

KOMBINERET TEMADAG OG FØLGEGRUPPEMØDE:

# Optimeret hygiejne i produktionsudstyr

26. maj 2020

FORCE Technology, Navervej 1, 6600 Vejen

Kom med til en spændende dag, hvor vi kommer til at nørde i optimeret hygiejne i produktionsudstyr. Dagen er udformet som en ½ temadag og efterfølgende følgegruppemøde til projektet: "Monitering af hygiejne i lukket produktionsudstyr". Alle deltagere kan blive som de har lyst til - dvs. det kan enten være hele dagen eller dele af dagen.

**Tilmeldingsfrist: 18. maj 2020**

Pris: Gratis - pladser fordeles efter "først til mølle-princippet"

Læs mere og tilmelding:

[forcetechnology.com/temadag-foedevarerikkerhed](http://forcetechnology.com/temadag-foedevarerikkerhed)



## PROGRAM

09.00 - 09.30	<b>Registrering - kaffe og velkomst</b>
09.30 - 09.45	<b>Velkomst - dagens program v/ Annette Baltzer Larsen, specialist i hygiejnisk design</b>
09.45 - 10.15	<b>EHEDG - European Hygienic Engineering and Design Group v/ Alan Friis, specialist i hygiejnisk design</b> Introduktion til EHEDG <ul style="list-style-type: none"><li>• Hvad kan vi i forhold til EHEDG?</li><li>• Hvad kan vi med testriggeren?</li><li>• Hvad kan vi ellers?</li></ul>
10.15 - 10.50	<b>Nye muligheder for produktion og reparation af metalkomponenter med AM/3D teknologi v/ Steen Erik Nielsen, specialist i AM/3D teknologi</b> Med den nyeste AM/3D teknologi er det muligt at påsveje korrosionsbestandige eller slidstærke belægninger på metalliske komponenter som i drift udsættes for kemisk eller mekanisk belastning. Desuden kan teknologien anvendes til at reparere havarede dele af en komponent ved 3D genopbygning af den manglende struktur. Der gives eksempler på typiske anvendelser.
10.50 - 11.00	<b>Pause</b>
11.00 - 12.00	<b>Har du styr på dit kalibreringsinterval? v/ Kasper Brix Adersen, salgschef (metrologi)</b> Det optimale kalibreringsinterval er en vigtig kvalitets- og omkostningsfaktor i procesindustrien. RiskKAL-værktøjet kan hjælpe med at bestemme det rette interval. Ved at tilpasse kalibreringsintervaller til de reelle behov, fremfor faste intervaller, opnås en lang række fordele, der alle peger i retning af højere kvalitet og lavere omkostninger.
12.00 - 13.00	<b>Frokost</b>
13.00 - 13.10	<b>Kort om projektet: "Monitering af hygiejne i lukket produktionsudstyr" v/ Annette Baltzer Larsen, specialist i hygiejnisk design</b> Kort opfriskning af det overordnede i projektet - hvad er formålet i projektets enkelte dele?
13.10 - 13.40	<b>Sensorer - resultater case 1 og kort om case 2 v/ Annette Baltzer Larsen, specialist i hygiejnisk design</b>
13.40 - 14.10	<b>"Score-atlas" - så langt er vi kommet v/ Ronni Bing Simonsen, NDT-specialist</b> Formålet er at udvikle en metode til reproducerbar tilstandsvurdering af overflader i / på produktionsudstyr som er i drift, med henblik på optimering af rengøring men skal også fungere som en hjælp til vurdering af løbende vedligehold. Metoden baserer sig på en traditionel kvantitativ inspektionsmetode, penetranttest. Hypotesen er, at der er en lineær sammenhæng mellem hulrummets volumen under overfladen og udblødningens størrelse - jo større skade og volumen under overfladen, jo større udblødning.
14.10 - 14.50	<b>Netværk og kaffe</b>
14.50 - 15.20	<b>Overfladens åbenhed - så langt er vi kommet v/ Annette Baltzer Larsen, specialist i hygiejnisk design</b> Den almindelig anvendte ruhedsparameter, Ra-værdi fortæller intet om, hvor smalle fordybningerne er, men udelukkende hvor dybe de er. Smalle fordybninger er sværest at rengøre i dybden. For at kunne beskrive dette, er det nødvendigt at der indgår et mål for antal toppe pr. længde eller endnu bedre pr. areal. Vi har udtænkt en formel, der vil kunne udtrykke rengøreligheden.
15.20 - 15.45	<b>Nye tiltag og projektforslag v/ Annette Baltzer Larsen, specialist i hygiejnisk design</b> Hvilke nye projekter har vi i støbeskeen? Hvilke tanker og ønsker har I til projekter?
15.45 - 16.00	<b>Afrunding og afslutning - tak for i dag</b>