



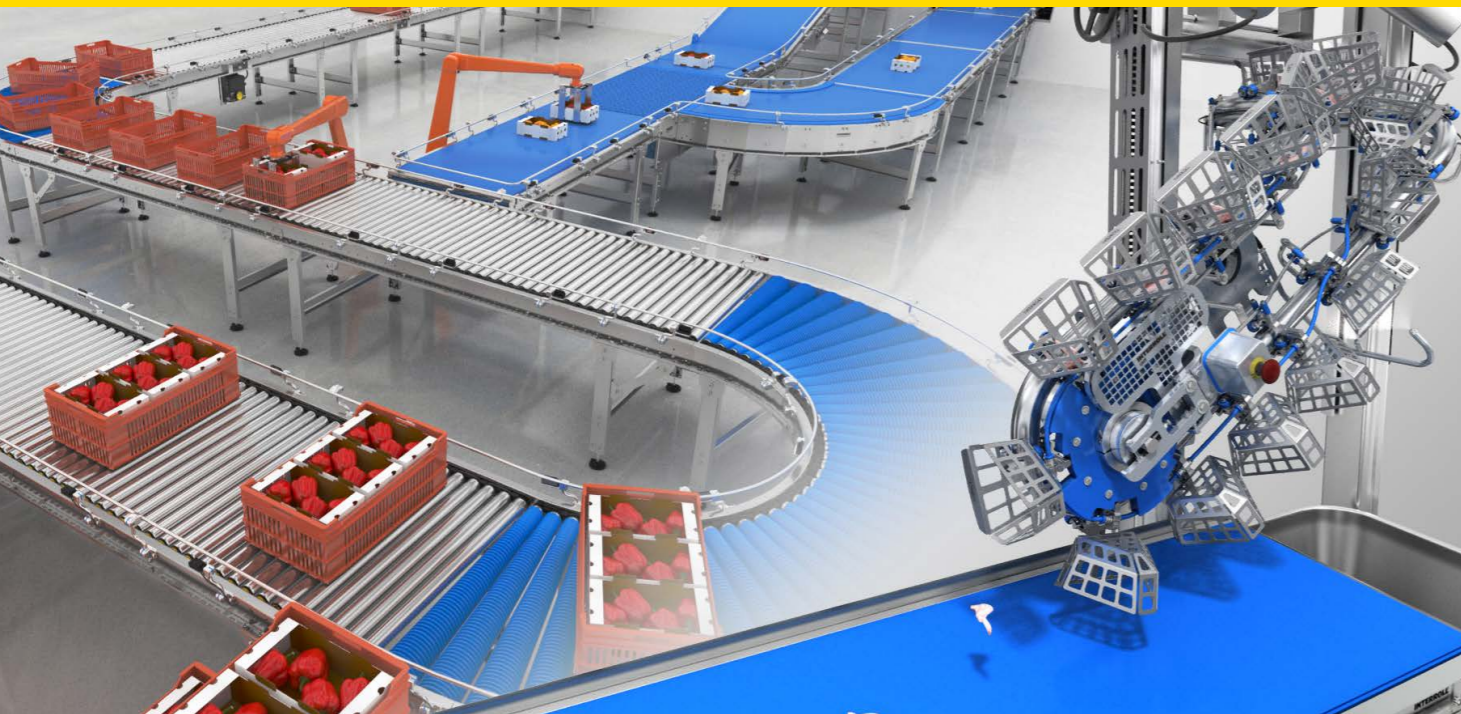
Das Gelbe vom Ei

Unsere Innovationen und besonders hygienischen Lösungen für die Lebensmittelverarbeitung

VORTEILE IN DER ANWENDUNG- BEWÄHRT & PRAXISGETESTET:

- **Qualifikationsnachweis*:** Der Ultra Hygienic Transfer verbessert das mikrobiologische Niveau auf dem Modulband im Vergleich zu einem Band mit konventioneller Reinigung um eine Größenordnung, d.h. den Faktor 10.
- **Beta Test Ergebnis:** Fleisch, das den Ultra Hygienic Transfer-Prozess durchläuft, ist weniger kontaminiert (mikrobiologisch belastet). (Factory beta testing 2022)
- **Die Special Hygienic Conveyor bilden die erste modulare rostfreie Plattform, die staudrucklose Förderung im Lebensmittelbereich ermöglicht.**

* Durchgeführt von der BAV, einem akkreditierten Vertragslabor für Lebensmittelunternehmen, das Prüfungen und Qualifizierungen im Bereich der Hygiene- und Qualitätskontrolle in den Bereichen Mikrobiologie, Hygiene und Qualitätssicherung durchführt.



