

# HYGIENISCH VOM EIWEISS BIS ZUM EIGELB

---

## ANWENDUNG

- Eier (ganze Eier, Eiweiß und/oder Eigelb)

---

## ENTSCHEIDENDE MERKMALE

- Höchste Hygienestandards
- CIP- und SIP-Reinigung
- Präzise Dosierung ohne Tropfenbildung
- Nahezu pulsationsfreies Pumpen

## HINTERGRUND

Die DAVA Foods-Gruppe verarbeitet, verpackt und vertreibt frische Eier und eine Vielzahl von gekochten und pasteurisierten Eiprodukten und -pulvern. Die Gruppe verfügt über sechs Verpackungswerke und vier Produktfabriken in Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland und Estland. DAVA ist für einen großen Teil des Eier-Handlings in den skandinavischen und baltischen Ländern verantwortlich und exportiert in die meisten Länder der Welt. Ziel ist es, ein Eiprodukt zu liefern, das allen Hygieneansprüchen genügt und eine lange Haltbarkeit ohne Verwendung von Zusatzstoffen aufweist. Unabhängig davon, um welches Produkt es sich handelt und wie es versandt wird, Hygiene ist immer von höchster Priorität.



SEEPEx-Hygienepumpen laufen reibungslos am Standort von Dava Food in Hadsund, Dänemark.

## AUFGABE

DAVA Foods plante eine Produktionserweiterung für eines seiner Eiprodukte (gemischtes Eigelb und Eiweiß) und wechselte gleichzeitig zu größeren Behältern mit einem Volumen von bis zu fünf Litern. Der erweiterte Förderprozess erforderte die Installation eines Füllschlauches an einer Pumpe. Der Schlauch muss dann in einen Behälter abgesenkt werden, um ihn von unten nach oben zu füllen. Sobald der Behälter voll ist und der Durchfluss stoppt, muss die Pumpe tropffrei sein, um die Außenseite des Behälters nicht zu verunreinigen.

# EINFACHERE UND SCHNELLERE REINIGUNG

---

## KOSTENEINSPARUNGEN

### REDUZIERTER AUSFALLZEITEN

### EINFACHERE UND SCHNELLERE REINIGUNGS- VERFAHREN

### KÜRZERE WARTUNGSZEITEN

---

## SEEPEX PRODUKTE

BCFH 1-12

DAVA nutzte Schlauchpumpen, um die Eimischung in die Behälter zu befördern. Allerdings müssen Schlauchpumpen zur Reinigung komplett demontiert werden – was zu aufwendigen Reinigungsarbeiten und langen Stillstandszeiten führte. Der Kunde suchte eine Pumpe, die sich leicht in die Produktionslinie integrieren lässt, eine CIP-Reinigung (Clean in Place) ermöglicht und auch im Betrieb tropffrei ist – selbst bei unterschiedlichen Geschwindigkeiten.

## LÖSUNG

Die SEEPEX-Experten boten sechs neu entwickelte BCFH 1-12 Pumpen an, die in die Produktionslinie des Kunden integriert werden konnten. Diese Produktreihe bietet eine hohe Produktsicherheit, dosiert präzise und tropffrei und ist besonders leicht zu reinigen und zu warten. Sie erfüllt auch höchste hygienische Anforderungen, da die Pumpen nach dem neuesten Zertifizierungsverfahren EHEDG zertifiziert sind. Durch die neu konstruierte gelenkfreie Flexrod und die CFD-optimierte Einlaufgeometrie wird eine rückstandsfreie Reinigung mit CIP sichergestellt. Dank des geteilten Sauggehäuses und des abnehmbaren Rotoranschlusses konnten mit dieser Pumpe auch die Wartungskosten des Kunden nachhaltig reduziert und die Wartungsarbeiten erheblich vereinfacht werden.

## VORTEILE

- Höchste Hygienestandards
- Leicht zu reinigen
- Präzise Dosierung ohne Tropfenbildung

