



## Spaltrohrmotorpumpen für die Kühlung in der Lebensmittelindustrie

In der Lebensmittelindustrie werden in unterschiedlichen Prozessschritten Kühlkreisläufe eingebaut – von der Lebensmittelherstellung und -verarbeitung über die Lebensmittelförderung bis zur temperaturgerechten Lagerung. Da im Umgang mit Lebensmitteln eine erhöhte Sicherheitskontrolle notwendig ist, werden bei Großanlagen häufig hermetische Systeme wie Spaltrohrmotorpumpen zur Zirkulation des Kühlmittels oder des Lebensmittels, wie beispielsweise in der Getränkeindustrie, eingesetzt.

Neben den Sicherheitsaspekten rücken aber auch Fragen des Umweltschutzes und der Anlageneffizienz in den Vordergrund. HERMETIC unterstützt Anlagenbauer und Lebensmittelindustrie mit hermetisch dichten Spaltrohrmotorpumpen, die Sicherheit, Effizienz und Umweltschutz perfekt vereinen.

### Ihre Vorteile

- Sicherheit: Absolute Dichtigkeit des Systems auch bei Kühlmitteln mit hohen Anforderungen wie Ammoniak oder CO<sub>2</sub>
- Effizienz: Niedrigste Lebenszykluskosten durch geringe Wartungskosten
- Flexibilität: schnell verfügbare Standardprodukte und individuelle Anpassungen dank über 400 vorkonfigurierten Pumpenvarianten

### Anwendungsgebiete

- Brauerei
- Molkerei
- Schlachthof
- Fischverarbeitung
- Tiefkühlkostherstellung
- Gefriertrocknung
- Gefriertunnel
- Speiseeisherstellung
- Klimatisierung



Sealless Technology **Unlimited**

# Erdbeeren: Industrielle Weiterverarbeitung

## Aufgabenstellung

Bei dieser Beispielanlage in Litauen werden insbesondere Erdbeeren weiterverarbeitet. Die Erdbeeren werden dabei schonend gefrostet, um den Geschmack nach dem Pflücken beizubehalten und die einzelnen Erdbeeren besser der Größe nach zu sortieren. Ein Austreten von Kühlflüssigkeiten muss strikt vermieden werden, um eine Kontaminierung der Beeren auszuschließen. Die Produktion erfolgt ohne Unterbrechung, wodurch Wartungsarbeiten an der Anlage auf das geringstmögliche Maß gesenkt werden müssen.

Hierzu wird eine CO<sub>2</sub> / NH<sub>3</sub> Kaskadenanlage mit einer Kapazität von 970 kW eingesetzt. Die Anlage besitzt klassischerweise zwei verschiedene Kühlkreisläufe, einen CO<sub>2</sub>-Kreislauf bei -40 °C und einen NH<sub>3</sub>-Kreislauf bei -10 °C.

## Verwendete Pumpe

In der Anlage kommt eine HERMETIC Spaltrohrmotorpumpe CNF40-160 mit AGX3.0 Motor zum Einsatz. Es handelt sich dabei um eine einstufige Spaltrohrmotorpumpe, welche aus dem HERMETIC Standardprogramm schnell und kostengünstig lieferbar ist. Diese einstufige Pumpenreihe zeichnet sich insbesondere bei hohen Förderströmen und mittleren Förderhöhen aus. Mit einer Q<sub>max</sub>-Blende konnte der gewünschte Betriebspunkt ideal getroffen und zeitgleich eine Absicherung des maximalen Förderstroms erreicht werden.

Überzeugend für die Wahl dieser HERMETIC Pumpe waren für den Anlagenbauer neben der optimalen technischen Pumpenauslegung insbesondere die lange wartungsfreie Lebensdauer, das gute Preis-Leistungsverhältnis und die gute Kundenberatung des HERMETIC Vertriebsdienstes.

Weitere Informationen zur HERMETIC CNF-Baureihe finden Sie [hier](#).



