

Pharma-/Lebensmittelbranche

Industriesauger in der Pharma- und Lebensmittelbranche





Industriesauger in der Pharmaproduktion

Alle für die Pharmabranche entwickelten Nilfisk Maschinen sind aufgrund ihrer hohen Spezialisierung in der Lage, selbst anspruchsvollste Anforderungen zu erfüllen – von Geräten in Volledelstahlausführung mit Zulassung für den Betrieb in explosionsgefährdeten Umgebungen über Maschinen, die sich für den Betrieb in Reinräumen eignen, bis hin zu völlig gefahrlos bedienbaren Filter- und Containment Systemen für gefährliche Stäube. Da Nilfisk weltweit vertreten ist, bieten wir nicht nur ein breitgefächertes Produktspektrum an, sondern auch weitreichende, kundenorientierte Dienstleistungen, sowohl vor als auch nach dem Verkauf.

Fördern von Pulver, Granulat und leeren Kapseln



Pneumatische Förderanlagen transportieren trockene Rohstoffe wie Pulver oder Granulat zu Verarbeitungsmaschinen und -anlagen wie Reaktoren, Mischern, Dosiermaschinen, Vorratsbehältern, Blisterverpackungsmaschinen usw. Sie transportieren die pharmazeutischen Gemische von einer Stelle an mehrere andere Stellen, oder umgekehrt, ohne dass eine Entmischung stattfindet. Häufig wird ein Schiebesystem verwendet, um leere Kapseln verschiedener Größen zur Kapselfüllmaschine zu transportieren, ohne sie zu beschädigen.

Säubern von Reinräumen und zugehöriger Ausrüstung



Der entscheidende Faktor für Reinräume ist absolute Sauberkeit. Um Reinraumstandards aufrechtzuerhalten, müssen alle Böden und Oberflächen sachgerecht mit einem Sauger mit HEPA-Filter gereinigt werden. Das wichtigste Element und entscheidende Merkmal ist die Schwebstofffiltration (HEPA) oder Hochleistungs-Schwebstofffiltration (ULPA) – je nachdem, welche Art von Verunreinigungen beseitigt werden müssen. Außerdem sind Sauger der Produktlinie White Line speziell darauf ausgelegt, das Innere und Äußere von Verarbeitungsmaschinen zu reinigen.

Rückgewinnen von Pulver aus Verarbeitungsmaschinen



Saugen ist ein wesentlicher Bestandteil von Produktionsverfahren in der Pharmabranche. Die Automaten benötigen einen konstanten Unterdruck, damit Staubrückstände nicht die Medikamente verunreinigen oder in die Umgebung gelangen.

Dust Containment



Die Rückgewinnung von Arzneistoffen und hochwirksamen Arzneistoffen erfordert besondere Vorrichtungen und Merkmale, die den Bediener vor jeglichem Kontakt mit den aufgenommenen Saugmedien schützen. Nilfisk verfügt über ein Containment System mit hochwirksamen, mehrstufigen Filtrationen (bis OEB 5) und sicheren Entsorgungsmöglichkeiten für die Aufnahme von toxischen Substanzen. Es ist in verschiedenen Ausführungen lieferbar, von der Standardversion bis hin zu kundenspezifisch angepassten Varianten.

Industriesauger in der Lebensmittelproduktion



Absauglösungen von Nilfisk werden bei Lebensmittelherstellern eingesetzt, um die Wirtschaftlichkeit der Produktion zu verbessern, die Sicherheit zu erhöhen und ein hohes Hygieneniveau aufrechtzuerhalten. Alle unsere Lösungskonzepte sind ATEX-zertifiziert und entsprechen den GMP-Standards.

Reinigen von Produktionslinien



Das planmäßige Reinigen von Produktionslinien verhindert, dass das Produkt durch Produktionsabfälle verunreinigt wird. Zu diesem Zweck eignet sich die Modellreihe T^{PLUS} hervorragend zur manuellen Säuberung. Der Reinigungsvorgang kann auch im kontinuierlichen Betrieb erfolgen, indem entlang der Produktionslinie Saugstellen eingerichtet werden, die mit einem Drehstrom-Industriesauger oder einer zentralen Absauganlage verbunden sind.

Reinigen der Produktionsumgebung



Bei der Produktion von Lebensmitteln bildet die Qualität der Produktionsumgebung die Grundlage dafür, dass Hygiene und Sicherheit dauerhaft gewährleistet werden. Mobile Industriesauger von Nilfisk erleichtern das Reinigen von Böden und Produktionslinien sowie aller Systeme und Anlagen, selbst an der Decke. Mit Zubehörteilen, die die Arbeit beschleunigen, erzielen Sie hervorragende Ergebnisse. Dazu werden nur wenige Minuten benötigt und die Resultate sind sofort zu sehen.

