

Hygienische Transportbänder

Artikel vom **23. Februar 2026**

Lagertechnik und Fördereinrichtungen

Hygiene hat in der Lebensmittelverarbeitung oberste Priorität. Jeder Prozessschritt, von der Rohstoffverarbeitung bis zur Verpackung, muss strenge gesetzliche Vorgaben erfüllen. Dabei spielt saubere, leicht zu reinigende Fördertechnik eine entscheidende Rolle. Forbo Movement Systems bietet ein umfassendes Portfolio an Transportbändern an, das speziell für diese Anforderungen ausgelegt ist.



TPU-Band mit formschlüssigem Antrieb »Positive Drive« an einer Anlage zur Kohlstrunkentkernung (Bild: Forbo Siegling).

Ein zentrales Element im Portfolio der hygienischen Transportbänder ist die Produktlinie »Siegling Fullsan«: Homogene Bänder aus lebensmittelechtem thermoplastischem Polyurethan (TPU), die gewebefrei, hydrolysebeständig und besonders reinigungsfreundlich sind. Durch verschiedene Oberflächen, den formschlüssigen Antrieben »Center Drive« und »Positive Drive« sowie durch individuelle Breiten ist eine einfache Integration in bestehende Anlagen möglich. Der Zahnradantrieb ermöglicht

einen schlupffreien Betrieb und eignet sich somit besonders für präzise Prozesse.

Produktinnovationen für einen hygienischen Transport

Allein in der ersten Jahreshälfte 2025 wurden bereits neun neue Förderlösungen für die Lebensmittelbranche eingeführt – vom homogenen Polyurethanband mit optimierter Planlage über neue Seitenplatten als Spurteiler für modulare Systeme bis zu selbstsichernden Pins und Komponenten für spiralförmige Förderanlagen.



Auch Filetstücke werden mit den TPU-Bändern hygienisch und sicher transportiert (Bild: Forbo Siegling).

Eine Besonderheit im Sortiment ist das Kunststoffmodulband »Prolink Serie 9.1«, ein individuell konfigurierbares Spiralband, das speziell für das vertikale Produkthandling entwickelt wurde, etwa zum Kühlen, Gären oder Frosten von Lebensmitteln. Dank des offenen Banddesigns kann die Luft besser zirkulieren. Die Modulbandserie ist robust, temperaturbeständig, leicht zu reinigen und erfüllt alle hygienischen Anforderungen. Sie wird maßgeschneidert gefertigt, also passend zur Anwendung, zum Prozess und zur vorhandenen Anlagentechnik. Mit seinem umfassenden Produktkonzept unterstützt Forbo Lebensmittelhersteller weltweit dabei, Lebensmittelsicherheit, Hygiene und Effizienz in Einklang zu bringen – vom Standardband bis zur individuell angepassten Lösung.

Hersteller aus dieser Kategorie

Linde Material Handling GmbH

Carl-von-Linde-Platz

D-63743 Aschaffenburg

06021 99-0

info@linde-mh.de

www.linde-mh.de/Getraenkeindustrie/

[Firmenprofil ansehen](#)
