Effizienz auswirken kann. Tatsächlich könnten die Reinigungszeiten der CIP-Systeme jedoch um 50% reduziert werden.

Es stehen zwar viele Daten-Parameter zur Verfügung, jedoch sind sie normalerweise auf mehrere Systeme verteilt und schwer zu deuten.

Lösung

Diversey CIPTEC nutzt die Lichtleistung, um Ihr CIP-System in Echtzeit zu überwachen. Das einzigartige CIPTEC Spektralphotometer misst das Licht, das durch die Flüssigkeiten in Ihrem CIP-System gelangt, den Verschmutzungsgrad sowie den Chemiegehalt in der letzten Spülphase, um die Effektivität der CIP-Phasen und der Entfernung der Verunreinigung bestimmen zu können.

Mit Hilfe dieser Daten sowie der Leitfähigkeit, Durchflussrate und Temperatur während der Reinigung kann unsere statistische Datenanalyse-Methode den optimalen Reinigungsplan berechnen. So wird bei einer Beibehaltung der Sicherheitsspanne auf Six-Sigma-Niveau eine zu lange Reinigungszeit vermieden.

Mehrwert

Mit Diversey CIPTEC können Sie:

- Den Reinigungszyklus optimieren und den unnötigen Verbrauch von Wasser, Energie und Chemie reduzieren
- Die Rückgewinnung des Produkts verbessern bei genauerer Messung des Verschmutzungsgrads und des Chemiegehalts
- Wertvolle Zeit für andere Produktionsprozesse gewinnen durch eine kürzere CIP-Laufzeit
- Die Abwassermenge, den CO₂-Ausstoß und den CSB-Wert reduzieren
- Sicherstellen, dass ein angemessener Hygienestandard durch den CIP-Prozess erreicht wird, ohne dabei zu viel oder zu wenig zu reinigen
- Das CIP-System in Echtzeit überwachen



BETRIEBLICHE EFFIZIENZ



LEBENSMITTEL-SICHERHEIT

Reinigungszeit der meisten CIP-Systeme kann um

50%* reduziert werden



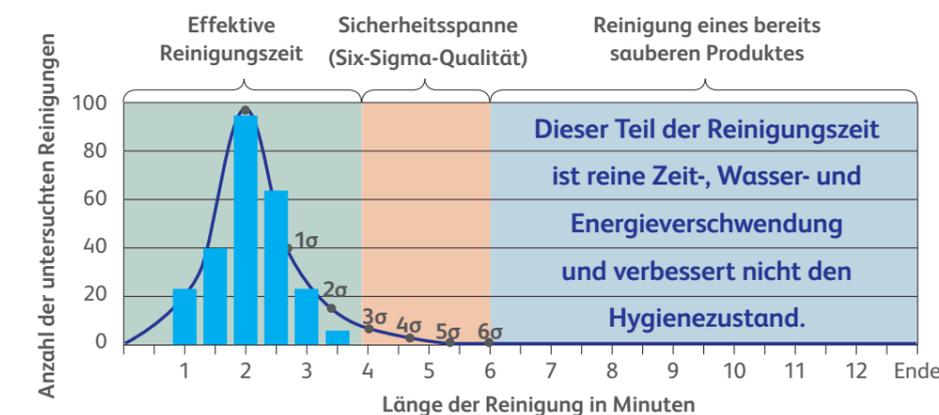
Statistische Sicherheit durch ständige Fernüberwachung

CIPTEC analysiert Ihr komplettes CIP-System durchgehend und verwendet statistische Algorithmen, um den Reinigungszyklus zu optimieren.

Diversey CIPTEC umfasst 5 Schritte:

1. **Untersuchung** – Ermittlung von Optimierungsmöglichkeiten in Ihrem CIP-Prozess
2. **Vorstudie** – Durchführung einer Studie, um die Ergebnisse der Analysephase garantieren zu können
3. **Test** – Aufbau der Anlage zur Datenüberwachung
4. **Analyse** – Verarbeitung der Daten, um die optimale Lösung für Ihr CIP-System und das hergestellte Produkt ableiten zu können
5. **Problemlösung, Überwachung und Optimierung** – Kontinuierliche Messung und Überwachung Ihres CIP-Systems

Beispiel: Analyse der effizienten Länge aller CIP-Reinigungen in einem Produkttank pro Jahr.



FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE EFFIZIENZ

Standort: Molkerei mit einem Produktionsvolumen von 200 Millionen Liter im Jahr

Herausforderung: CIP-Prozess optimieren, um zusätzliche Kapazität zu schaffen

Lösung: Zeit für den CIP-Prozess um 6.600 Stunden reduziert



ZEIT

6.600

Stunden weniger CIP-Zeit



WASSER

33.000 m³

weniger Wasser und Abwasser



PRODUKTIVITÄT

38.000 l

Ersparnis durch Produktrückgewinnung



ENERGIE

1.900 MWh

Energie- und Stromreduzierung



KOSTEN

€560.000

Gesamtersparnis

*Daten von über 200 Betrieben weltweit haben gezeigt, dass die Reinigungszeit meist um die Hälfte reduziert werden kann.

Herausforderung

Eine effektive und sehr schnelle Beförderung von Kartons, Dosen, Flaschen und Fässern zwischen den Abfüll- und Verpackungsmaschinen ist eine der wichtigsten Voraussetzungen für eine effiziente Produktionslinie. Zur Unterstützung des Transports wird eine Bandschmierung verwendet. Bisher wurde dabei immer eine Nassschmierung aus Seife und Wasser genutzt. Bei dieser Methode wird jedoch verhältnismäßig viel Wasser benötigt, was zu nassen und rutschigen Böden im Produktionsbereich führt und die idealen Bedingungen für mikrobielles Wachstum schafft.

Lösung

Diversey DryFormance ist eine Kombination aus einer Trockenbandschmierung und technischen Lösung, die dabei unterstützen soll, die Vorgaben bzgl. Wasserverbrauch und Arbeitssicherheit einzuhalten, die betriebliche Effizienz zu steigern und die Nachhaltigkeitsziele zu erreichen.

