

NÄCHSTE GENERATION

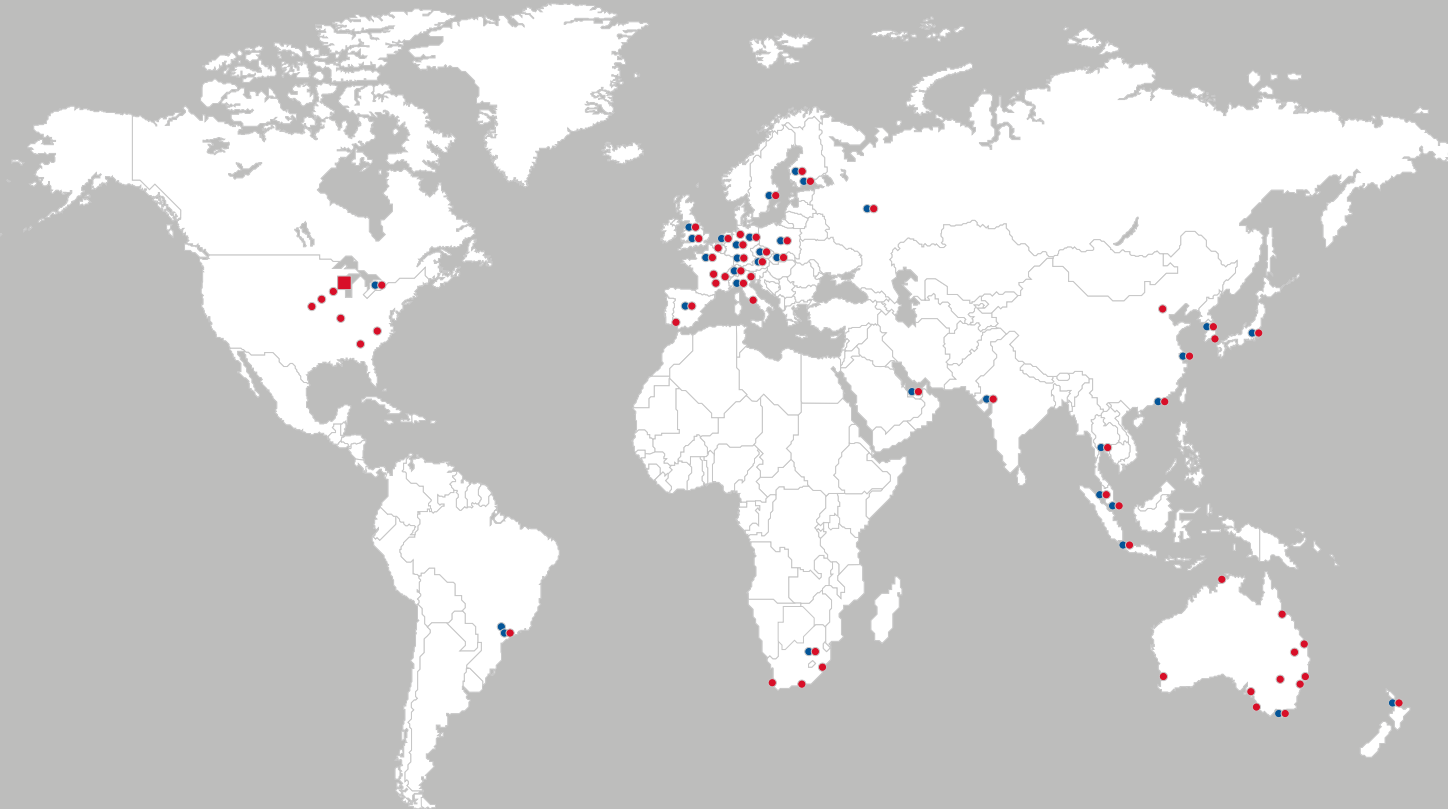
Trockenabfüllsysteme von Elmo Rietschle

Das X-VSI-Trockenabfüllsystem von Elmo Rietschle bietet erhebliche Vorteile gegenüber herkömmlichen Flüssigkeitsringpumpen, die bei der Abfüllung eingesetzt werden

- + STEIGERUNG DER EFFIZIENZ**
Bietet eine höhere Energieeffizienz, was zu einem geringeren Stromverbrauch und geringeren Betriebskosten führt
- + VERBESSERTE PRODUKTQUALITÄT**
Trockene Vakuumlösungen eliminieren das Risiko von Flüssigkeitsverschleppung und Kontamination und garantieren gleichbleibenden Geschmack und Qualität
- + ERHÖHTE NACHHALTIGKEIT**
Die Trockenvakuumtechnologie reduziert den Wasserverbrauch und vermeidet die Ableitung von Abwasser und steht im Einklang mit umweltfreundlichen Praktiken und Nachhaltigkeitszielen
- + KOMPAKTE MODULARE BAUWEISE**
Das kompakte modulare Design des Flaschenabfüllsystems spart wertvollen Platz und bietet Flexibilität bei der Installation und Wartung
- + ZUVERLÄSSIGER BETRIEB**
Zuverlässigkeit, konstante Vakuumleistung, reduzierte Ausfallzeiten und erhöhte Produktivität sind garantiert

