

Reinheitstechnik-Preis verliehen

12.06.2015 |

Um herausragende Entwicklungen der Branche zu ehren, vergab das Fraunhofer IPA am 10. Juni 2015 auf der Fachmesse parts2clean in Stuttgart zum dritten Mal den Reinheitstechnik-Preis CLEAN! Die Jury überzeugten in diesem Jahr zwei Beiträge: ein innovatives System für die Partikelabreinigung und integrierte photodynamische Desinfektion von Reinraumkleidung sowie ein Sauberkeitsmessgerät, das durch vakuuminduzierte Desorption filmische Verunreinigungen auf Bauteiloberflächen nachweist. Die Preisträger stellten ihre Beiträge im Fachforum vor und erhielten ihre Auszeichnung von den Experten und Juroren Dr. Lothar Gail und Prof. Arnold Brunner.

1. Preis: Desinfektion von Reinraumbekleidung mittels Licht – dastex Reinraumzubehör GmbH & Co. KG

Die Forschungs- und Entwicklungsgemeinschaft hat mit dem System »Desinfektion von Reinraumbekleidung mittels Licht« für Produktions- und Forschungsbereiche, in denen biologische Kontamination eine wesentliche Rolle spielt, einen innovativen Schritt in die Reinraumzukunft gemacht. Die Idee, mithilfe eines spezifischen Textilfarbstoffes eine lichtinduzierte Sauerstoffproduktion als Desinfektionsmittel am »point of use«, also in unmittelbarer Nähe der Mikroorganismen zu nutzen, ist vielversprechend. Um daraus ein »Prêt-à-porter«-Produkt zu machen, das dem rauen Industriealltag standhält, war die Zusammenarbeit des Reinraumtextilspezialisten dastex, des Farbstoffherstellers M. Dohmen, des Gerätebauers Ortner Reinraumtechnik sowie der Forschung der TU Graz und dem RCPE Graz unabdingbar.

Prof. Arnold Brunner von der Hochschule Luzern beurteilt in seiner Laudatio das Resultat als vorbildlich. »Die Zusammenarbeit hat ein innovatives und industrietaugliches Bekleidungssystem hervorgebracht, das basierend auf einer nachhaltigen Technik eine allfällige Keimbelastung der Textiloberfläche beherrschen, d.h. abtöten kann. Die Jury erachtet dieses Schleusen- und Bekleidungssystem als geeignet für den Einsatz in biologischen Laboratorien, C- und D-klassierten Pharmareinräumen, aber auch im Verpackungsbereich der Convenience Food Industrie. Die Merkmale des neuen Systems – industrietauglich, nachhaltig und interdisziplinär entwickelt – machen es zu einer vorbildlichen CleanTec-Innovation.«