Mehrwert

Mit Diversey DryFormance können Sie:



- **Die Anzahl der Behälter, die vom Band fallen, verringern.** Die Kombination aus DryFormance-Verteilungssystem, Anwendungsmethode und speziell formuliertem Schmiermittel ermöglicht einen optimalen Transport der Flaschen im Abfüllprozess.
- **Die Nutzungsdauer Ihrer Anlage erhöhen.** Die Nutzungsdauer der Kunststoffbänder, die mit einem DryFormance-System laufen, wird um mindestens 100 % verlängert. Da die Bänder im trockenen Zustand laufen, sinkt auch der Verschleiß der mechanischen Komponenten, so dass die Austauschintervalle verlängert und Ausfallzeiten verkürzt werden.
- **Ein gesünderes, sichereres und hygienischeres Umfeld schaffen.** In der Lebensmittel- und Getränkeindustrie sind 90 % der Stürze auf nasse oder verunreinigte Böden zurückzuführen. Da DryFormance kein Wasser für die Bandschmierung benötigt, sorgt es für ein sicheres und hygienisches Arbeitsumfeld.
- **Weniger Ressourcen verbrauchen.** Durch den optimierten Einsatz des Schmiermittels sowie die Kontrolle des Reibungskoeffizienten wird der Bedarf an Wasser- bzw. Abwasserbehandlung um bis zu 100 % verringert. Außerdem wird der Motor des Bandes weniger beansprucht und der Energieverbrauch gesenkt.



- **Den CO₂-Ausstoß verringern.** Ein reduzierter Stromverbrauch, weniger Abwasserbehandlungen sowie die Produktion von weniger Ausschuss (Behälter, die vom Band fallen) haben eine direkte Auswirkung auf den CO₂-Ausstoß.
- **Den Aufwand für die Reinigung des Transportbandes und Entfernung von Mikroorganismen, besonders bei PET-Abfülllinien, minimieren.**

100%
geringerer Wasserverbrauch
bei der Bandschmierung

Prozess

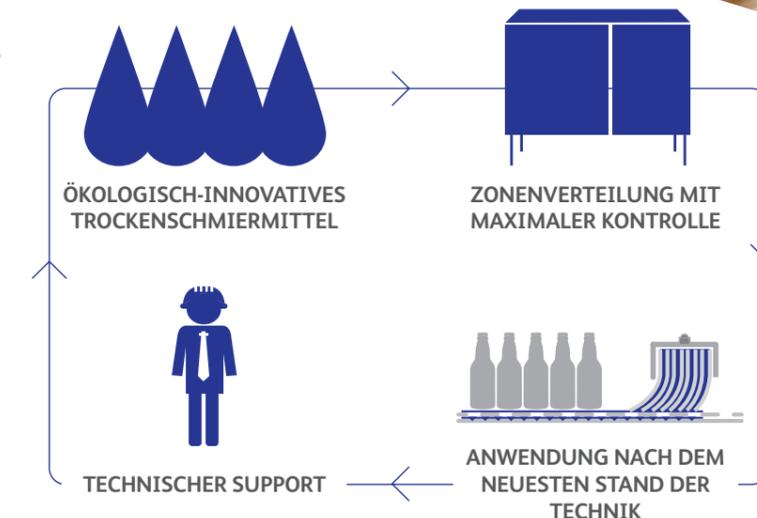
DryFormance ist eine große Unterstützung im alltäglichen Betriebsablauf.

Ein Angebot für DryFormance deckt die gesamte Handhabung Ihres Bandschmierers ab. In der monatlichen Servicepauschale sind Wartung, Schmiermittel und Ersatzteile enthalten.

Im Rahmen einer Erstaufnahme überprüfen unsere Spezialisten Ihr aktuelles Bandschmierersystem, alle Transportbänder, den Reibungskoeffizienten und die Temperaturen des Motors, um die Funktionsweise und Parameter der Linie festzustellen und die Optimierungsmöglichkeiten zu ermitteln.

Im Anschluss wird ein komplettes DryFormance-Angebot erstellt, in dem die Systemanforderungen, die zu erwartenden Vorteile sowie die voraussichtliche Rentabilität festgehalten werden.

Nach der Zustimmung des Kunden implementieren die Techniker das neue Bandschmierersystem nach einem bestimmten Zeitplan, um den normalen Produktionsablauf so wenig wie möglich zu beeinträchtigen.



FALLSTUDIE



Standort:
Produktionslinie für Bierdosen in GB

Herausforderung:
Erhöhung der Sicherheit in der Produktionshalle, in der die Böden mit nassem Schmiermittel bedeckt waren

Lösung:
Über 95% Wassereinsparung bei der Abfüllung



SICHERHEIT

0 Stürze

durch die neue Art der Schmierung



WASSER

3 Mio. Liter

Wasser gespart



LEISTUNG

100%

längere Nutzungsdauer der Komponenten



2%

höhere Stabilität der Verpackung

Herausforderung

Produktwechsel stellen ein großes Risiko für Kreuzkontaminationen dar. Die Abfüllanlagen müssen bestimmten Hygieneanforderungen entsprechen, damit die Qualität und Lebensmittelsicherheit des Endproduktes nicht gefährdet werden. Um einen hohen Hygienestandard in diesem sensiblen Bereich zu erreichen, müssen die Abfüllanlagen automatisch gereinigt und desinfiziert werden.

Die Reinigung der Abfüllanlagen nimmt einen beträchtlichen Teil Ihrer Produktionszeit ein und beeinträchtigt die gesamte betriebliche Effizienz. Unserer Erfahrung nach können ca. 30% der Reinigungskosten der Zeit und Arbeit zugeschrieben werden. In der Praxis haben Audits jedoch gezeigt, dass dieser Prozentsatz vor einer Optimierung sogar noch höher sein kann. Durch eine optimierte Reinigung wären 15-50%* mehr Produktionszeit übrig, was zu einer Steigerung der Effizienz und Senkung der Kosten führt.

Lösung

Mit Diversey FillerCheck können Sie den Verbrauch von Wasser, Energie, Chemie und Zeit detailliert analysieren und Optimierungsmöglichkeiten identifizieren. Mit Hilfe dieser Informationen entwickelt unser Team einen Aktionsplan und setzt ihn um. So können Produktivitätssteigerungen und Einsparungen erzielt und gleichzeitig die Hygienestandards eingehalten oder sogar verbessert werden.

