

FOOD



HECHT – We care.

Als kompetenter Partner im sicheren Schüttgut-Handling steht unser Familienunternehmen für passgenaue und effiziente Lösungen.





Food- Industrie

In der Lebensmittelindustrie sind die Anforderungen an Hygiene und damit auch an das Prozessequipment in den letzten Jahren gestiegen. Hygienisches Design sowie Ergonomie für den Bediener sind für uns eine Selbstverständlichkeit. Continuous Manufacturing ist mittlerweile eine wichtige Anforderung unserer Kunden an die Prozesse. Das wichtige Know-how dazu, speziell bei der Rohstoffaufgabe, liefert HECHT Technologie gerne. Die zahlreichen Vorschriften, denen diese Branche unterliegt, behalten unsere Experten gerne für Sie im Auge. Wir sorgen für die richtigen Materialien, damit z.B. der FDA-Zertifizierung Ihrer Produktion nach einer erfolgreichen Inbetriebnahme nichts im Wege steht. Die Rückverfolgbarkeit jeder Charge sowie eine absolut zuverlässige Sortenreinheit sind durch unsere cleveren Reinigungs- und Automatisierungskonzepte gewährleistet. Anlagenverfügbarkeit und kontinuierliche Qualitätskontrolle sind weitere Themen, die Nahrungsmittelhersteller oftmals 24 Stunden pro Tag an 7 Tagen die Woche im Griff haben müssen. Die hohen Leistungen, die von den Anlagen Tag für Tag gefordert werden, sind dank unseres Engineerings und unseres hohen Qualitätsanspruchs eine Selbstverständlichkeit.

Sicherheit der Systeme

Seite 04

Auslegung der Anlagen für die Lebensmittelindustrie

Seite 05

Individuelle Lösungen für die Food-Industrie

Seite 06 und 07

Herausforderungen, die wir gemeinsam meistern

Seite 08

Schutz und Sicherheit für die Lebensmittelindustrie

Seite 09

Anwendungsbeispiele Best Practice

Seite 10

Weitere Branchen, die HECHT bedient

Seite 11

Sicherheit der Systeme



Sicherheit steht bei HECHT Technologie an oberster Stelle. Von der Einzel- bis zur Komplettlösung werden alle Anlagen detaillierten Risikobetrachtungen unterzogen und erfüllen z. B. die Anforderungen gemäß ATEX.

Vermeidung der Kreuzkontamination durch geschlossene Systemlösungen. Von der Einwaage bis hin zur Verpackung schützen unsere Containment-Systemlösungen das Produkt vor ungewollten Umwelteinflüssen. Die Gefahr der Kreuzkontamination wird dadurch ausgeschlossen.

Vermeidung der Untermischung während der Herstellung der Produkte durch hygienegerechtes Design und validierbare Reinigungsprozesse. Eine gut geplante und durchgeführte Reinigung vermeidet die Gefahr der Untermischung innerhalb der produktberührten Flächen bei Produktwechsel. Die Sortenreinheit Ihrer produzierten Lebensmittel ist somit sichergestellt.

Dokumentationen werden von HECHT gemäß den aktuellen GMP-Richtlinien und Kundenanforderungen fachgerecht erstellt. Auch hier werden Sie unsere hohen Qualitätsansprüche wiedererkennen.

Auslegung der Anlagen für die Lebensmittelindustrie

FDA

Die FDA (Food and Drug Administration) ist eine US-amerikanische Behörde, die verbindliche Richtlinien für Nahrungsmittel und Medikamente vorschreibt. Diese gelten für alle Lebensmittel, die in den USA produziert werden, sowie für alle Lebensmittel, die in die USA importiert werden. Um die von der FDA geforderte Qualität zu garantieren, müssen die Anlagen zur Herstellung der Lebensmittel nach den Standards der FDA ausgelegt und zertifiziert sein. HECHT liefert Ihnen auf Wunsch FDA-zertifizierbare Anlagen. Die Komponenten dieser Anlagen bestehen aus hochwertigen und nachweisbar ungiftigen Materialien.



EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group)



Das Hauptziel der EHEDG ist die Optimierung und Standardisierung der Produktionstechnologie speziell unter den Aspekten hygiene- und designtechnischer Auslegung der Anlagen. Die EHEDG unterstützt aktiv die europäische Gesetzgebung, wonach die Handhabung, Aufbereitung und Verpackung von Lebensmitteln mit hygienischen Maschinen und in hygienischen Räumlichkeiten nach diversen Richtlinien wie z. B. der Maschinenrichtlinie oder der Lebensmittelhygiene-Richtlinie erfolgt. Das gemeinnützige Konsortium wurde von Geräteherstellern, Lebensmittelproduzenten, Zulieferern der Lebensmittelindustrie, Forschungsinstituten und Universitäten, öffentlichen Gesundheitsbehörden und Regierungsorganisationen gegründet. HECHT Technologie ist aktives Mitglied in der Expertengruppe „Dry Material Handling“.



Individuelle Lösungen für die Food-Industrie

Profiteren Sie von unserer Erfahrung: Der hier dargestellte Prozess zeigt das Zusammenspiel mehrerer HECHT Maschinen im Gesamtprozess einer typischen Lebensmittelherstellung.

Von der Anlieferung der Rohstoffe bis hin zum fertigen Endprodukt übernimmt HECHT gerne die komplette Planung und Umsetzung Ihrer Produktionskette.



1: Ladegeschirr

Ladegeschirr mit Kettenzug ist das Standard-Hubgerät zum Heben von Big Bags.

2: Gestelle

Gestelle werden in der Regel in Tischgestelle, Portalgestelle und Modulgestelle kategorisiert.

