Veröffentlicht auf Presseportal Schweiz - Presse und Medienmitteilungen (https://www.presseportal-schweiz.ch)

09.03. 2015

ProMinent auf der Anuga FoodTec: Hygienisches und genaues Dosieren

Von ProMinent_Schweiz



Bild Rechte
ProMinent Dosiertechnik AG

(Regensdorf) *ProMinent präsentiert vom 24. bis 27. März 2015 in Köln auf der Anuga FoodTec in Halle 9.1 Stand E 041 ihre Motor-Membrandosierpumpen der Baureihe Sigma, die in der Getränke- und Lebensmittelindustrie eingesetzt werden kann. Die hierfür geeigneten Pumpen stehen als Ausführung „F“ oder als Variante mit EHEDG-zugelassenen Pumpenköpfen zur Verfügung. Je nach geforderter Leistung kommen die Motorantriebe der Baureihen Sigma /1, Sigma /2 oder Sigma /3 zum Einsatz.*

Für alle medienberührenden Materialien der „F“-Ausführung liegt eine physiologische Unbedenklichkeit vor. Alle Materialien des Pumpenkopfes, die im Produktionsprozess mit dem zu produzierenden Produkt/Lebensmittel in Kontakt kommen, entsprechen den amerikanischen FDA-Richtlinien (PTFE: 21 CFR §177.1550 und PVDF: 21 CFR §177.2510).

Eine weitere Möglichkeit, die bewährten Baureihen der Motor-Membrandosierpumpen Sigma in hygienisch sensiblen Bereichen der Getränke- und Lebensmittelindustrie einzusetzen, ist die Ausführung als Hygienepumpen mit Edelstahlpumpenköpfen. Sie entsprechen den EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) Anforderungen für eine Reinigung im eingebauten Zustand (CIP bzw. Cleaning in Place).

Mit den EHEDG - Class 1 zertifizierten Motor-Membrandosierpumpen Sigma oder der Sigma in der Ausführung „F“ lassen sich Aromen, Farbstoffe, Zusatzstoffe und Enzymlösungen exakt in der Menge dosieren, in der sie benötigt werden.

Auf der Anuga FoodTec stellt das Unternehmen auch maßgeschneiderte Lösungen zur wirksamen Desinfektion und für den Einsatz bei CIP-Aufgaben vor: Einerseits die neue Elektrolyseanlage Dulco®Lyse zur effizienten chloridarmen Entkeimung und andererseits ihre neue Chlordioxidanlage Bello Zon® CDLb zur Erzeugung einer langzeitstabilen Chlordioxidlösung.

Über die Organisation:

Die ProMinent Unternehmensgruppe ist seit mehr als 50 Jahren Hersteller von Komponenten und Systemen auf dem Gebiet des Dosierens von Flüssigkeiten sowie zuverlässiger Lösungspartner für die Wasseraufbereitung. Mit innovativen Produkten, Service-Leistungen und branchenspezifischen Lösungen arbeitet ProMinent für mehr Effizienz und Sicherheit bei ihren Kunden – weltweit. Mit Focus on Solutions verdeutlicht das Unternehmen, wie Prozessanforderungen praxisgerecht umgesetzt werden. Dabei bietet es nicht nur herausragende innovative Produkte, sondern unterstützt seine Kunden weltweit mit dem Know-how seiner Experten. Das Resultat: Komponenten, Systeme und Technologien zur umweltschonenden und nachhaltigen Dosierung und Wasseraufbereitung mit höchster Effizienz und Anwendungsorientierung.

Hauptsitz der Unternehmensgruppe ist Heidelberg. Rund 2.300 Mitarbeiter in 55 eigenen Vertriebs-, Produktions- und Servicegesellschaften sowie Vertretungen in mehr als 100 Ländern garantieren weltweiten Service und Verfügbarkeit. Relevante Wachstumsbranchen sind neben der Öl- und Gasindustrie vor allem die Chemische Industrie, die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, die öffentliche Trink- und Abwasseraufbereitung sowie die Schwimmbadwasseraufbereitung.

Die ProMinent Unternehmensgruppe konzentriert sich zum einen auf die Entwicklung, Fertigung und den Vertrieb von Komponenten und Komplettlösungen für Lagerung, Transfer, Dosierung und Neutralisation flüssiger Chemikalien. Zum Einsatz kommen dabei Chemikalienvorratsbehälter, Transferpumpen, Dosierpumpen, Mess-, Regel und Sensor-Technologie, komplette Dosiersysteme sowie Polymeransetzstationen.

Unter der Marke ProMaqua – a ProMinent Brand – liefert die Unternehmensgruppe auf der anderen Seite als unabhängiger Technologieanbieter für Wasseraufbereitungs- und Desinfektions-Verfahren
ein umfassendes Portfolio.

Mit Smart Disinfection (low impact – less cost – high efficiency) bietet ProMaqua je nach Anwendungsfall umweltschonende, wirtschaftliche Wasseraufbereitung und -desinfektion mit höchstem Wirkungsgrad – aus einer Hand, von der Beratung bis zum Betrieb.

Das Produktspektrum umfasst Chlordioxidanlagen, Elektrolyseanlagen, UV-Anlagen, Ozonanlagen und Membran-Filtrationsanlagen.

Zuverlässigkeit ist eine Hauptmaxime. Aus diesem Grund investiert das Unternehmen stark in Forschung und Entwicklung und hat eine hohe Fertigungstiefe. Dies garantiert ein Optimum an Qualität in 12 Produktionsstätten (inkl. Heidelberg) und macht unabhängig von Schwankungen im Zuliefermarkt.

Pressekontakt:

ProMinent Dosiertechnik AG
Ingrid Heyer
Trockenloostrasse 85
8105 Regensdorf
Schweiz

Tel: +41 44 870 61 16
E-Mail: ingrid.heyer@prominent.ch

Kategorie
Industrie & Bau & Immobilien

Source URL: *https://www.presseportal-schweiz.ch/pressemeldungen/prominent-der-anuga-foodtec-hygienisches-und-genaues-dosieren*