

DOSIERUNG VON CHEMIKALIEN IN DER GETRÄNKEINDUSTRIE



PRÄZISE CHEMIKALIENDOSIERUNG FÜR DIE GETRÄNKEINDUSTRIE

Sichere Prozesse durch exakte Dosiertechnik

Die exakte Dosierung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln ist entscheidend für eine hygienische und qualitativ hochwertige Lebensmittelproduktion. Durch den gezielten Einsatz von Chemikalien werden Kosten gesenkt, Umweltbelastungen reduziert und höchste Prozesssicherheit gewährleistet.

Herausforderungen in der Chemikaliendosierung

- In der Lebensmittelproduktion ist eine effektive Anlagenhygiene unerlässlich, um Hygienestandards einzuhalten und sichere sowie einwandfreie Produkte herzustellen.
- Ein minimaler Chemikalieneinsatz durch präzise Dosierung trägt zur Kostensenkung bei und schont die Umwelt.
- Die Dosierung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln muss vielseitig einsetzbar und zuverlässig sein, um unterschiedlichste Prozesse sicher abzudecken, darunter:
 - CIP-Prozesse (Cleaning in Place)
 - Flaschenreinigung
 - Fassreinigung
- Die eingesetzten Chemikalien müssen materialverträglich sein, um Schäden an Anlagenkomponenten zuverlässig zu vermeiden.

Die Lösung von sera - CVD Dosiersysteme

- **Modularer Aufbau:** Standardisierte Komponenten ermöglichen eine flexible Anpassung an unterschiedliche Dosieranforderungen.
- **Platzsparende Wandmontage:** Kompakte Bauweise für optimale Integration in bestehende Produktionsumgebungen.
- **Maximale Sicherheit:** Sicherheitseinrichtungen gewährleisten einen zuverlässigen Betrieb.
- **Plug & Play:** Einfache Installation, schnelle Inbetriebnahme und intuitive Bedienung.
- **Individuelle Anpassung:** Wahl verschiedener Pumpentypen, Komponenten und Materialausführungen.
- **Erfüllung der Anforderungen nach Wasserhaushaltsgesetz (WHG):** Die Systeme entsprechen den gesetzlichen Vorgaben und gewährleisten einen sicheren Umgang mit wassergefährdenden Stoffen.
- **Materialauswahl nach chemischer Verträglichkeit:** Die verwendeten Materialien werden entsprechend der Verträglichkeit der eingesetzten Chemikalien ausgewählt.
- **Flexible Varianten für jede Anwendung:**
 - **CVD1:** Kompakte Ein-Pumpen-Lösung für einfache Dosieraufgaben.
 - **CVD2:** System mit zwei Pumpen für anspruchsvollere Anwendungen und Redundanz.
CVD1s: Besonders platzsparende Kompaktlösung.
 - **Saug- und druckseitige Anbindungen:** Flexibilität für verschiedene Gebinde – vom IBC bis zum Kleinstbehälter.



Mit den CVD Dosiersystemen von **sera** optimieren Sie Ihre Prozesshygiene, reduzieren Betriebskosten und erfüllen höchste Qualitätsanforderungen in der Lebensmittelproduktion.

EFFIZIENTE DOSIERSYSTEME VON sera

Die Lösung von sera - CTD Dosiersysteme

- **Modularer Aufbau:** Standardisierte Komponenten ermöglichen eine flexible Anpassung an verschiedene Dosieranforderungen.
- **Platzsparendes Design:** Kompakte Bauweise mit standardisierten Behältergrößen für optimale Integration.
- **Vielseitige Ausstattung:** Für maßgeschneiderte Lösungen kommen je nach Anwendung verschiedene Komponenten wie Rührwerk, Sauglanzen und Impfventile zum Einsatz. Eine optionale Bodenbefestigung durch Verankerung im Boden sorgt zusätzlich für einen sicheren Stand der Anlage.
- **Plug & Play:** Anschlussfertige Systeme für eine schnelle Inbetriebnahme.
- **Individuelle Konfiguration:** Kombination aus drei Pumpenbaureihen und sieben Behältergrößen für maximale Flexibilität – von kleinen 40 Liter Behältern mit einfacher Magnetmembranpumpe bis hin zu 1.000 Liter Behältern mit elektrisch ansteuerbarer Membranpumpe, Elektrorührwerk und umfangreichem Sicherheitspaket.

Mit den CTD Dosiersystemen von **sera** profitieren Sie von hoher Prozesssicherheit, kurzen Lieferzeiten und einer passgenauen Lösung für Ihre Anwendung.



Die Lösung von sera - IBC-Entleerstation

- **Effiziente Dosierung:** Kontinuierliche Chemikalienversorgung ohne Unterbrechung.
- **Optimierte Arbeitssicherheit:** Kein direkter Kontakt mit der Flüssigkeit, sichere Entnahme ohne Sauglanze.
- **Vollständige Restentleerung:** Schräge Aufstellfläche sorgt für Entleerung des IBCs und vermeidet Reste im Gebinde.
- **Unterbrechungsfreier Betrieb:** Definiertes Restvolumen im Vorlagebehälter ermöglicht einen unterbrechungsfreien Betrieb während des IBC-Wechsels.
- **Zuverlässige Überwachung:** Integrierte Füllstandanzeige und zwei Schwimmerschalter für eine präzise Kontrolle und rechtzeitige Alarmierung zum Gebindewechsel.
- **Flexible Anwendung für verschiedene Medien:** Präzise Dosierung von Chemikalien wie Natronlauge, Säuren oder Desinfektionsmitteln und kontinuierliche Versorgung für sichere und zuverlässige Prozesse.

Die **sera** IBC-Entleerstation gewährleistet eine sichere, effiziente und unterbrechungsfreie Chemikalienversorgung für Ihre Prozesse.



EFFIZIENTE DOSIERSYSTEME VON **sera**

Die Lösung von sera - Entnahme aus Behältern

- **Effiziente Dosierung:** Sicheres und kontrolliertes Fördern von Flüssigkeiten direkt aus Lagertanks.
- **Flexible Installation:** Dank der speziellen Konstruktion erfolgt die Entnahme bei Lagertanks aufgrund gesetzlicher Vorgaben in der Regel von oben – etwa bei doppelwandigen Tanks bzw. Tanks in Auffangwannen. Die Lösung ist nicht nur sicher, sondern auch besonders platzsparend.
- **Optimale Medienführung:** Geeignet für lange Förderstrecken zu Abnehmern innerhalb des Betriebs.
- **Individuelle Lösungen:** Kunststofftanks mit gewünschtem Volumen – maßgeschneidert für jede Anwendung.
- **Durchdachter Aufbau für maximale Effizienz:** Hebergefaß auf dem Tank ermöglicht eine zuverlässige Entnahme von oben. Eine integrierte Ansaughilfe und ein Pulsationsdämpfer sorgen für gleichmäßige und störungsfreie Förderung. Optional wird die Dosierung präzise über eine Durchflussmessung überwacht.
- **Flexible Anwendung für verschiedene Medien:** Präzise Entnahme von Säuren, Laugen und Desinfektionsmitteln in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie und sichere Handhabung auch bei anspruchsvollen Medien.

Mit den **sera** Lösungen zur Entnahme aus Behältern profitieren Sie von einer sicheren, effizienten und individuell anpassbaren Dosiertechnik.



Ihre Ansprechpartner



Frederik Amrhein
Teamlead – Food & Beverage
+49 5673 999-1870
f.amrhein@sera-web.com



Marco Stübener
Sales Account Manager
+49 5673 999-1845
m.stuebener@sera-web.com