Mehrwert

Mit Diversey FillerCheck können Sie:



BETRIEBLICHE EFFIZIENZ

- Die Reinigung der Abfüllanlagen und die Prozessautomatisierung optimieren sowie Energie einsparen
- Verbesserungsmöglichkeiten identifizieren und Maßnahmen einleiten
- Mit Hilfe der im Rahmen des FillerCheck ermittelten Daten können Sie ein Benchmarking durchführen



LEBENSMITTEL-SICHERHEIT

- Sicherstellen, dass Sie die richtige Chemie verwenden, um reproduzierbare Reinigungsergebnisse zu erzielen
- Potenzielle Risiken für Kreuzkontaminationen bei Produktwechseln vermeiden

15-50%
weniger Reinigungszeit

Prozess

Mit FillerCheck können Sie die Reinigungsergebnisse verbessern, mikrobiologische Standards einhalten und die Lebensmittelsicherheit gewährleisten.

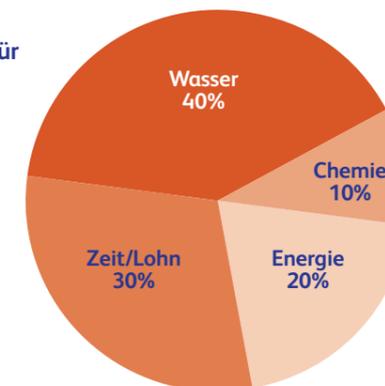
- Sie erhalten Informationen darüber, ob die Reinigung der Abfüllanlagen erwartungsgemäß abläuft oder ob ein umfangreicher FillerCheck zu besseren Ergebnissen führen könnte.
- Unser Service Team führt eine genaue Untersuchung des aktuellen Reinigungssystems für die Abfüllanlagen durch, um das Design, aktuelle Prozesse, Wasser-, Energie-, und Chemieverbrauch sowie den Zyklus beurteilen zu können.
- Wenn nötig, werden weitere Einschätzungen zu Reinigungsergebnissen, mikrobiologischen Standards und spezifischen Verunreinigungen oder Allergenen abgegeben.

Im Anschluss an den FillerCheck erhalten Sie Empfehlungen, die auf diesen vier Punkten basieren:

- Effektives und effizientes Hygienic Design
- Effiziente Reinigung
- Effizienter Einsatz von Wasser, Energie und Chemie
- Effiziente Nutzung und Zeitersparnis

Die betriebliche Effizienz sowie die Gesamtkosten werden durch den klar strukturierten Filler-Check-Prozess, der Optimierungsmöglichkeiten aufdeckt, positiv beeinflusst.

Durchschnittliche Reinigungskosten für eine Abfüllanlage



FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE EFFIZIENZ

Standort:
Getränkehersteller, Europa

Herausforderung:
Die Reinigung der Abfüllanlage hat die Kapazität eingeschränkt.

Lösung:
Einsatz optimierter CIP-Programme und Wechsel von heißer Reinigung in 5 Schritten zu Diversey CIP in 3 Schritten – signifikante Ersparnis von Zeit, Wasser und Energie



ZEIT

50%*

weniger Zeit für CIP-Reinigung



WASSER

30%

geringerer Verbrauch



ENERGIE

30%

geringerer Verbrauch

* ermöglicht längere Produktionszeit

Herausforderung

Transportbänder spielen eine wichtige Rolle in den Betrieben, um Produkte schnell von einem Ort zum anderen zu transportieren. Jedoch können sie auch die betriebliche Effizienz und die Gesamtproduktivität negativ beeinflussen, wenn sie nicht richtig bedient und gewartet werden. Die Schmierung des Transportbandes ist wichtig für den Durchsatz und die Reduktion von Verschleiß. Außerdem hat sie einen Einfluss auf Sicherheit und Gesundheit sowie auf den Wasser- und Energieverbrauch und die Ablaufqualität. Höhere Anforderungen in der Produktion bedeuten eine höhere Belastung der Transportsysteme und führen oft zu steigenden Betriebskosten und mehr Ausfallzeiten bei älteren Systemen. Da die ermittelten Kosten für Ausfallzeiten bei etwa 200 € pro Minute* liegen, ist es umso wichtiger einen effizienten Betrieb Ihrer Transportbänder zu gewährleisten. Unsere Erfahrungswerte zeigen, dass mit Hilfe einer guten Bandschmierung die Zahl der heruntergefallenen und beschädigten Flaschen um 30% reduziert werden kann, was eine Ersparnis von ca. 65.000 € für eine Dosenlinie in der Brauerei bedeuten würde.

Lösung

Mit Diversey LubeCheck können Sie von einer detaillierten Analyse Ihrer Transportsysteme profitieren. Die strukturierte, standardisierte und automatisierte Bewertung basierend auf Technologie, Expertise und Service-Komponenten sorgt für eine bessere Schmierung und bessere Hygienebedingungen, weniger Verschleiß, einen geringeren Wasser- und Ressourcenverbrauch und damit für mehr Sicherheit am Arbeitsplatz und eine höhere betriebliche Effizienz.

Mehrwert

Mit Diversey LubeCheck können Sie:



- Die Linieneffizienz steigern, Produktionsstillstände reduzieren, die Nutzungszeit einzelner Komponenten erhöhen und die Sicherheit bei der Abfüllung verbessern
- Ineffizienz aufdecken, Optimierungsmöglichkeiten priorisieren und notwendige Maßnahmen einleiten
- Bestimmen, ob zusätzliche Maßnahmen, wie z. B. die Wahl eines sehr leistungsfähigen Schmiermittels zur Optimierung Ihres Prozesses beitragen, die Effizienz erhöhen und den Verschleiß minimieren würden
- Mit Hilfe der im LubeCheck ermittelten Daten ein Benchmarking durchführen

Bis zu
200€
Verlust pro Minute
durch Ausfallzeiten
von Transportbändern

Prozess

Mit LubeCheck erzielen Sie die besten Einsatzkosten für Schmiermittel bei gleichzeitiger Reduktion von Produktionsstillständen und weniger Aufwand für die Reinigung von Düsen und Verteilersystem.