Transport von Kaffeebohnen oder Körnern



Pneumatische Förderanlagen von Nilfisk sind für den Transport von Pulvern und Körnern bestimmt, die direkt aus Behältern entnommen und in einer bestimmten Entfernung wieder freigesetzt werden – zum gewünschten Zeitpunkt und in der gewünschten Menge. Der Einsatz pneumatischer Förderanlagen ermöglicht den gleichzeitigen Transport des Produkts von einem einzigen Ort zu mehreren Zielen (und umgekehrt).

Aufnahme von Flüssigkeiten und Abfällen in Lebensmittellagern und Reifungsanlagen



Nilfisk fertigt Industriesauger zum Reinigen von Bereichen, in denen Nahrungsmittel lagern oder reifen und flüssige und feste organische Stoffe aufgenommen werden müssen. Sie bieten im Wesentlichen drei unmittelbare Vorteile: weniger Zeitaufwand für das Reinigen, eine hygienische Produktions- und Verpackungsumgebung und ein geringerer Ressourcenaufwand für die Wartung.

Zubehör für Industriesauger in der Pharma- und Lebensmittelbranche

Mit dem richtigen Zubehör erzielen Sie bei jeder Tätigkeit das bestmögliche Ergebnis. Spezielles Zubehör macht Ihre tägliche Arbeit einfacher und effizienter und steigert die Leistungsfähigkeit Ihres Nilfisk Industriesaugers.

Zubehör für die Pharmabranche



In Anlehnung an Ihren Bedarf nach zertifizierter Hygiene

Nilfisk Zubehör für die Pharmabranche ist darauf ausgelegt, alle denkbaren Anforderungen an Sicherheit, Hygiene und Leistungsfähigkeit zu erfüllen. Die Qualität des Zubehörs ist erstklassig: Es ist FDA-zertifiziert, die Metallteile bestehen aus Edelstahl (AISI 316L), und es kann im Autoklaven sterilisiert werden. Das breite Zubehörspektrum wertet Ihren Sauger auf und hilft Ihnen, Ihre alltägliche Arbeit effizienter zu erledigen.

Zubehör für die Lebensmittelbranche



Die clevere Art, Kreuzkontamination zu vermeiden

Einer der wichtigsten Wünsche aus dem Lebensmittelsektor war die Einführung eines Zubehörprogramms mit farblicher Kennzeichnung. Daher hat Nilfisk beschlossen, das bestehende Angebotsspektrum um neues Zubehör mit Farbkennzeichnung zu erweitern.

Jede Farbe ist einem bestimmten Produktionsbereich zugeordnet, d. h. der Bediener sieht sofort, ob er das richtige Zubehör im dafür vorgesehenen Bereich verwendet. So lässt sich jede Kreuzkontamination oder Bakterienverbreitung innerhalb des Betriebs vermeiden. Jeder Produktionsbetrieb kann selbst entscheiden, wie er die Farbkennzeichnung verwendet. Mit einer Auswahl von 6 verschiedenen Farben ist Nilfisk der richtige Partner für Lebensmittelhersteller, die für jeden Bereich eine andere Farbe wählen möchten. Nilfisk bietet für jeden Anwendungsbereich in der Nahrungsmittelbranche eine breite Palette an Zubehör mit FDA-Zulassung an.

Nilfisk GmbH
Guido-Oberdorfer-Straße 2-10
89287 Bellenberg

Nilfisk Kundencenter
Tel. +49 (0)7306 72-444
Montag bis Freitag 7.30-17.00 Uhr
Fax +49 (0)180 5 37 37 38
(0,14 €/Min. aus dem dt. Festnetz)
info.de@nilfisk.com
auftrag.de@nilfisk.com
www.nilfisk.de

Nilfisk GmbH
Haderslebener Straße 9
25421 Pinneberg
Deutschland
Tel. +49 (0)4101 399-125
Fax +49 (0)4101 399-191
info.de@nilfisk.com
www.nilfisk.de

Nilfisk GmbH
Metzgerstraße 68
5101 Bergheim/Salzburg
Österreich
Tel. +43 (0)662 45 64 00 90
Fax +43 (0)662 45 64 00 30
info.at@nilfisk.com
www.nilfisk.at

Nilfisk AG
Ringstrasse 19
Stelz/Kirchberg
9500 Wil, Schweiz
Tel. +41 (0)71 923 84 44
Fax +41 (0)71 923 52 83
info.ch@nilfisk.com
www.nilfisk.ch

