

Lösungen für die Nahrungs- und Genussmittelindustrie





Mono ist ein weltweit führender Name in der Konstruktion, Fertigung und Lieferung von Exzentrerschneckenpumpen, Zerkleinerern, Sieben und Lösungspaketen. Wir betreiben 7 internationale Werke und unterhalten ein globales Distributionsnetz. Mit mehr als 70 Jahren Erfahrung bieten wir eine Reihe von Produkten mit vielfältigen Anwendungen, um den heutigen Anforderungen der Industrie zu entsprechen.

Unsere große Erfahrung und unser weltweiter Erfolg werden von unserer Muttergesellschaft National Oilwell Varco (NOV), einem weltführenden Unternehmen in der Öl- und Gasindustrie, anerkannt, unterstützt und erweitert.

Monos Erfahrung und Fachkenntnis lassen wir unseren Kunden zugute kommen; wir liefern Ihnen Produkte, die die Leistungsanforderungen in den Bereichen Chemie, Pharma, Abwasser, Papier, Bergbau, Öl und Gas und natürlich Nahrungs- und Genussmittel erfüllen.

Warum sollten Sie Mono wählen?

Unser Ansatz, das beste Produkt für den Nahrungs- und Genussmittelsektor auszuwählen, gewährleistet, dass Sie eine individuelle und maßgeschneiderte Lösung erhalten, die für Ihren Prozess richtig ist. Wir können eine Probe Ihres Mediums testen und analysieren, um die richtige Werkstoffauswahl für eine hygienische oder nicht hygienische Pumpe zu treffen, eine Zerkleinerungsmaschine liefern, um Verstopfungen an der Pumpe oder den

Rohrleitungen zu verhindern oder die Vorteile des Einsatzes einer Exzentrerschneckenpumpe nutzen, um Beschädigungen an einem scherpempfindlichen Produkt zu vermeiden.

Unser großes Kundenportfolio umfasst Tate & Lyle, Grampian Food Group, Premier Foods, British Sugar und Cadbury Schweppes – ein Hinweis auf unseren fortgesetzten Erfolg in diesem Industriesektor.



Lösungen für die Nahrungs- und Genussmittelindustrie



Hygienische Pumpen

Gefertigt aus Werkstoffen, die für die Anwendung in der Nahrungsmittelindustrie zugelassen sind. Die Konstruktion aus poliertem, rostfreiem Stahl und eine einteilige Saugkammer verringern das Risiko einer Produktverunreinigung.



Transferpumpen

Die aus austauschbaren Teilen und abgedichteten Steckverbindungen konstruierten Transferpumpen sind auf zuverlässigen Betrieb und eine lange Nutzungsdauer beim Transfer von Nahrungsmitteln und Getränken ausgelegt.



Trichter-Pumpen

Mit ihrer vergrößerten Einlassöffnung und einem Schneckenförderer helfen sie bei der Beförderung von viskosen Produkten in das Pumpenelement. Medien mit einem Gehalt an trockenen Feststoffen von nahezu 40% wie Schlämme oder dicke, nicht fließende Pasten können leicht gepumpt werden.



Dosierungspumpen

Ihre gleichmäßige Bewegung und die zur Drehzahl proportionale Ausbringung bieten ein hohes Maß an Präzision und Kontrolle. Ideal für Applikationen, bei denen relativ kleine Mengen eines intermittierenden oder kontinuierlichen Produktes der Mischung zugegeben werden, z.B. Lebensmittelzutaten.



Muncher-Feststoffzerkleinerer

Eine Reihe von Zerkleinerern mit integrierten Messern, um Feststoffe in einem Medium zu zerkleinern und Blockagen der Pumpe und Rohrleitungen zu verhindern. Besonders vorteilhaft bei der Verringerung von Abfall und beim biologischen Abbau von Müll im Recycling-Prozess.



Lösungspakete

Ein Muncher kann mit einer Transfer- oder einer Trichter-Pumpe in einem Lösungspaket geliefert werden, um ein Medium gleichzeitig problemlos und effizient zu zerkleinern und zu befördern.