Mit einem systematischen Ansatz, soliden Managementsystemen sowie Trainings- und Optimierungsplänen haben Sie folgende Vorteile mit LubeCheck:

- Sie erhalten Informationen darüber, ob Ihr Transportsystem optimal läuft oder ob ein umfangreicher LubeCheck zu besseren Ergebnissen führen könnte.
- Unser Service Team führt eine genaue Untersuchung Ihres Transportsystems durch und bewertet so das Design, den Chemieverbrauch, die Schmierfähigkeit, Hygiene, Nachhaltigkeit und Sicherheit.
- Sie erhalten einen Vergleich Ihrer Zahlen mit den Industriestandards und einen detaillierten Bericht mit Verbesserungsvorschlägen.

Im Anschluss an den LubeCheck erhalten Sie Empfehlungen, die auf den folgenden Zielen basieren:

- Höhere Sicherheit
- Verbesserte Hygienebedingungen
- Effizienterer Produktionsablauf
- Wirtschaftlichere Prozesse
- Geringerer Wasserverbrauch
- Geringerer Energieverbrauch
- Weniger CO₂-Ausstoß

Die betriebliche Effizienz sowie die Gesamtkosten werden durch den klar strukturierten LubeCheck-Prozess, der Optimierungsmöglichkeiten aufdeckt, positiv beeinflusst.

FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ

Standort:
Dosen-Produktion in der Brauerei, GB

Herausforderung:
Erhöhung der Sicherheit in einer Produktionshalle, in der die Böden mit Nassschmiermitteln bedeckt waren

Lösung:
Über 95 % geringerer Wasserverbrauch im Produktionsprozess



SICHERHEIT

0 Stürze
aufgrund der
Schmierung



WASSER

3 Mio. Liter
Wasser gespart



LEISTUNG

100%
längere Nutzungsdauer
der Komponenten



2%
höhere Stabilität der
Verpackung

*Die Zahlen basieren auf Ergebnissen, die Diversey erzielt hat und können nicht auf Ihren Betrieb übertragen werden. Die Auswirkungen auf Ihre Produktion werden im Rahmen des ersten LubeCheck Scans berechnet.

Herausforderung

Open Plant Cleaning (OPC) bzw. Oberflächenreinigung ist in der Lebensmittelindustrie zwingend erforderlich, um einen gewissen Hygienestandard zu gewährleisten und die Lebensmittelsicherheit zu wahren. Eine angemessene Reinigung hat jedoch auch einen Einfluss auf die Produktionszeit, den Lohn und die Betriebskosten.

Diversey optimiert schon seit vielen Jahren OPC-Prozesse in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie und erfahrungsgemäß können 65% der Kosten für den Reinigungsprozess den Arbeitskosten und der aufgewendeten Zeit zugeschrieben werden*. Die Optimierung des Reinigungsprozesses kann zu einer Einsparung von bis zu 30% der Zeit und Ressourcen führen. Wie würde dies Ihr Geschäft beeinflussen?

Lösung

Mit Diversey OPCCheck erhalten Sie eine detaillierte Analyse Ihres Energie-, Chemie- und Zeitverbrauchs, wodurch Optimierungsmöglichkeiten identifiziert werden können. Auf Basis dieser Informationen erarbeitet unser Team einen Aktionsplan und setzt diesen um. So können Produktivitätssteigerungen und Einsparungen erzielt und gleichzeitig die Hygienestandards eingehalten oder sogar verbessert werden.

Mehrwert

Mit Diversey OPCCheck können Sie:

- Das OPC-Prozess-Design sowie die Effizienz und Automatisierung des OPC-Prozesses optimieren
- Optimierungsmöglichkeiten identifizieren und entsprechende Maßnahmen durchführen
- Mit Hilfe der im OPC-Check ermittelten Daten ein Benchmarking durchführen
- Die Effektivität Ihrer Reinigungsprozesse analysieren und die optimale Reinigung für Ihren Betrieb sicherstellen



BETRIEBLICHE EFFIZIENZ



LEBENSMITTEL-SICHERHEIT



65%
der OPC-Kosten fallen auf Lohn und Zeit

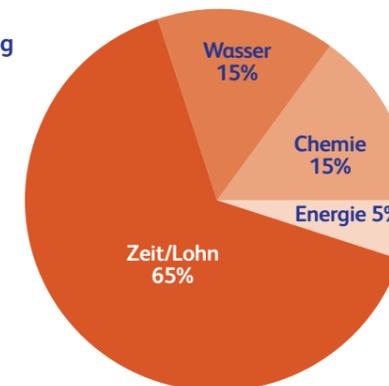
Prozess

Mit OPCCheck können Sie die Reinigungsergebnisse verbessern, mikrobiologische Standards einhalten und die Lebensmittelsicherheit gewährleisten.

OPCCheck legt den Fokus auf die technische, ökologische und wirtschaftliche Optimierung Ihrer Oberflächenreinigung und bringt Ihnen folgende Vorteile:

- Eine Analyse des derzeitigen OPC-Prozesses und eine Einschätzung, ob ein umfangreicher OPCCheck zu besseren Ergebnissen führen könnte.
- Unser Serviceteam führt eine genaue Untersuchung der Reinigungsprozesse sowie ein technisches Audit zu den derzeitigen Prozessen durch, schaut sich den Einfluss auf die Nachhaltigkeit der Chemikalien an und überwacht den Ressourcenverbrauch.
- Abhängig von den hergestellten Produkten werden weitere Einschätzungen zu Reinigungsergebnissen, mikrobiologischen Standards und spezifischen Verunreinigungen oder Allergenen abgegeben.
- Sie erhalten einen Vergleich Ihrer Zahlen mit den Industriestandards und einen detaillierten Bericht mit Verbesserungsvorschlägen.

Durchschnittskosten Oberflächenreinigung



FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE EFFIZIENZ

Standort:
Hersteller von Kartoffelchips, Griechenland

Herausforderung:
Die Oberflächenreinigung hat einen Großteil der Produktionszeit in Anspruch genommen

Lösung:
Der OPCCheck hat die Reinigung des Transportbands als Ressourcenverschwendung aufgedeckt. Nachdem die Reinigung auf automatisierte Prozesse umgestellt wurde, konnten die Ressourcen effizienter genutzt werden.