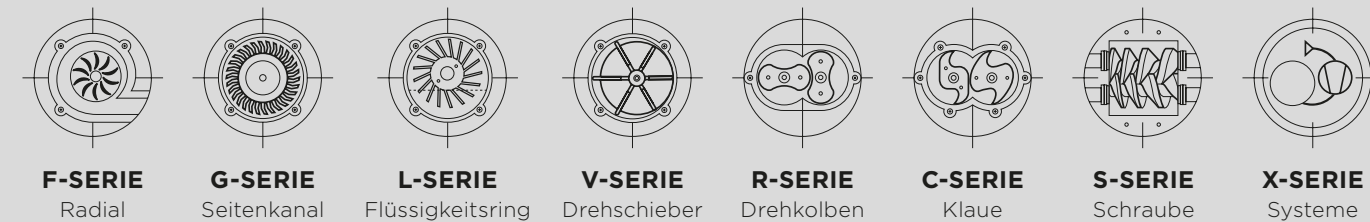


Wir sind mit Standorten auf der ganzen Welt vertreten, um Sie besser beliefern und unterstützen zu können. Unsere kompetenten Servicemitarbeiter in Ihrer Nähe sprechen Ihre Sprache.



- UNTERNEHMENSZENTRALE
- VERTRIEBS- UND SERVICESTANDORTE
- PRODUKTIONSSTANDORTE

ELMO RIETSCHLE
NIEDERDRUCK- UND VAKUUMLÖSUNGEN
www.elmorietschle.com



VAKUUM UND DRUCK LÖSUNGEN

FÜR NACHHALTIGE UND ENERGIEEFFIZIENTE GETRÄNKEABFÜLLUNG.



HERAUSFORDERUNGEN FÜR DIE GETRÄNKEINDUSTRIE

Die Getränkeindustrie unterliegt strengen Anforderungen wie der Einhaltung höchster Reinheitsstandards, der Gewährleistung einer gleichbleibenden Produktqualität und der Verbesserung der Produktionseffizienz. Getränkehersteller und OEMs stehen vor Herausforderungen wie:

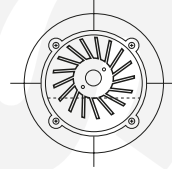
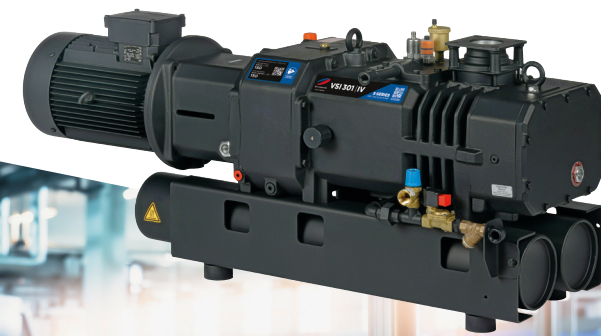
- + EFFIZIENZ**
Korrosionsbeständig, wodurch die Wartungskosten drastisch reduziert werden
- + HYGIENE UND SAUBERKEIT**
Verbesserung Ihrer Melkumgebung und des Tierschutzes
- + PRODUKTQUALITÄT**
Täglich konstantes Vakuum
- + NACHHALTIGKEIT**
Einführung umweltfreundlicher Verfahren zur Reduzierung von Abfall und Energieverbrauch
- + FLEXIBILITÄT**
Anpassung an unterschiedliche Getränkearten, Verpackungsformate und Produktionsmengen



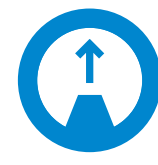
VAKUUM EXPERTEN

UNSERE LÖSUNGEN FÜR DIE GETRÄNKEINDUSTRIE

Bei der Bewältigung der besonderen Herausforderungen von Getränkeherstellern und OEMs spielen die Vakuum- und Niederdrucklösungen von Elmo Rietschle eine entscheidende Rolle. Sehen wir uns die verschiedenen Anwendungen genauer an, bei denen die fortschrittliche Technologie des Unternehmens zu tragen kommt:



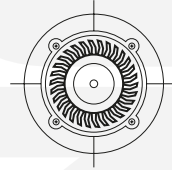
VAKUUM



DRUCK

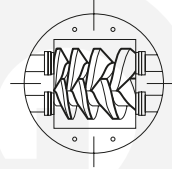
Flüssigkeitsringpumpen.

