

Reinraumtechnik

Artikel vom 21. September 2018

Anlagen für die Herstellung von Getränken und Lebensmitteln



Bei der Produktion und Verpackung von Lebensmitteln innerhalb eines Reinraums werden mikrobiologische Gefahren von den Produkten ferngehalten. Hochleistungsfilter, die selbst sehr kleine Partikel in der Größe von Bakterien oder Schimmelsporen filtern, schaffen eine nahezu keimfreie Umgebung und ermöglichen damit eine sehr hohe Haltbarkeit der Produkte. Das neue Reinraumsystem »CleanCell4.0« von Schilling Engineering verbindet eine partikelarme Produktion mit moderner Informationstechnik und weist einen sehr geringen Energieverbrauch auf. Das intelligente System vernetzt Klimatechnik, Monitoring und bauseitige Prozessanlagen. Über Smart Devices ist es möglich, die Einstellungen ortsunabhängig oder per Fernwartung durchzuführen. Eine nutzungsgeführte Regelung des gesamtem Reinraumsystems, welche die erforderliche Reinluftzufuhr je nach Auslastung und gemessenem Kontaminationsgrad steuert, führt zu Einsparungen. Das Reinraumsystem ist mit der Möglichkeit einer integrierten Wärmerückgewinnung und einer dimmbaren GMP-gerechten LED-Beleuchtung ausgestattet. Durch das Zusammenspiel von neuer Umlufttechnik, hoher Dichtheit und wartungsarmer Komponenten sind die Reinräume sehr sicher und effizient. Wand- und

Deckenelemente des Reinraums sind mit einem silikonfreien GMP-Dicht-Clip-System verbunden, was den Vorteil von flexiblen Erweiterungs- oder Rückbaumöglichkeiten bietet.

Hersteller aus dieser Kategorie

Lanxess Deutschland GmbH

Kennedyplatz 1
D-50569 Köln
0221 8885-0
velcorin@lanxess.com
www.velcorin.de
[Firmenprofil ansehen](#)

Anton Paar Germany GmbH

Hellmuth-Hirth-Str. 6
D-73760 Ostfildern
0711 72091-0
info.de@anton-paar.com
www.anton-paar.com
[Firmenprofil ansehen](#)

Polytec GmbH

Polytec-Platz 1-7
D-76337 Waldbronn
07243 604-0
info@polytec.de
www.polytec.de
[Firmenprofil ansehen](#)