ZEIT

36,5%*

Ersparnis



WASSER

37%

geringerer Verbrauch



CHEMIE

16,7%

geringerer Verbrauch



25%*

weniger Arbeitsstunden

*das Reinigungsteam kann anderweitig eingesetzt werden und es wird Produktionszeit gewonnen

*Die Zahlen basieren auf Ergebnissen, die Diversey erzielt hat und können nicht auf Ihren Betrieb übertragen werden. Die Auswirkungen auf Ihre Produktion werden im Rahmen des ersten OPCCheck Scans berechnet.

Herausforderung

Wasser ist eine unserer wichtigsten natürlichen Ressourcen und spielt eine große Rolle im Herstellungsprozess. Die Kontrolle der Wasserverbräuche ist daher ein wichtiger Bestandteil nachhaltiger Unternehmensführung.

Ganz gleich ob Nachhaltigkeitsziele erreicht oder Kostenvorgaben eingehalten werden müssen, der verantwortungsvolle Umgang mit Wasser ist dringend erforderlich.

Ein ganzheitliches Management der Wasserverbräuche kann Frisch- und Abwassereinsparungen von bis zu 30% bringen. Da Wasser ca. 30% der Gesamtbetriebskosten in der Lebensmittelherstellung ausmacht*, sind die finanziellen Auswirkungen genauso bedeutend wie die Auswirkungen auf die Nachhaltigkeitsziele.

Lösung

AquaCheck ermöglicht die Optimierung der Wasserverbräuche, die Kontrolle der Kosten, ein sicheres Arbeiten und identifiziert Wasserverluste, die durch entsprechende Maßnahmen eliminiert werden können.

Mehrwert

Mit Diversey AquaCheck können Sie:



- Die Wassernutzung optimieren
- Alle Abwassermengen messen und nachvollziehen
- Wasser- und Abwasserbehandlung reduzieren und dadurch die wirtschaftliche Effizienz steigern und die Auswirkungen auf die Umwelt verringern
- Feststellen, ob sich durch weitere Verbesserungen die betrieblichen Abläufe effizienter gestalten lassen
- Optimierungen in verschiedenen Bereichen priorisieren und umsetzen
- Mit Hilfe der AquaCheck Analyse-Tools Ihre Ergebnisse mit den Industriestandards vergleichen

30%
der gesamten
Betriebskosten
entfallen auf Wasser

Prozess

Zunächst wird eine Aufnahme vor Ort in Ihrem Betrieb durchgeführt, um sicherzustellen, dass das Programm für Ihren Betrieb geeignet ist und ein guter Return on Invest erzielt wird.

Die systematische Identifizierung und Quantifizierung der Wasserströme durch AquaCheck beginnt mit einem Scan Ihres Betriebs, um potenzielle Einsparmaßnahmen aufzudecken, aktuelle Wasserverbraucher zu überprüfen und einen Ausgangspunkt für weitere Messungen, Bewertungen und Entscheidungen zu erhalten.

Nach Ihrer Zustimmung zu dem Projekt wird eine detaillierte Wasseranalyse zur Nutzung von Frisch- und Abwasser in Ihrem Betrieb erstellt.

Sie erhalten einen Analysebericht:

- Nachverfolgung der Wasserzu- und -abläufe in Ihrem Betrieb
- Berechnung der Verluste durch Leckagen
- Detaillierte Empfehlungen zu Reparaturen und Optimierungen inklusive Mengen- und Kosteneinsparungen
- Vergleich Ihrer Betriebsstätte mit den Industriestandards

Anschließend unterstützt unser Team bei der Umsetzung der Optimierungsvorschläge, damit Sie die Einsparungen schnell erzielen können. Nach Abschluss des Programms legen wir mit Ihnen zusammen Maßnahmen fest, um die Wasserströme im Vergleich mit den neuen Ausgangswerten zu überwachen.

Die strukturierte Durchführung des AquaChecks identifiziert und priorisiert Optimierungsmöglichkeiten und Verbesserungsmaßnahmen, wodurch Ihre Wasserverbräuche und Kostenstrukturen verbessert werden.

FALLSTUDIE



**BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ**

Standort:
Mittelgroßer Schlachthof und Weiterverarbeitungsbetrieb in den USA.

Herausforderung:
Wassermangel war das Hauptanliegen des Betriebs.

Lösung:
Es wurden zehn Projekte identifiziert, die jährlich 645 Millionen Liter Wasser und \$ 365.000 einsparen.



IDENTIFIKATION

10
Projekte



WASSER

645 Mio.
Liter gespart



GEWINN

\$365.000
jährliche
Ersparnisse



27%
Ersparnis an Wasser
und Abwasser

* Basierend auf Ergebnissen von Diversey und nicht auf Ihren Betrieb übertragbar. Die Auswirkung auf Ihre Produktion wird nach dem ersten AquaCheck Scan abgeschätzt.

Herausforderung

Die Erzeugung und Verteilung von Luft stellt einen wesentlichen Kostenfaktor in der betrieblichen Energie-Kostenbilanz dar. Schätzungen zufolge gehen durchschnittlich 20-30% der erzeugten Druckluft durch Leckagen verloren - dies stellt somit einen erheblichen Anteil an den betrieblichen Energieverlusten dar.

Lösung

Mit Diversey AirCheck können Sie Verlustquellen identifizieren, damit den Energieverbrauch reduzieren und erhebliche Kosteneinsparungen für Ihren kompletten Druckluft-Haushalt erzielen. Die Air-Check-Analyse deckt Verlustquellen auf und erlaubt die Entwicklung individuell angepasster Lösungen, um die Verluste auf ein Minimum zu senken. Investitionen amortisieren sich in kurzer Zeit und erhöhen somit die Effizienz Ihres Betriebs.

