

## Lösungen für Vakuum und Druckluft in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie



**Energieeffizienz.  
Konnektivität. Flexibilität.**

## Wir sind die Experten

Gardner Denver und seine bekannten Marken sind seit vielen Jahrzehnten zuverlässiger Partner der Lebensmittel- und Getränkeindustrie für alle Anwendungen in den Bereichen Vakuum und Druckluft. Innovative Produkte auf höchstem technischen Niveau sind ein wichtiger Teil unserer Strategie – der andere ist das außergewöhnliche Know-how, das unsere Anwendungsspezialisten in die Lage versetzt, Lösungen für die technischen, wirtschaftlichen und ökologischen Anforderungen unserer Kunden zu bieten.

## Fokus auf ölfreien Lösungen

Kompressoren müssen heutzutage der Norm ISO 8573-1 Class 0 entsprechen und ölfreie Lösungen haben in der Industrie Priorität. Die Gefahr von Verunreinigungen durch Öl ist auch bei Vakuumpumpen und Gebläsen gegeben, wenn die Abluft Ölpartikel freisetzt und die Umgebung verunreinigt wird.

Gardner Denver setzt deshalb seinen Schwerpunkt auf trockenlaufende, ölfreie Vakuumpumpen und Kompressoren, um jede Kontamination zu vermeiden und reine Luft in den Betrieben sicherzustellen. Diese Maschinen benötigen weniger Wartung, die meist vor Ort durchgeführt werden kann. Zusammen mit dem Wegfall der teuren Schmierstoffe bedeutet dies deutlich geringere Betriebskosten.

