

# Wasserbehandlung und Desinfektion ohne Gefahrstoffe



## Kontakt:

INNOWATECH GmbH  
Personalabteilung  
Alte Kaserne 28 • 72186 Empfingen  
E-Mail: [personal@innowatech.de](mailto:personal@innowatech.de)

Weitere Informationen unter  
<https://www.innowatech.de/karriere/>

Die INNOWATECH GmbH mit Sitz in Empfingen (Baden-Württemberg) ist seit mehr als 20 Jahren mit innovativen Hygienekonzepten zur Desinfektion und Wasseraufbereitung erfolgreich. Zu den Kunden gehören viele Molkereien, die Getränke- und Lebensmittelindustrie und auch die kommunale Wasserversorgung.

Beim Einsatz der INNOWATECH ECA-Technologie und unserer Anwendungskonzepte sind bei der Trink- und Prozesswasser-Behandlung und auch der Desinfektion keine Gefahrstoffe im Einsatz. Unsere Kunden freuen sich über hohe Arbeitssicherheit und zusätzlichen Mitarbeiterschutz.

Das Desinfektionsmittel INNOWATECH Anolyte® wird just-in-time und gering konzentriert direkt in der Molkerei hergestellt. Die eigen-entwickelten Membrangeteilten Elektrolysezellen stellen aus Wasser, Kochsalztabletten und Strom eine pH-neutrale Natriumhypochlorit-Lösung her. Wichtig ist, dass dabei kein Chlor und kein Chlorgas entstehen. Die Betriebskosten der Anolyte-Produktion belaufen sich für eine große Molkerei mit einem Wirkstoffbedarf von ca. 1.000 l Anolyte-Konzentrat auf weniger als 10 Euro pro Tag. Die Salztabletten können auf Vorrat eingekauft und gelagert werden. Lieferkettenprobleme gab und gibt es bei Salz nicht.

In der Molkerei eignet sich INNOWATECH Anolyte® für eine Vielzahl von Anwendungen zur Desinfektion und Keimreduktion und der Behandlung von Trink-, Eis- und Kühlwasser. Anolyte erhöht die Produktsicherheit und ermöglicht die Desinfektion von Trink- und Prozesswasser, wobei die Desinfektionsnebenprodukte (Chlorit, Chlorat, THM) in der Regel unterhalb der Grenzwerte bzw. sogar unter der Nachweisgrenze liegen. Dadurch ist der Einsatz auch bei sehr sensiblen Produkten, wie z.B. bei der Herstellung von Babynahrung, möglich. Durch die Behandlung von Brüdenwasser wird dieses mikrobiologisch auf Trinkwasserqualität getrimmt und kann als Kühl- oder Kesselspeisewasser und für die Reinigung verwendet werden.

Weitere Einsatzmöglichkeiten von INNOWATECH Anolyte® sind etwa die mikrobiologische Absicherung von Kühlwasser in Verdunstungskühlanlagen

(42. BImSchV), im Tunnelpasteur, von Eiswasserkreisläufen, bei der Desinfektion über CIP, von Transportbehältern und gereinigten Käseformen.

Zur Überwachung und Dokumentation der Wirkstoffkonzentration, sowie auch für verschiedene Steuerungsprozesse (Nachschärfung Desinfektion, Absalzung von Kühlwasser usw.) wird das INNOWATECH Multi-Mess-Center verwendet. Neben freiem Chlor werden je nach Anforderung der Desinfektionsanwendung auch Temperatur, pH-Wert, Leitfähigkeit und Redox gemessen.

Die Betreuung unserer Kunden enthält neben der regelmäßigen Wartung der Anlagentechnik auch die Beratung bei allen Hygiene-relevanten Themen. Schnelle Reaktion im Notfall und ein breites Ersatz- und Serviceteile Lager gehören zu unseren Serviceleistungen.



INNOWATECH Aquadron SG2 zur Herstellung von INNOWATECH Anolyte® in der Molkerei



Multi-Mess-Center für die permanente Messung, Auswertung und Verarbeitung sowie Dokumentation der gemessenen Daten