Mehrwert

Mit Diversey AirCheck können Sie:



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ

- Ihre Druckluftausnutzung verbessern
- Quellen von Druckluftverlusten aufspüren, bewerten und nachverfolgen
- Verbesserungswürdige Bereiche priorisieren und Maßnahmen ergreifen, in Abhängigkeit zum Grad der Effizienzsteigerung
- Die Leistung Ihres Unternehmens mit den AirCheck-Analyse-Tools im Branchenvergleich bewerten

20-30%
von Druckluft verloren
aufgrund von Leckagen

Prozess

Reduzieren Sie Ihre Kosten für die Druckluftherzeugung mit dem strukturierten AirCheck-Verfahren, das Druckluftleckagen an Ihrem Standort identifiziert, quantifiziert, priorisiert und dokumentiert. Nach der Bewertung vor Ort wird der AirCheck auf Ihren Standort und Ihre Bedürfnisse angepasst und kann auf vielfältige Weise dazu beitragen, dass sich Ihre Investition auszahlt:

- Verbesserte Nutzung der Kompressorenleistung
- Reduzierter Verschleiß der Druckluftsysteme
- Reduzierte Belastungen im Gesamtsystem

Nach Projektstart und Vereinbarung von Projektumfang und -erwartungen führen unsere Fachkräfte die Air-Check-Analyse mittels spezieller Messwertaufnehmer vor Ort durch. Dabei werden Leckagen während des laufenden Betriebes aufgedeckt, markiert und dokumentiert. Nach Abschluss erhalten Sie einen vollständigen Projektplan, Leckagebericht, Vorschlag für einen Prioritäten- und Aktionsplan und eine zusammenfassende Abschätzung der Folgen, die den finanziellen Nutzen Ihrer Investition dokumentiert.

- Der Reparaturplan kann als Projekt realisiert werden, der von unserem Diversey Team oder Ihrem eigenen Team durchgeführt wird.

- Im Anschluss an die Beseitigung der Leckagen und Fehlerquellen erfolgt in größeren Abständen eine Nachprüfung an Ihrem Standort, um die Leistung Ihres Luftversorgungssystems aufrecht zu erhalten.

Mit Hilfe der AirCheck-Analyse werden durch eine schrittweise Umsetzung des klar strukturierten, an den betrieblichen Prioritäten ausgerichteten, Aktionsplans sowohl die Effizienz Ihrer Betriebsabläufe gesteigert als auch Ihre Gesamtbetriebskosten reduziert.

Tatsächliche Kosten für ein Druckluftsystem in einem Betrieb



FALLSTUDIE



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ

Standort:
Getränkeabfüller, Nordamerika

Problem:
Erhöhte Energieausgaben zurückgeführt auf das Druckluftsystem

Lösung:
Ein AirCheck-Audit identifizierte 35 Druckluft-Leckagen, deren Behebung dem Abfüller \$ 19.800 pro Jahr an Energiekosten einsparte.



IDENTIFIKATION

35
Leckagen



ENERGIE

282.683
KWh Strom gespart



GEWINN

\$19.800
Jährliche
Einsparungen

Herausforderung

Wärmeenergie und Dampf sind primäre Ressourcen für Ihren Betrieb. Die Kontrolle von Dampf- bzw. Wärmeverlusten ist von großer Wichtigkeit, da dies einen erheblichen Einfluss auf die Produktionskosten und die Nachhaltigkeit im Produktionsprozess hat.

Dies resultiert vorwiegend aus zu langen Wartungsintervallen, die in der Regel nicht länger als alle 3-5 Jahre sein sollten. Wie wirkt sich das auf Ihren Betrieb aus? Durchschnittlich gehen 16% des erzeugten Dampfes durch undichte Kondensatableiter oder Leckagen im System verloren. Dadurch erhöhen sich die Herstellungskosten und die Dampferzeugungsanlage wird zusätzlich belastet.

Lösung

Mit Diversey SteamCheck können Sie die Effizienz des Dampfsystems verbessern, ein sicheres Arbeitsumfeld schaffen und Energie mit vergleichsweise niedrigem Aufwand einsparen.

Mehrwert

Mit Diversey SteamCheck können Sie:



- Die Dampfausnutzung verbessern
- Dampfverluste aufspüren, messen und bewerten
- Die Effizienz möglicher Maßnahmen ermitteln
- Verbesserungsmöglichkeiten priorisieren
- Ein Industrie-Benchmarking mittels SteamCheck-Analyse-Tool durchführen

Prozess

Mit Hilfe des SteamCheck-Messsystems können Sie kostenintensive Verluste in Ihrem Dampfverteilersystem ermitteln.

Defekte oder zu schnell öffnende Kondensatableiter beeinflussen Ihre betrieblichen Ressourcen u. a. durch:

- Höhere Energiekosten
- Höhere Emissionen
- Höhere Kosten für Wasser, Chemikalien und Abwasser
- Ineffiziente Wärmeübertragung
- Dampfdruckverlust
- Wärmeverluste im Kondensatableiter

Während des SteamCheck-Projekts prüfen wir Ihre Dampferzeugung und das Verteilersystem incl. aller Kondensatableiter mit speziellen Ultraschall-Messsensoren.

Danach erhalten Sie einen Bericht mit folgenden Schwerpunkten:

- Eine Auflistung aller Kondensatableiter in Ihrem Betrieb (Marke/Modell)
- Betriebsstatus und Informationen
- Berechnung des Verlustes durch Leckagen
- Identifikation von Störungen im Verteilersystem, die sonstige Verluste nach sich ziehen
- Industrie-Benchmarking

Aufgrund der SteamCheck-Analyse wird ein klar strukturierter, an den betrieblichen Prioritäten ausgerichteter Aktionsplan umgesetzt, der Sie dabei unterstützt, Ihre Betriebsabläufe effizienter zu gestalten und Ihre Gesamtbetriebskosten zu reduzieren.



16%
des erzeugten Dampfes
aufgrund von Leckagen
verloren

FALLSTUDIE

Standort:
Große Brauerei in Italien

Herausforderung:
Unverhältnismäßig hohe Kosten in Zusammenhang mit der Dampferhitzung.

Lösung:
Der SteamCheck-Prozess und die daraus folgende Optimierung sparten der Brauerei Energiekosten ein, verbesserten die Integrität und Sicherheit des Dampfsystems und steigerten die Effizienz des Boilers.

| | | | |
|--------------------------------|---|---|--|
| | | | |
| IDENTIFIKATION | IDENTIFIKATION | ENERGIE | GEWINN |
| 60 Kondensatableiter | 12 defekte Kondensatableiter | 8 Mio. kg/Dampf Einsparung im Jahr | € 70.000 jährliche Einsparungen |

Herausforderung

Lebensmittelsicherheit ist wichtig für Ihr Geschäft. Schon der kleinste Fehler kann verheerende Folgen für Ihr Markenimage und letztendlich für Ihre Profitabilität haben. Lebensmittelsicherheit ist somit ein sehr wichtiges Thema und eine gute Vorbereitung auf mögliche Probleme in diesem Bereich ist essenziell. Wenn Sie sich erst bei einem tatsächlichen Vorfall damit beschäftigen, könnte es schon zu spät sein. Im Jahr 2017 waren mikrobiologische Kontaminationen in 40% der Fälle der Auslöser für Rückrufaktionen. Somit ist klar, dass der Fokus auf Hygiene entscheidend ist, um Ihr Produkt vor möglichen Kreuzkontaminationen zu schützen.