Applikationen

Backwaren	Backteig
	Butter
	Eier
	Teig
	Glasuren
	Zuckerguss
	Hefeschlamm
Bier und Wein	Backmischung
	Bier
	Brauereihefe
Milchindustrie	Wein, Bodensatz, Most
	Milch
	Hüttenkäse
	Rahm
	Erdnussbutter
	Joghurt
	Kaffeeweißer
Eiskrem	
pudding	

Fleisch, Fisch und Geflügel	Wurstmasse
	Schweinefett
	Tierfett
	Tierfutter
	Fisch
Früchte und Gemüse	Kartoffeln
	Kartoffelpüree
	Obstpüree
	Schokolade
Schokoladen- und Süßwarenherstellung	Kakaobutter
	Liquor
	Fondantmasse
	Karamell
	Lakritz
Zucker- und Stärkesirup	Marzipan
	Nougatmasse
	Zuckersirup
	Maisstärke
	Zuckerstärke

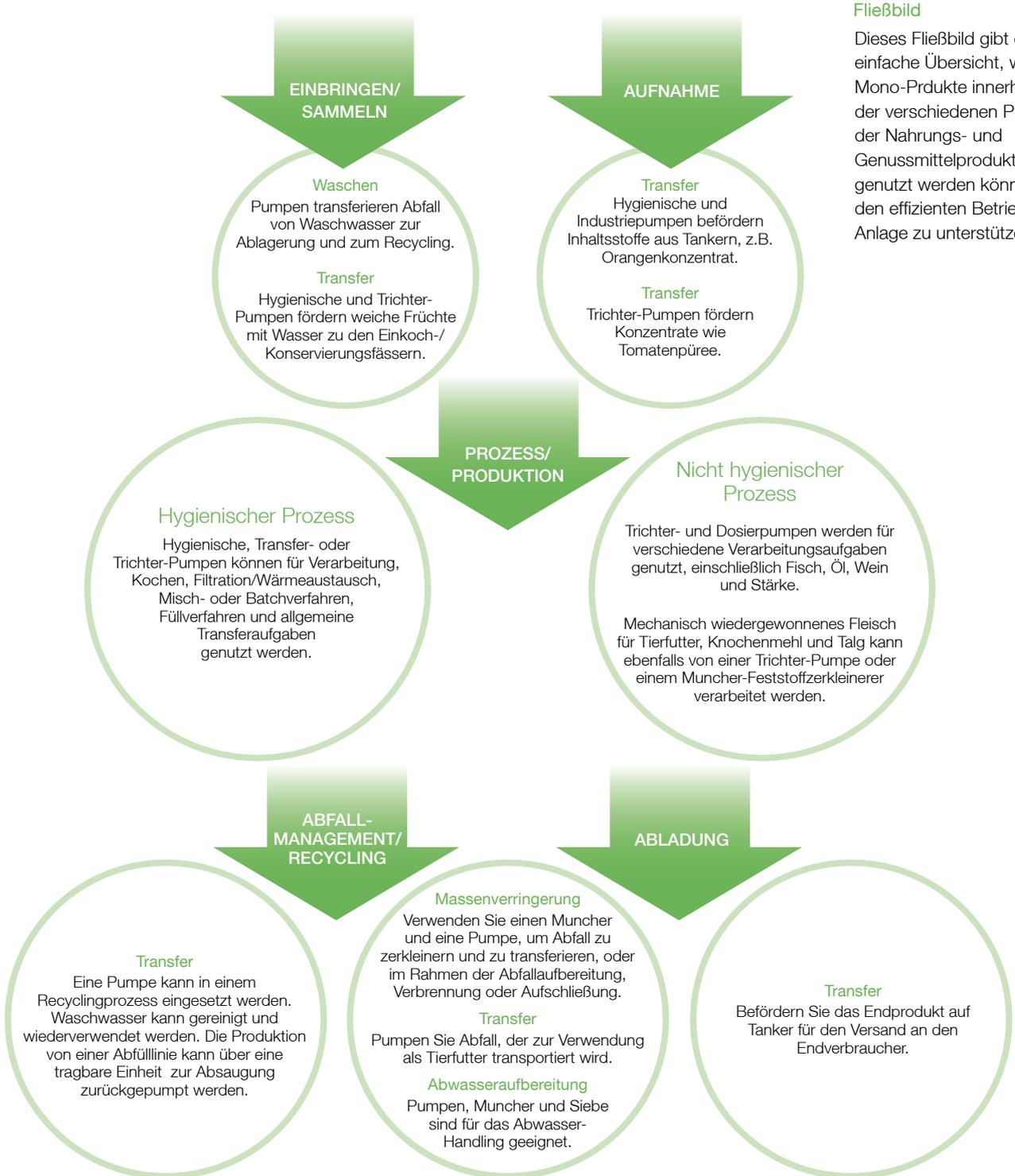
Fette und Öle	Lebertran
	Maisöl
	Schmalz
	Leinöl
	Erdnussöl
	Pflanzenöl
	Rapsöl
Obst-/Gemüseverwertung, Konservenindustrie	Kokosnussöl
	Sojabohnenöl
	Mayonnaise
	Ketchup
	Apfelmus
	Marmelade
	Honig
Getränke	Zuckersirup
	Meerrettich
	Senf
	Salatcreme
	Fruchtsaft (konz.)