Diese Pumpen eignen sich gut für Anwendungen, bei denen Flüssigkeiten gefördert werden müssen, bei der Flaschenabfüllung, der Karbonisierung und der Behälterreinigung. Sie bieten eine gleichbleibende Leistung auch unter nassen und feuchten Bedingungen.



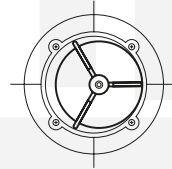
Seitenkanalgebläse.

Diese Gebläse sind vielseitig einsetzbar und finden Anwendung in der pneumatischen Förderung, der Gasumwälzung und in Belüftungsprozessen. Sie bieten einen effizienten, ölfreien Betrieb und sind für ihr kompaktes Design bekannt, wodurch sie sich für Umgebungen mit begrenzten Platzverhältnissen eignen.



Schraubenpumpen.

Schraubenpumpen sind ideal für den Umgang mit empfindlichen Flüssigkeiten und Feststoffen und werden in Prozessen wie Siruptransfer, Filtration und Hefeproduktion eingesetzt. Sie gewährleisten eine schonende Produkthandhabung und eine präzise Kontrolle zur Sicherstellung der Produktintegrität.



Drehschieberpumpen.

Drehschieberpumpen bieten eine effiziente Vakuumerzeugung sowie zuverlässige Leistung und werden häufig für Abfüllanwendungen eingesetzt. Sie tragen dazu bei, dass der Prozess des Abfüllens und Verschließens von Flaschen reibungslos abläuft.



REDUZIERUNG DES WASSERVERBRAUCHS UND DER ENERGIEKOSTEN IN DER GETRÄNKEINDUSTRIE.

In einer Branche, in der Wasserverbrauch und Energiekosten eine große Herausforderung darstellen, bieten die Vakuum- und Niederdrucklösungen von Elmo Rietschle den Getränkeherstellern erhebliche Vorteile. Durch die Eliminierung des Wasserverbrauchs, die Reduzierung des Energieverbrauchs und die Förderung nachhaltiger Praktiken hilft Elmo Rietschle Herstellern dabei, Umweltbedenken anzugehen, die Betriebseffizienz zu optimieren und Kosteneinsparungen zu erzielen.



Wasserschutz

Die Lösungen von Elmo Rietschle machen den Wasserverbrauch im Abfüllprozess überflüssig. Im Gegensatz zu herkömmlichen Flüssigkeitsringpumpen, die mit Wasser betrieben werden, bietet das X-VSI-Trockenabfüllsystem eine nachhaltige Alternative.



Nachhaltigkeit

Die durch Technologien von Elmo Rietschle erzielte Reduzierung des Wasserverbrauchs steht im Einklang mit den Nachhaltigkeitszielen der Branche. Durch den Wegfall des Wasserverbrauchs und die Verringerung der Abwassereinleitung können Getränkeherstellerunternehmen ihre Umweltbelastung erheblich reduzieren.



Fallstudie ansehen

Scannen Sie, um unsere Erfolgsgeschichte der Trockenschraubabfüllung in Brasilien zu sehen



Energieeffizienz

Mit Blick auf die Energieeinsparung entworfen. Insbesondere das X-VSI-Trockenabfüllsystem bietet im Vergleich zu Flüssigkeitsringpumpen eine höhere Energieeffizienz.



Einsparmaßnahmen

Die Senkung des Wasserverbrauchs und der Energiekosten führt direkt zu Kosteneinsparungen bei den Getränkeherstellern.



Reduzierung von CO2

Durch den Einsatz der Trockenschraubentechnologie anstelle von Flüssigkeitsringpumpen in Flaschenabfüllmaschinen werden CO2-Emissionen reduziert.



Vorhandenes Vakuumpumpensystem mit Flüssigkeitsringpumpe

ANLAGE 1

WASSERFLUSS

1.8 m³/h

LEISTUNG

18.6 kW

FREMDGAS

0.6 m³/h

ANLAGE 2

WASSERFLUSS

2.45 m³/h

LEISTUNG

37.3 kW

FREMDGAS

0.8 m³/h

NEUES Vakuumpumpensystem mit Trockenschraube

ANLAGE 1

WASSERFLUSS

ZERO

LEISTUNG

9.3 kW

FREMDGAS

0.5 m³/h

ANLAGE 2

WASSERFLUSS

ZERO

LEISTUNG

9.3 kW

FREMDGAS

0.3 m³/h