3: Anschluss-Systeme

Anschluss-Systeme sind die Kernkomponente für eine sichere Big Bag Entleerung. Erhältlich sind Varianten von staubarm bis High-Cotainment.

4: Absaugschuh

Der Absaugschuh dient als Aufgabestation für die pneumatische Förderung.

5: Vakuumförderer

ProClean Conveyor PCC 700
Verbindung wertschöpfender Prozessschritte mittels pneumatischer Förderung mit maximaler Förderleistung.

6: Zuteilschleuse

Dient als Dosierorgan insbesondere für Lebensmittelanwendungen.

7: Dosierschnecken

Dosierschneckensysteme eignen sich besonders zum Dosieren rieselfähiger Schüttgüter.

8: Leersackverdichter

Sorgt für ein wirtschaftliches und kompaktes Entsorgen leerer Säcke.

9: Sackeinschütten

Bieten eine günstige und kompakte Möglichkeit, Säcke staubarm oder staubfrei zu entleeren.

10: Dosierklappen

Vibrierende Dosierklappen sind eine einfache und effiziente Lösung zum schonenden Austrag von Schüttgütern.

11: Befüllstation BG-L

Platzsparende und kostengünstige Befüllstation. Einfach in jede Produktionsumgebung integrierbar.

12: Befüllköpfe

Sind die Kernkomponenten von Befüllstationen, als Schnittstelle zwischen Gebinde und Anlage.

13: Flexibles Dosiersystem FDS

Das FDS wird zum Absperren und Dosieren von Schüttgütern eingesetzt und kann in nahezu jede Abfüll- oder Dosieranlage integriert werden.

14: Schneckenprobenehmer

Eignen sich für die repräsentative Bemusterung aller Arten von Schüttgut im Fallrohr oder im Silo.

15: Kleingebinde-Befüllstation

Je nach Anwendungsfall kann ein Befüllkopf zur einzelnen Sack- oder Linerbefüllung integriert werden oder ein Befüllkopf mit Endlosfolienpaket.

Herausforderungen, die wir gemeinsam meistern



Die hohen Ansprüche an Hygiene, strenge Richtlinien oder Allergenmanagement gehören zum Alltagsgeschäft der Branche. Der Konsument verlangt nach immer höherwertigen Produkten – selbst sensible Produkte sollen immer länger haltbar sein. Um dies zu garantieren, müssen Prozesse fortlaufend optimiert und validiert werden. HECHT unterstützt Sie gewissenhaft in allen Belangen und beliefert Sie mit sicherer, beherrschbarer Prozesstechnologie.

Schutz und Sicherheit für die Lebensmittelindustrie



Reinigung

Validierbare Reinigungsprozesse und qualifizierbare WIP-, CIP- oder SIP-Lösungen.



Dokumentation

Die Dokumentation über alle Schnittstellen und Prozessschritte liefert ein lückenloses Qualitätsmonitoring.



Produktsicherheit

Verunreinigungen durch Fremdstoffe oder Kreuzkontamination werden verhindert. Die Sortenreinheit Ihrer Produkte wird garantiert.



Passgenauigkeit

Durch individuelle Anpassung können prozessübergreifende Verfahrensschritte miteinander verbunden werden.



Ergonomie

Unsere Systeme ermöglichen an sämtlichen Schnittstellen eine ergonomische Bedienbarkeit.



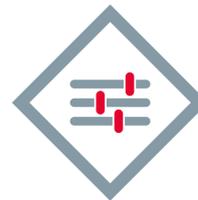
Geprüft

Durch zahlreiche kundenspezifische Auditingen sind die Qualität und Funktionalität unserer Systeme bestätigt.



Zeitersparnis

Durch einfache Bedienbarkeit der einzelnen Komponenten sowie effiziente Prozesse wie Continuous Manufacturing verringern Sie Stillstandzeiten Ihrer Produktion.



Individualisierung

Die gesamte Anlage wird den produkt-spezifischen Eigenschaften entsprechend angepasst.

Anwendungsbeispiele – Best Practice



Weitere Branchen, die HECHT bedient

Pharma und Chemie



Pharma

In der pharmazeutischen Industrie sind die Anforderungen an das Prozessequipment am anspruchsvollsten. Die eingesetzten Stoffe sind zum Teil in ihrer hohen Konzentration sehr wertvoll, aber auch gefährlich für Bediener. Bei vielen dieser Stoffe müssen Grenzwerte von OEB 5 eingehalten werden, um die Bediener effektiv vor den Folgeschäden zu schützen. HECHT-Systeme bieten Schutz und Sicherheit für die pharmazeutische Industrie.



Chemie

In der chemischen Industrie sind die Anforderungen an das Prozessequipment in den letzten Jahren enorm gestiegen. Die REACH-Verordnung und die zunehmenden Anforderungen bzgl. Produkt- und Bedienerchutz sind für den steigenden Bedarf an Containment-Equipment mit verantwortlich. Bei vielen dieser Stoffe müssen hohe Grenzwerte eingehalten werden, um die Bediener effektiv vor den Folgeschäden zu schützen.

Entdecken Sie weitere Linien
und Lösungen von HECHT
unter www.hecht.eu



ENTLEEREN



FÖRDERN



BEFÜLLEN



DOSIEREN



PROBENEHMEN



EINWEG-
TECHNOLOGIE



KOMponenten



WE CARE.

HECHT Technologie GmbH
Schirmbeckstr. 17
85276 Pfaffenhofen

T: +49 8441 - 8956 - 0
F: +49 8441 - 8956 - 56

W: www.hecht.eu
E: info@hecht.eu