Supportleistungen

Projektleitung und Installation ist ein Bereich, in dem die Fa. Mono Ihnen weitere Fachkenntnis und Support anbieten kann. Das 3D-Design der Ausrüstungsinstallationen in Ihre neue oder bestehende Anlage kann von einem Mono-Spezialteam gemanagt werden. Qualifizierte Techniker können die erforderliche Ausrüstung unter Berücksichtigung der Arbeitsschutzvorschriften schnell installieren, um einen Stillstand Ihrer Produktionslinien auf ein Mindestmaß zu reduzieren.

Für Routinewartung von Mono Ausrüstungen können Ersatzteile im Internet unter www.mono-pumps.com oder direkt von Mono oder von unserem Vertriebshändler gekauft werden. Wartungsverträge sind ebenfalls erhältlich, damit Ihre Ausrüstung stets optimale Leistungen liefert.

Bitte kontaktieren Sie einen Mono Techniker für weitere Details oder eine Prozessbeurteilung.



Fließbild

Dieses Fließbild gibt eine einfache Übersicht, wo Mono-Prdkte innerhalb der verschiedenen Phasen der Nahrungs- und Genussmittelproduktion genutzt werden können, um den effizienten Betrieb Ihrer Anlage zu unterstützen.

Ihre Prozessanforderungen verstehen



Transferpumpe und Muncher-Feststoffzerkleinerer für Biomüll



Hygienische Pumpe zum Transfer von Honig



W-Pumpe zum Transfer von Fleischpüree

Hygiene

Wir liefern hygienische Pumpen, die auf strengste Hygieneanforderungen ausgelegt sind, um eine Produktverunreinigung und Produktbeeinträchtigung zu verhindern.

Reinigung

Unsere Pumpen können für CIP-Verfahren genutzt werden. Bypass-Ports sind als Option lieferbar und erlauben die Reinigung der Anlage durch ein spezielles CIP- oder SIP-System.

Viskose Produkte

Bei hochkonzentrierten viskosen Produkten können unsere Pumpen bei niedriger Drehzahl betrieben werden. Sie können zudem mit vergrößerten Einlassöffnungen und einer Förderschnecke ausgestattet werden, um das Produkt zum Pumpenelement zu fördern.

Scherempfindliche Flüssigkeiten

Bei Exzentrerschneckenpumpen werden zur Erzeugung von Druckenergie keine Zentrifugalkräfte genutzt. Deshalb gibt es keine großen Änderungen in der Geschwindigkeit, die bei schერempfindlichen Produkten unweigerlich zur Produktbeschädigung führen würde.

Minimale Produktbeschädigung

Die großen kontinuierlichen Hohlräume unserer Pumpen und das sanfte Pumpen sichern, dass Feststoffe, die intakt bleiben müssen, beim Durchfluss nicht beschädigt werden.

