

### LEBENSMITTELFÖRDERTECHNIK VON SCHRAGE: EINE SAUBERE SACHE

Hohe Reinheitsanforderungen und der Umgang mit sensiblen Schüttgütern setzen viel Erfahrung in der Nahrungsmittelindustrie voraus. Denn alle Produkte haben unterschiedliche Charaktereigenschaften und stellen somit sehr unterschiedliche Ansprüche an die Lebensmittelfördertechnik.

### INDIVIDUELL AN JEDES SCHÜTTGUT ANGEPAST

Unser Vorteil das langjährige Know-How in der Lebensmittelfördertechnik und das individuelle Design unserer Rohrkettenförderer. Nüsse und Mandeln erfordern andere Werkstoffe als Mehl und Milchzucker oder auch Rosinen und Cornflakes. Grundsätzlich sind aber von feinem Staub, über Granulat und grob körnigen Schüttgütern bis hin zu klebrigen Produkten den Möglichkeiten keine Grenzen gesetzt. Jeder Rohrkettenförderer wird genau an das jeweilige Schüttgut und die hygienischen Anforderungen vor Ort angepasst. Besonders glatte und leicht zu reinigende Oberflächen aus korrosionsbeständigem Edelstahl, speziell gefertigte Förderketten sowie die Verwendung lebensmittelechter Fette und Öle sind hierbei selbstverständlich. Eigens für die Nahrungsmittelindustrie entwickelte Transportscheiben vermeiden Verunreinigungen der Lebensmittel durch Materialabrieb. Durch ihre Zusammensetzung sind sie für optische Fremdkörperdetektoren oder auch für Metalldetektoren erkennbar und sorgen, inklusive FDA-Zulassung, für noch mehr Sicherheit in der Lebensmittelproduktion.

### WAS DARF ES DENN FÜR SIE SEIN? KAFFEE, TEE ODER KAKAO?

Ganz egal. Und auch wenn's klebriger wird. Der Rohrkettenförderer lässt sich für die verschiedensten Schüttgüter "maßanfertigen".



Lebensmittelfördertechnik für den Transport unterschiedlichster Schüttgüter

### SCHNELLE UND SAUBERE PRODUKTWECHSEL

Bereits bei der Konstruktion der Förderanlagen werden mögliche Produktstauräume vermieden. Und Bereiche im Rohrkettenförderer, die nicht tottraumfrei gestaltet werden können, besitzen großzügige Reinigungsöffnungen. Dieses nahezu tottraumfreie Design erlaubt schnelle Produktwechsel ohne aufwändige Zwischenreinigungen. Aber auch „Cleaning in Place“ (CIP) lässt sich, falls gewünscht, auf Grund des geschlossenen Systems problemlos durchführen und automatisieren. Stark klebrige oder anhaftende Produkte, die sich nicht durch eigene Schwerkraft von der Förderkette trennen, können zusätzlich mittels diverser Zwangsaustragungen, wie rotierender Bürsten, gezielter Vibrationen der Förderkette oder eines ausgerichteten Luftstrahls oder Luftschusses, zur Trennung bewegt werden.

## FÜNF BAUGRÖSSEN MIT ALLEN SCHRAGE-VORTEILEN

Geplant werden alle Rohrkettenförderer nach dem Baukastenprinzip und mit allen Vorteilen, die eine Schrage-Förderanlage zu bieten hat:

- Förderstrecken von bis zu 60 m horizontal oder 40 m vertikal
- Flexible Streckenführung
- Geringer Platzbedarf
- Niedriger Energiebedarf
- Staub-, gas- und druckdichte Schüttgut-Förderung
- Problemlose Senkrechtförderung
- Fünf verschiedene Baugrößen
- Mehrere Ein- und Ausläufe in die Förderstrecke integrierbar
- Geringer Wartungsaufwand
- Explosionsdruckstoßfest und zünddurchschlagsicher (zertifiziert)
- Alle Ausführungen gemäß ATEX möglich

In enger Zusammenarbeit mit dem Deutschen Institut für Lebensmitteltechnologie (DIL) wurden verschiedene Linientypen und Bauformen unserer Rohrkettenförderer getestet und für die Lebensmittelindustrie optimiert. Eine niedrige Kettengeschwindigkeit und eine ideale Werkstoffpaarung garantieren einen geringen Verschleiß der Anlagenteile und einen produktschonenden Transport der Schüttgüter - nahezu ohne Kornzerstörung. So wird eine stets gleichbleibende Qualität der Lebensmittel gewährleistet.

Und weil wir ungern etwas dem Zufall überlassen, ermöglichen Tests in unserem hauseigenen Technikum bereits im Vorfeld eine optimale Auswahl der Materialien.

Hierzu laden wir Sie gerne ein! Kommen Sie mit Ihrem Schüttgut bei uns vorbei und wir finden für die Entwicklung Ihrer Förderanlage gemeinsam eine Lösung.