„Mit dem Ultra Hygienic Transfer von Interroll werden weniger Rückstände auf das nachfolgende Fördersystem übertragen.“ Micarna Group (einer der führenden Fleischverarbeiter in der Schweiz)

MODULAR HYGIENIC PLATFORM

ENJOY YOUR MEAL

Die neue Modular Hygienic Platform (MHP) bietet verschiedene Lösungen für den Bereich von offenen Geflügelverarbeitungen bis zu den Anwendungen verpackter Lebensmittel zwischen Verpackungsmaschinen. Neben den bereits im Markt etablierten Produkten wie z.B. den Trommelmotoren oder Rollen, gehören nun der Ultra Hygienic Transfer (UHT) und der Special Hygienic Conveyor (SHC) zu der Plattform.



Modular, offen, robust



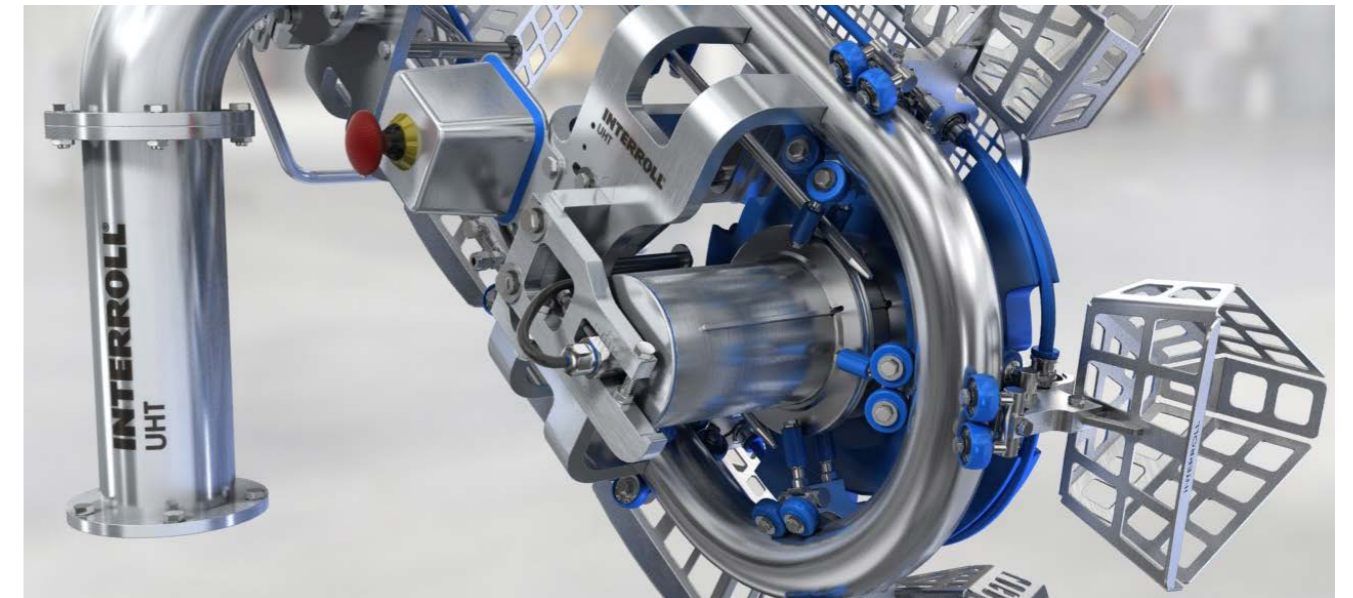
Skalierbare Lösung



Höchste Hygienestandards für beste Lebensmittelsicherheit



Geringe Wartung



ULTRA HYGIENIC TRANSFER (UHT)

Der brandneue Ultra Hygienic Transfer (UHT) ist eine herausragende Innovation für den offenen Lebensmittelbereich, die von Interroll speziell für die Geflügelindustrie entwickelt wurde. In konventionellen Lösungen wurden die Hühnchen(-teile) über simple Edeldstahlrutschen auf die Förderer transportiert. Der UHT revolutioniert diesen Prozess, da die Fleischteile kontrolliert gefördert werden. Durch

das unvergleichbare offene Design des UHT, werden ca. 85-90% der, durch den Cut Up Prozess generierten Verunreinigungen nicht auf die nachfolgende Fördertechnik weitergeleitet. Dies kann zu einer reduzierten Kreuzkontaminationsgefahr führen. Im Vergleich zum konventionellen Prozess mit Rutsche ermöglicht dies eine Verbesserung der Keimbelastung des Geflügelfleisches bei der Auslieferung.

Erfahren Sie mehr zum UHT in unserem Video



VORTEILE

- Höchste Lebensmittelsicherheit, da 85-90% der Rückstände nicht übertragen werden
- Optimierung der Haltbarkeit des Geflügelfleisches
- Schnelle und einfache Reinigungsprozesse durch hygienisches Design
- Große Zeitersparnisse wegen geringer Installationsaufwände durch modularen Aufbau

EIGENSCHAFTEN

- Alle Materialien wurden nach EHEDG Designrichtlinien konstruiert
- Hygienisches Design: Rostfreier Stahl, Clean-In-Place und Nutzung des bewährten hochhygienischen Trommelmotors
- Bewährte Trommelmotor-Technologie seit zahlreichen Jahren im Lebensmittelbereich im Einsatz