Feststoffe in Lösung

Die rollende Bewegung des Metallrotors bewirkt, dass steckenbleibende Feststoffe schnell freigesetzt werden. Dadurch wird auch der abrasive Verschleiß reduziert.

Werkstoffauswahl

Wir fertigen die kritischen Teile unserer Pumpen selbst und behalten somit vollständige Kontrolle über die Qualität der ausgewählten Werkstoffe, um eine längere Betriebsdauer zu sichern. Für Anwendungen in der Nahrungsmittelindustrie können wir zugelassenen Kautschuk in Weiß oder Schwarz liefern.

Selbstansaugen und Saughöhen

Im Gegensatz zu anderen Pumpentechnologien ist die Exzentrerschneckenpumpe auf Selbstansaugung und Saughöhen von max. 8,5 m ausgelegt.

Begrenzte Platzverhältnisse

Da der Antrieb ein integraler Bestandteil der Anlage ist, ist die Pumpe ideal für platzsparende Installationen.

Pumpenblockagen

Zur Verringerung der Partikelgröße von Feststoffen in einem Medium kann ein Feststoffzerkleinerer eingesetzt werden. Somit lässt sich das Produkt problemlos zum nächsten Prozess befördern.

Abfallmanagement und Recycling

Es kann auch ein Muncher eingesetzt werden, um das Volumen von Biomüll um max. 40 % zu verringern.

Wasseraufbereitung

Einige Betriebe bereiten ihr eigenes Abwasser auf, um es wiederzuverwenden oder in die Kanalisation abzuleiten. Mono Produkte werden weithin von Wassergesellschaften im Rahmen der Wasseraufbereitung genutzt.

UK und Europa

Mono Pumps Ltd, Martin Street, Audenshaw
Manchester, M34 5JA, England
T. +44 (0)161 339 9000
E. info@mono-pumps.com

D.M.I EST, 56 rue du Pont
88300 Rebeville, France
T. +33 (0)3 29 94 26 88
E. dmi-est@dmi-est.fr

Amerika

Monoflo Inc., 9700 West Gulf Bank
Houston, Texas 77040, USA
T. +1 281 272 7700
E. inquire@monoflo.com

Monoflo S.A., Ing Huergo 2239
(1842) Monte Grande
Pcia. de Buenos Aires, Argentina
T. +54 11 4290 9940/50
E. info@monoflo.com.ar

Monoflo Canada, 6010 - 53rd Ave
Alberta, Lloydminster
T9V2T2, Canada
T. +1 780 875 5584
E. info.monoflo@nov.com

Australien und Neuseeland

Mono Pumps (Australia) Pty Ltd
Mono House, 338-348 Lower Dandenong Road
Mordialloc, Victoria 3195, Australien
T. +1800 333 138
E. ozsales@mono-pumps.com

Mono Pumps (New Zealand) Ltd
PO Box 71-021, Fremlin Place, Avondale
Auckland 7, Neuseeland
T. +64 (0)9 829 0333
E. info@mono-pumps.co.nz

Asien

Mono Pumps Ltd, No. 500 YaGang Road
Lujia Village, Malu, Jiading District
Shanghai 201801, P.R. China
T. +86 (0)21 5915 7168
E. monoshanghai@nov.com

www.mono-pumps.com



Veröffentlichte Informationen, ausgenommen solche, die das Kennzeichen ZERTIFIZIERT tragen, erweitern keine Gewährleistungen oder Angaben, ausdrücklich oder impliziert, mit Bezug auf diese Produkte. Alle solchen Gewährleistungen oder andere Geschäftsbedingungen entsprechen immer den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von MonoPumps Ltd, die auf Anfrage erhältlich sind.

© Mono Pumps Limited Januar 2009 Literaturreferenz: MISB/01/05/R1

Mono®, Muncher® sind eingetragene Warenzeichen der Fa. Mono Pumps Ltd.
Handelsregistereintrag in England unter der Nr. 300721