Lösung

Diversey SecureCheck ist ein einzigartiges Analysetool, das Sie dabei unterstützt, die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten und das Risiko eine Kontamination zu verringern.

Unsere SecureCheck-Spezialisten untersuchen Ihren Betrieb umfassend, identifizieren potenzielle Risiken und liefern Ihnen klare und praktische Lösungen.

Mehrwert

Mit Diversey SecureCheck können Sie:

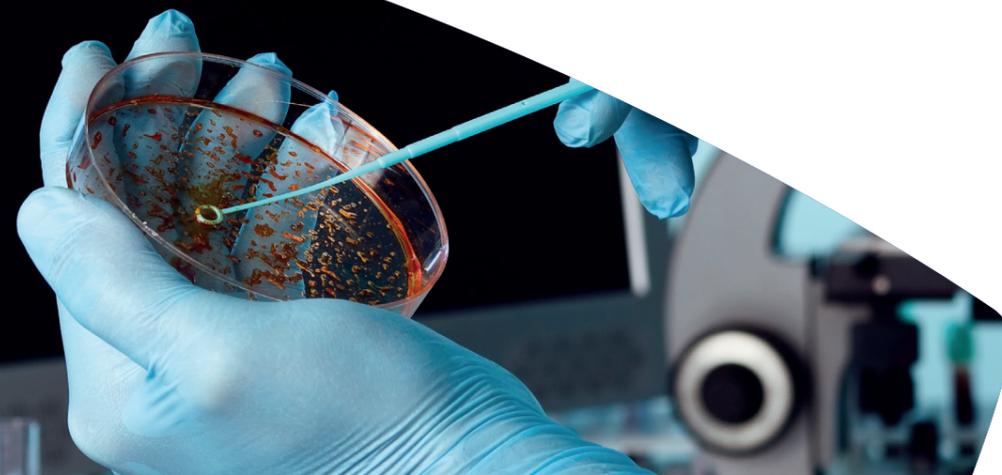


- Das Management der Lebensmittelsicherheit und Hygiene in Ihrem ganzen Betrieb vereinfachen, indem Sie die mit Hilfe von SecureCheck entwickelten Pläne befolgen
- Wasser, Strom und Chemie effizienter nutzen, wenn die Empfehlungen implementiert wurden
- Verbesserungsmöglichkeiten priorisieren und Maßnahmen einleiten
- Mit Hilfe der im SecureCheck ermittelten Daten ein Benchmarking durchführen



- Potenzielle Bereiche für die Ausbreitung von Mikroorganismen identifizieren und das Risiko einer Kontaminierung durch die Umsetzung der Empfehlungen gering halten

40%
der Rückrufaktionen
aufgrund
mikrobiologischer
Kontaminationen



Prozess

- Die Risiken für die Produktsicherheit werden in "normal" oder "kritisch" unterteilt, wodurch die Ergebnisse nach Priorität in einer bestimmten Reihenfolge bewertet werden können.
- Standards und Trends, die für Ihren Sektor relevant sind, werden im Auge behalten.
- Vergleich mit Industriestandards und Vorteile durch korrigierende Maßnahmen zur Erhöhung der Lebensmittelsicherheit sind möglich.
- Vereinfachung des Sicherheits- und Hygienemanagements, was Ihnen dabei hilft, hervorragende Lebensmittelsicherheitsstandards in Ihrem gesamten Betrieb zu erreichen und zu erhalten.

Maßgeschneiderte Lösungen

Mit SecureCheck erhalten Sie einen Einblick in Diverseys globale Expertise zu Hygienelösungen. Als eines der führenden Unternehmen in vielen verschiedenen Märkten weltweit haben wir ein breites Wissen zu den häufigsten Hygieneproblemen. SecureCheck ermöglicht Ihnen, Ihr Geschäft auf lokaler und globaler Ebene zu bewerten, zu überwachen und zu verwalten. Mit Hilfe unseres fachspezifischen Wissens, unserer Erfahrung und Expertise sowie unseres einzigartigen Analysetools, das Ihre Stärken hervorhebt und Ihre Schwächen minimiert, sind Sie in der Lage, erfolgreichere Hygienemaßnahmen zu implementieren.

Schritt 1 : Potenzielle Risiken erkennen

Die SecureCheck-Spezialisten sind dazu ausgebildet, risikobehaftete Bereiche in Ihrem Produktionsprozess zu erkennen. Betriebsrelevante Daten werden mit Hilfe einer urheberrechtlich geschützten Software gesammelt.

Schritt 2: Präsentation der Daten

Nach der Untersuchung werden die Daten in einem einfach zu verstehenden Format präsentiert. Potenzielle Risikobereiche und mögliche Optimierungen der Prozesse werden hervorgehoben.

SecureCheck ist anders aufgebaut als andere Audits: Wir bewerten Ihren Betrieb nicht nach einem bestimmten Regelwerk. Unser Ziel ist es, mit Hilfe der Ergebnisse einen auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittenen Optimierungsplan zu erstellen, um das mikrobiologische Risiko zu senken und Best in Class-Standards einzuhalten.

SecureCheck überwacht den Fortschritt über einen bestimmten Zeitraum und misst die Auswirkung und Effektivität der durchgeführten Maßnahmen.



Herausforderung

Hygiene spielt eine große Rolle in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Eine gut ausgebildete Belegschaft, die Hygienemängel sofort erkennt, ist wichtig, um Risiken in der Lebensmittelsicherheit zu vermeiden und das Markenimage zu schützen.

Doch laut einer aktuellen Studie der Zeitschrift Economist besteht hier Handlungsbedarf, da 50 % der Lebensmittelbetriebe über einen Mangel an ausreichend geschulten Fachkräften klagen.

