

# IDUNA A/S – Vandvitalisering



*Fordelene ved at revitalisere vandet blev med det samme synlige og målbare. Kortere produktionstid, forbedret stabilitet, eliminering af kalkproblemer i buffertank og rørsystem og ikke mindst markant reduktion af CO2 er nogle af de fordele der kunne konstateres efter at vandet blev vitaliseret.*

Det startede hos IDUNA A/S, med en samtale mellem adm. dir. Dich S. Jensen og Grander rådgiver Søren Ørnskov, sommeren 2008 omkring stigende råvarepriser og udfordringerne med at erstatte aktive ingredienser i produkterne med endnu mere miljøvenlige og omkostningseffektive råvarer uden at gå på kompromis med den velkendte IDUNA A/S kvalitet.

Det blev foreslået, at evaluere hvorvidt; vitaliseret vand kunne give reducere af råvarer i recepterne, bedre stabilitet i produkterne samt hvilke øvrige effekter og eventuelle fordele der kunne opnås. Der var en vis forundring i starten ”vitaliseret vand, hvad er nu det for noget!, men lad os dog prøve og se hvad sker” og der skete hurtigt noget i laboratoriet, hvor forsøg gennem 2 mdr. blev gennemført.

Forundringen ændrede sig til overraskelse, først over hvilken effekt vitaliseret vand havde på omgivelserne i laboratoriet. En standflaske med meget gult demineraliseret vand klarede op i løbet af kort tid, en prøve med stor udfældning ændrede type fra grove korn til fint pulver, ikke homogene prøver ændrede karakter til homogene og ikke mindst blev det iagttaget ved produktion af prøver, at vandet blev meget klart, det var ikke nødvendigt at opvarme vandet for at fuldende processen og produkter i nyformuleringer var meget stabile. Spændingen var derfor stor da forsøgene blev flyttet til den rigtige produktion.

Resultaterne i produktionen er blevet endnu mere succesfulde og er i dag bl.a. ensbetydende med, at IDUNA A/S: ikke behøver at benytte sig af opvarmet vand i produktionen, hvilket giver en meget stor besparelse på bundlinien, reduceret CO2 udslip, markant besparelse af affaldsvand fra Ionbytteren til Kommunekemi, markant hurtigere produktionstid og at justeringer i produktrecepter har enestående stabilitet, effekt og kvalitet og at kalkproblemer i buffertanken - på 6 ton vand - og i rørsystemer er elimineret.

Det store varmeanlæg stod for udskiftning, men da det kunne konstateres hvilken positiv effekt Grander vitaliseringen havde på kalkproblemerne i buffertank og rørsystem, blev det besluttet at udskyde investeringen i et nyt varmeanlæg og i stedet montere en Grander enhed på varmesystemet.

Og det er kun starten, nu begynder en større projektrække, der skal sikre at værdien af vitaliseret vand bliver undersøgt og evalueret i alle faser af produktionen, lige fra udvikling, produktion til de færdige produkter.

## **Grander erhvervsrådgivning kontakt:**

**Søren Ørnskov**  
**T.: 2227 1101**  
**E.: [soe@vandvital.dk](mailto:soe@vandvital.dk)**

