

Hygienetechnologien

Artikel vom 27. September 2018

Reinigung und Arbeitssicherheit



Für die Getränke- und Lebensmittelindustrie präsentiert Loehrke Hygienetechnologien. Wo klassische CIP-Anlagen an die Grenzen ihrer Wirtschaftlichkeit stoßen, bietet das Unternehmen mit einer Mini-CIP die Lösung. Mögliche Anwendungsbereiche für diese handliche CIP sind beispielsweise kleine Anlagen, Leitungen, Behälter, Spezialtanks oder auch Schläuche, die zum Be- und Entladen von Transportbehältern eingesetzt werden. Seine langjährige Erfahrung im Bereich der Prozesshygiene überträgt das Unternehmen auf den Bereich der Transport- und Behälterreinigung. So stehen die CIP-Systeme auch hier stets für vollautomatisch reproduzierbare und damit sichere Reinigungsergebnisse. Diese sind mit Dokumentationssystemen wie dem »Food-Controller« nachweisbar. So wird belegt, dass die gültigen Vorschriften und die strengen EU-Verordnungen eingehalten werden. Automatisierte Hygienekonzepte rund um die Abfüllung zählen zudem zum Leistungsspektrum des Unternehmens. Die Sterilisation von Verpackungsmaterialien mittels »Pulsed Light« ermöglicht es beispielsweise, auch mikrobiologisch anspruchsvolle Getränke und Lebensmittel abzufüllen. Alles in allem gilt: Ob Neuanlage oder Retrofit, es geht immer um die Entwicklung individueller und ressourceneffizienter Lösungen.

Hersteller aus dieser Kategorie

SETON - Brady GmbH

Brady-Str. 1
D-63329 Egelsbach
06103 7598-0
info@seton.de
www.seton.de
[Firmenprofil ansehen](#)

Pilz GmbH & Co. KG

Felix-Wankel-Str. 2
D-73760 Ostfildern
0711 3409-0
info@pilz.de
www.pilz.com
[Firmenprofil ansehen](#)