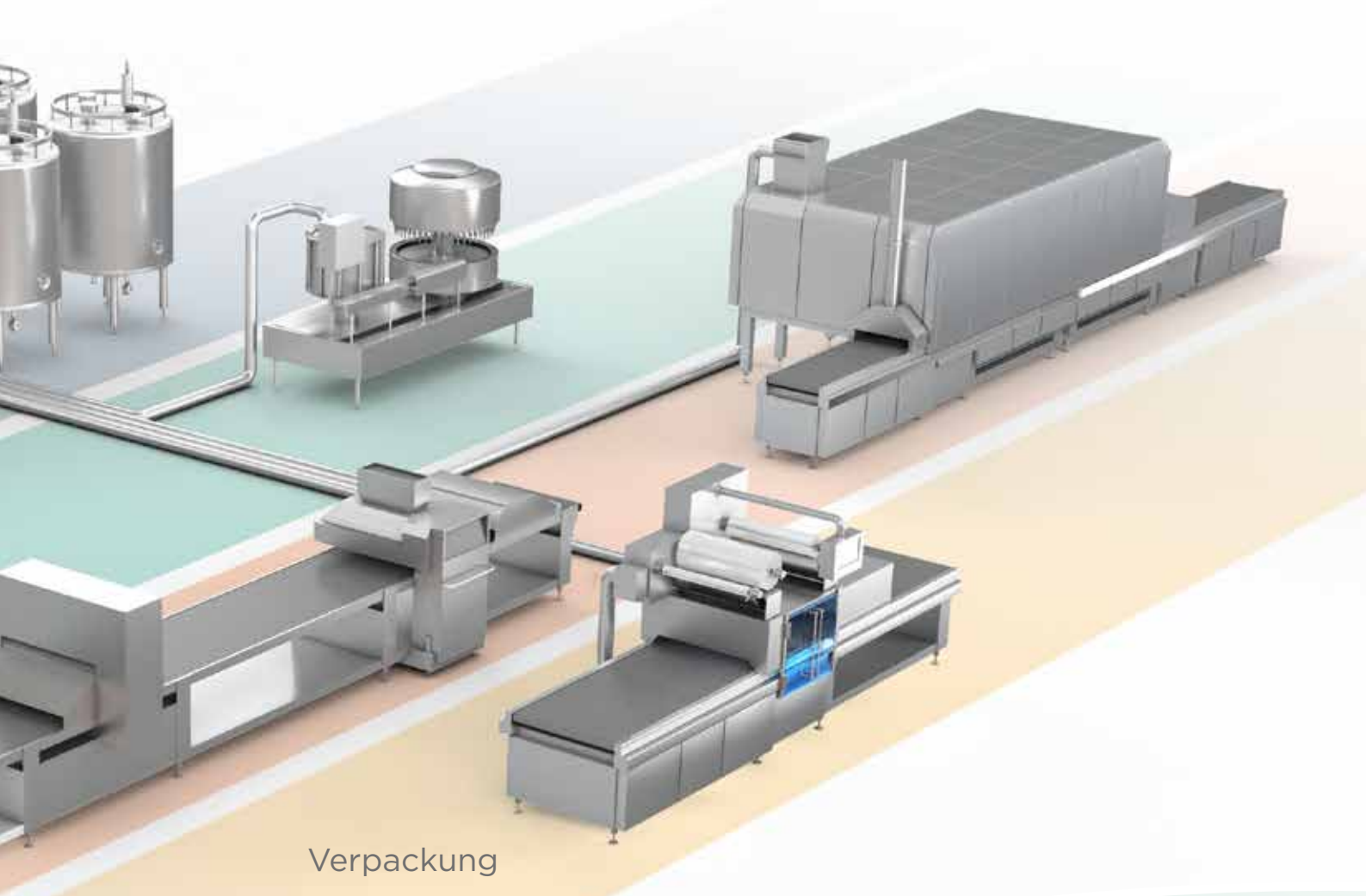
Pneumatische  
Förderung

Blasformen von  
PET-Flaschen

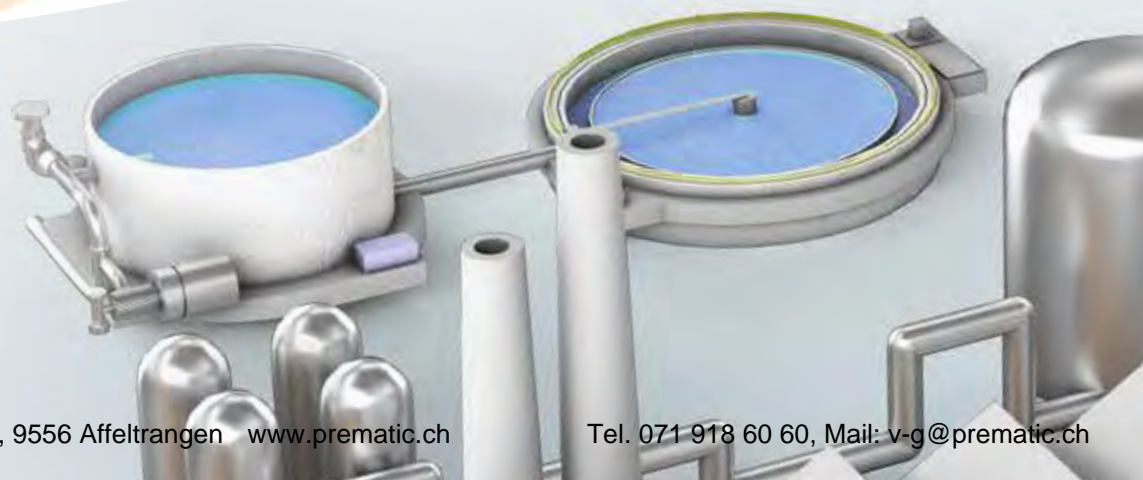
Lebensmittel-  
verarbeitung



- Fokus auf ölfreien Lösungen
- Lösungen mit „Hygienic Design“
- Intelligente Konnektivität
- Energieeffiziente Produkte
- Niedrige LCC (Life Cycle Costs)
- Innovative Lösungen
- Herausragendes Know-how der Anwendungen
- Globales Service-Netz



## Abwasserbehandlung



# Vakuumpumpen und Gebläse

	Elmo Rietschle	Robuschi	Gieffe Systems
<b>Allgemein</b>			
Pick & Place	•	•	
Handling	•	•	•
Pneumatische Förderung	•	•	
<b>Lebensmittelverarbeitung</b>			
Schlachten	•	•	
Ausnehmen von Innereien	•	•	
Kutter	•		•
Tumbler	•		
Konzentrieren	•	•	•
Evaporieren	•	•	•
Evakuieren			•
Fermentieren		•	
Sterilisieren	•	•	
Thermoformen	•	•	
Kühlen	•		
Vakuumkochen	•		•
Entfernen von Luftunreinheiten	•	•	•
Gefriertrocknen	•		
Extruderentgasung von Teigwaren		•	•
<b>Lebensmittelverpackung</b>			
Tray Sealer	•		
Kammermaschinen	•	•	
Formen	•	•	
Füllen und Verschließen	•	•	
MAP	•		
Folienrandstreifen-Entfernung	•		
<b>Getränke/Flüssigkeiten</b>			
Entgasen	•	•	
Abfüllen	•	•	
Destillieren	•	•	
Evaporieren	•	•	
Konzentrieren	•	•	
Sterilisieren	•	•	
<b>Abwasserbehandlung</b>			
	•	•	

Die energieeffizienten Technologien dieser weltweit geschätzten Marke decken alle Vakuum- und Druckanwendungen in der Lebensmittelindustrie ab. Im Zentrum stehen dabei trockenlaufende Lösungen, zu denen Seitenkanalverdichter, Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen, Klauen- und Schrauben-Vakuumpumpen und -kompressoren zählen. Drehschieber sind sowohl in ölfreier als auch in ölgeschmierter Ausführung erhältlich.



Abhängig vom Maschinentyp bieten diese Vakuumpumpen und Kompressoren:

- Minimale Wartung
- Niedrige Geräuschpegel
- Energieeffizienz
- Variable Drehzahl
- Weltweiter Einsatz (UL/CSA)
- Industrielles Vakuum bis 0,1 mbar (IV Ausführung)
- Schutzbeschichtung für feuchte Anwendungen (XD Ausführung)

Robuschi verfügt über eine lange Tradition in der Herstellung von Vakuum- und Drucklösungen für die anspruchsvollen Herausforderungen der Lebensmittelindustrie. Innovatives Design und modernste Fertigungstechniken sind Garant für die ständige Weiterentwicklung der Drehkolbengebläse, Schraubenkompressoren und -Vakuumpumpen sowie der Zentrifugalpumpen.

- Herausragende Energieeffizienz
- Ölfreie Technologien zur Vermeidung der Kontaminationsrisiken in der Lebensmittelindustrie (ISO 8573-1 Certification Class 0)
- Betrieb bei niedrigen Temperaturen ohne Beeinträchtigung des geförderten Mediums
- Turndown-Capability (Regelbereich)
- Minimaler Wartungsaufwand



Gieffe Systems stehen für modernste, kundenspezifische Lösungen, die in einer Vielzahl von Vakuum-Anwendungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie zum Einsatz kommen. Standardisierte „trockene“ oder „nasse“ Systeme stehen ebenso bereit wie schlüsselfertige Sonderlösungen.

- Kosteneffiziente Systeme
- Trockenlaufende Lösungen
- Hohe Performanz
- Maximale Standzeiten