TECHNISCHE DATEN

- Höhenverstellbar: 1.000 - 1.400 mm
- Wasserverbrauch < 10 Liter / Woche bei Drei-Schicht-Betrieb
- Netzversorgung: 400 / 460V; 50Hz/60Hz
- Drei verschiedene Plattform-Größen

Mehr erfahren



Höchste Lebensmittelsicherheit



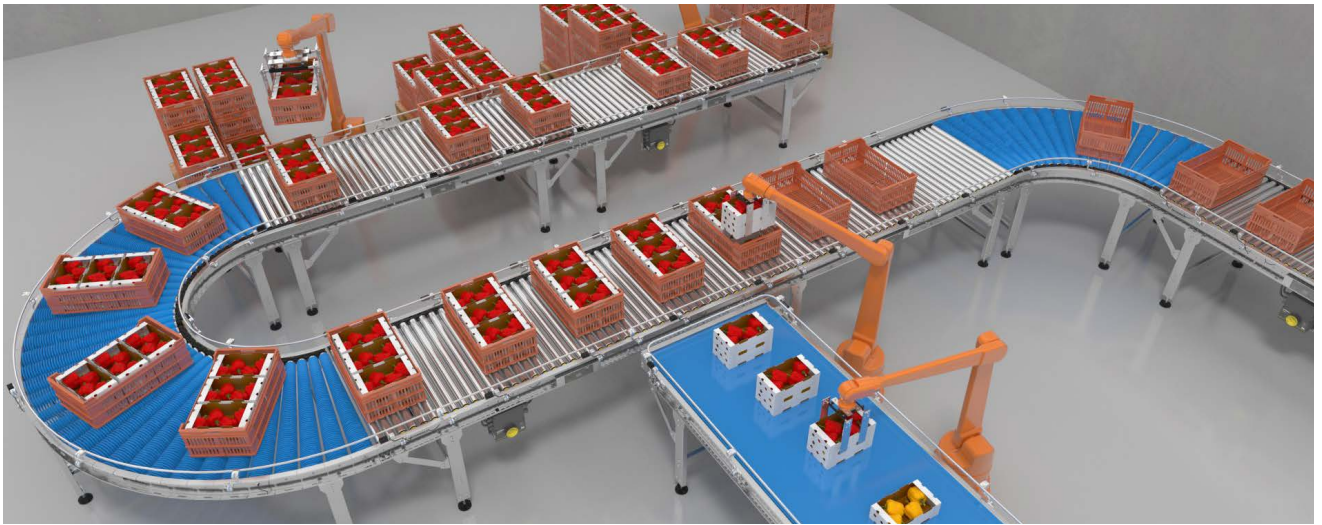
Optimierung der Haltbarkeit



IP69K & Rostfreier Stahl

SPECIAL HYGIENIC CONVEYOR (SHC)

Mit dem Special Hygienic Conveyor (SHC) präsentiert Interroll eine neue modulare Plattform, die auf bewährten Technologien beruht, speziell für Anwendungen verpackter Lebensmittel. Damit bieten wir eine einfach zu integrierende Plattform aus Edelstahl und eine Lösung für Anwendungen, bei denen grundlegende Hygienestandards erforderlich sind.



[Erfahren Sie mehr zum SHC in unserem Video](#)



DIE EINFACHE AUSWAHL ZUM RICHTIGEN PRODUKT

Finden Sie eine Lösung, die perfekt Ihren Anforderungen entspricht. Entscheiden Sie: **Rollen- oder Bandförderer?**

Sie transportieren volle und leere **Kisten** oder **Kartons**? Dann sollten Sie sich für den **Rollenförderer** entscheiden.



Diese 2 Produkte entsprechen perfekt ihren Anforderungen



Serie SH1110, Rollenförderer Gerade



Serie SH1110, Rollenförderer Kurve

Sie transportieren **einzelne verpackte Lebensmittel** oder **kleine Kartons**? Dann sollten Sie sich für den **Bandförderer** entscheiden.



Diese 6 Produkte entsprechen perfekt ihren Anforderungen



Serie SH1100-CD, Gurtförderer Gerade



Serie SH1100-HD, Gurtförderer Gerade



Serie SH1200-Gurtförderer Kurve



Serie SH1300, Gurt-Z-Förderer



Serie SH1400, Transfermodul



Serie SH1500, Ball Gurtförderer

[Mehr zu den einzelnen Fördermodulen:](#)



VORTEILE

- Einwandfreier Materialfluss durch erstmalig staudrucklose Förderung im Lebensmittelbereich
- Schnelle und sichere Reinigungsprozesse durch abgerundete Führungen, die das Abfließen von Flüssigkeiten ermöglichen
- Einfache Integration in bestehende Anwendungen durch modularen Aufbau



Wasserdicht: alle Komponenten sind mindestens IP5X zertifiziert



Modulare Plattform aus rostfreiem Stahl



Energieeinsparungen bis zu 50% durch staudrucklose Förderung

INTERESSIERT?

[Kontaktieren Sie uns hier](#)