Lösung

Vor diesem Hintergrund hat Diversey die Hygiene Academy und E-Learning-Kurse erstellt. Es handelt sich um eine Cloud-basierte Lösung, die Mitarbeiter nutzen können, um sich selbst im eigenen Tempo zu schulen sowie sich Fachwissen anzueignen, das sie in ihre tägliche Arbeit einfließen lassen können.

Studien haben gezeigt, dass mit Hilfe von E-Learning die Wissensaufnahme der Mitarbeiter um bis zu 60% gesteigert werden kann. Dies liegt an dem Aufbau der E-Learning-Kurse und der Möglichkeit, im eigenen Tempo lernen zu können.

Mehrwert

Mit der Diversey Hygiene Academy können Sie:



BETRIEBLICHE
EFFIZIENZ



LEBENSMITTEL-
SICHERHEIT

- auf die neueste Cloud-Technologie, die sich durch ihre Benutzerfreundlichkeit und kurze Installationszeit auszeichnet, zugreifen
- auf teure Hardware und Software verzichten
- digital Trainingszertifikate erstellen, drucken und signieren sowie Freigabe- und Ablaufrichtlinien entsprechend Ihren organisatorischen Anforderungen konfigurieren
- allen Mitarbeitern an allen Standorten und in mehreren Sprachen die gleichen Schulungen bereitstellen
- die Beteiligung der Arbeitnehmer nachverfolgen und Dokumentationen an Mitarbeiter und Vorgesetzte aushändigen
- die Mitarbeiterbeteiligung, Leistung und den Fortschritt überwachen
- Zeit und Kosten für Präsenzschulungen sparen

Diversey E-Learning-Plattform

Die Academy E-Learning-Kurse werden auf dem Diversey Online Learning Management System bereitgestellt.

Mit Hilfe dieser Plattform werden die Schulungen von Mitarbeitern vereinfacht, Kosten reduziert und einheitliche Schulungen innerhalb Ihres gesamten Unternehmens ermöglicht.

Diversey E-Learning-Module

Grundlagen

Die Grundlagen der Hygiene, damit Sie ein Verständnis für die Rolle und Bedeutung der betrieblichen Reinigung entwickeln können.

Anwendungsspezifische Kurse

Schulungen, die für spezifische Prozesse und Anwendungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie entwickelt wurden.

Prozessspezifische Kurse

Kurse auf fortgeschrittenem Niveau zum betrieblichen "Best Practice".

Spezifische Kurse zur mikrobiologischen Kontrolle

Die Kurse konzentrierten sich auf bestimmte Mikroorganismen, die in der Lebensmittel- und Getränkeproduktion große Auswirkungen haben können. Es werden einzigartige Ansätze zur Kontrolle und Reduzierung der Risiken für die Lebensmittelsicherheit vorgestellt.

Weitere Informationen über alle verfügbaren Kurse finden Sie in unserem Diversey Hygiene Academy Katalog.

GRUNDLAGEN

- Sicherer Umgang mit Chemikalien
- Grundlagen der Reinigung
- Mikrobiologie

PROZESSSPEZIFISCHE KURSE

- GMP für die Lebensmittelindustrie
- Hygienic Design
- Allergenmanagement

ANWENDUNGS-SPEZIFISCHE KURSE

- OPC
- CIP
- Flaschenreinigung
- Membranreinigung
- Bandschmierung
- Kistenwäsche

SPEZIFISCHE KURSE ZUR MIKROBIOLOGISCHEN KONTROLLE

- Listerien
- Campylobacter
- Biofilm
- Salmonellen

60%
höhere Wissensaufnahme
durch E-Learning



E-Learning-Kurse - Verzeichnis

| KATEGORIE | KURSNAME | KURSMODULE |
|-----------------------------|---------------------------------|--|
| GRUNDLAGEN | SICHERER UMGANG MIT CHEMIKALIEN | Momentan nur auf Englisch verfügbar |
| | GRUNDLAGEN DER REINIGUNG | <ol style="list-style-type: none"> 1. Basiskonzepte für Hygiene und Reinigung 2. Chemie 3. Mikrobiologie in Lebensmitteln 4. Desinfektion 5. Monitoring und Dokumentation |
| | MIKROBIOLOGIE | <ol style="list-style-type: none"> 1. Einführung und Wachstum von Mikroorganismen 2. Verderbniserreger 3. Pathogene Organismen |
| ANWENDUNGSSPEZIFISCHE KURSE | Oberflächenreinigung (OPC) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Grundlagen der OPC 2. OPC-Anwendungen |
| | CIP | <ol style="list-style-type: none"> 1. CIP-Konzepte 2. Konzepte für CIP-Anlagen: ungestapelt, gestapelt, Static Leg 3. Gestapelte CIP 4. Static Leg CIP |
| | FLASCHENREINIGUNG | <ol style="list-style-type: none"> 1. Konzepte und Equipment zur Flaschenreinigung 2. Durchführung der Flaschenreinigung 3. Kontrollparameter |
| | MEMBRANREINIGUNG | <ol style="list-style-type: none"> 1. Grundkonzepte 2. Materialien von Membranen: Anwendungen und Einschränkungen 3. Durchführung der Membranreinigung |
| | BANDSCHMIERUNG | <ol style="list-style-type: none"> 1. Verschiedene Konzepte zur Bandschmierung 2. Optimierung der Bandschmierung |

| KATEGORIE | KURSNAME | KURSMODULE |
|---------------------------------------|----------------------------------|--|
| PROZESSSPEZIFISCHE KURSE | GMP IN DER LEBENSMITTELINDUSTRIE | Personalhygiene und gute Herstellungspraktiken (GMP) in der Lebensmittelverarbeitung |
| | HYGIENIC DESIGN | Momentan nur auf Englisch verfügbar |
| | ALLERGENMANAGEMENT | Momentan nur auf Englisch verfügbar |
| KURSE ZUR MIKROBIOLOGISCHEN KONTROLLE | LISTERIEN | Listerien-Management in der Lebensmittelindustrie |
| | CAMPYLOBACTER | Campylobacter-Management in der Lebensmittelindustrie |
| | BIOFILM | Momentan nur auf Englisch verfügbar |
| | SALMONELLEN | Momentan nur auf Englisch verfügbar |