

# ProClean Food



GESCHLOSSENE SYSTEME FÜR DIE  
NAHRUNGSMITTELINDUSTRIE

# OPTIMALE HYGIENE UND PRODUKTSCHUTZ

ProClean ist das Gütezeichen für kundenspezifisch entwickelte Lösungen bei hochwertigen Aufgabenstellungen im Bereich der Pharma-, Chemie- und Lebensmittelindustrie. HECHT Technologie hat für den Nahrungsmittelbereich eine Reihe von Entwicklungen gemacht, welche das hygienemäßige Handling sicher gestalten und kompletten Produktschutz gewährleisten. In Kooperation mit unseren Kunden erarbeiten wir System- sowie Komplettlösungen, um den Einsatz von Feststoffen effizienter, einfacher und sicherer zu machen.

**Vermeidung der Kreuz-Kontamination** durch geschlossene Systemlösungen. Von der Einwaage bis hin zur Verpackung schützen die Containment-Systemlösungen das Produkt vor der Umgebung. Die Gefahr der Kreuz-Kontamination wird dadurch ausgeschlossen.

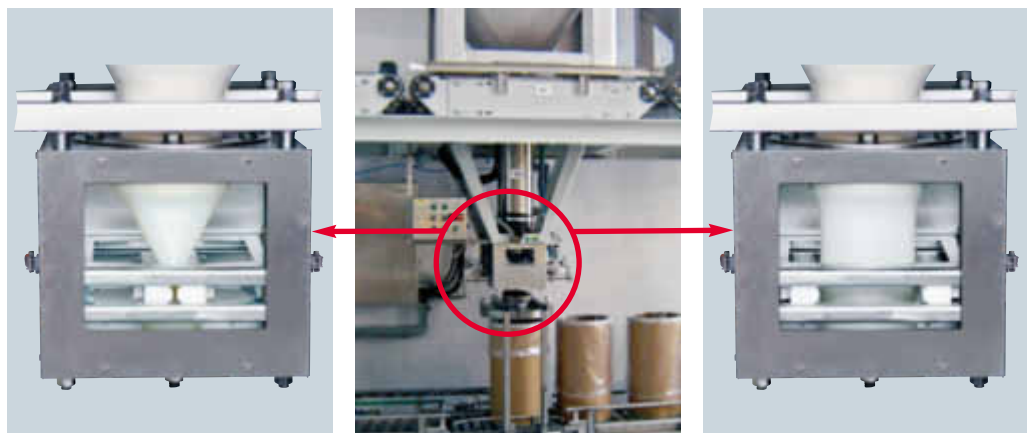
**Vermeidung der Untermischung** während der Herstellung der Produkte durch hygienegerechtes Design der Systeme von HECHT. Eine einfache und optimale Reinigung vermeidet die Gefahr der Untermischung innerhalb der produktberührten Flächen bei Produktwechsel. HECHT Technologie ist aktives Mitglied der EHEDG (European Hygienic Engineering and Design Group).

**Sicherheit** steht bei HECHT Technologie an oberster Stelle. Die System- oder Komplettlösungen werden detaillierten Risikobetrachtungen unterzogen und erfüllen die Anforderungen gemäß ATEX. Für Containmentlösungen bietet HECHT Technologie neben den bewährten Systemen auch die Möglichkeit, die geeigneten Raum- und Schleusensysteme für Personal und Produkt zu integrieren.

**Dokumentationen** werden von HECHT, falls gewünscht, gemäß den aktuellen GMP-Richtlinien erstellt. HECHT Technologie ist aktives Mitglied beim Maas & Peither GMP Verlag zu den Themen Containment & Hygienic Design sowie bei der ISPE als „active Steering Committee Member“ im Bereich Containment.

## Hygienegerechtes Dosieren am Beispiel Q-DOS Dosiersystem

zum schnellen und genauen Dosieren bzw. Absperren von schwerfließenden oder rieselfähigen Produkten. Der Querschnitt des Dosierrohres wird von außen über stufenlos ansteuerbare Dosierbalken eingestellt oder verschlossen. Das System hat keine mechanisch bewegten Teile im Produktbereich und ist daher leicht zu reinigen.



Dosiersystem geschlossen

Dosiersystem integriert in  
Abfüllanlage

Dosiersystem geöffnet

# INDIVIDUELLE HYGIENIC- LÖSUNGEN VON HECHT



**ProClean Sackentleerstation RVS**

Mit integriertem Vibrationssieb.



**ProClean Big Bag Befüllstationen**

Big Bag Befüllstation mit obenliegender Waage.



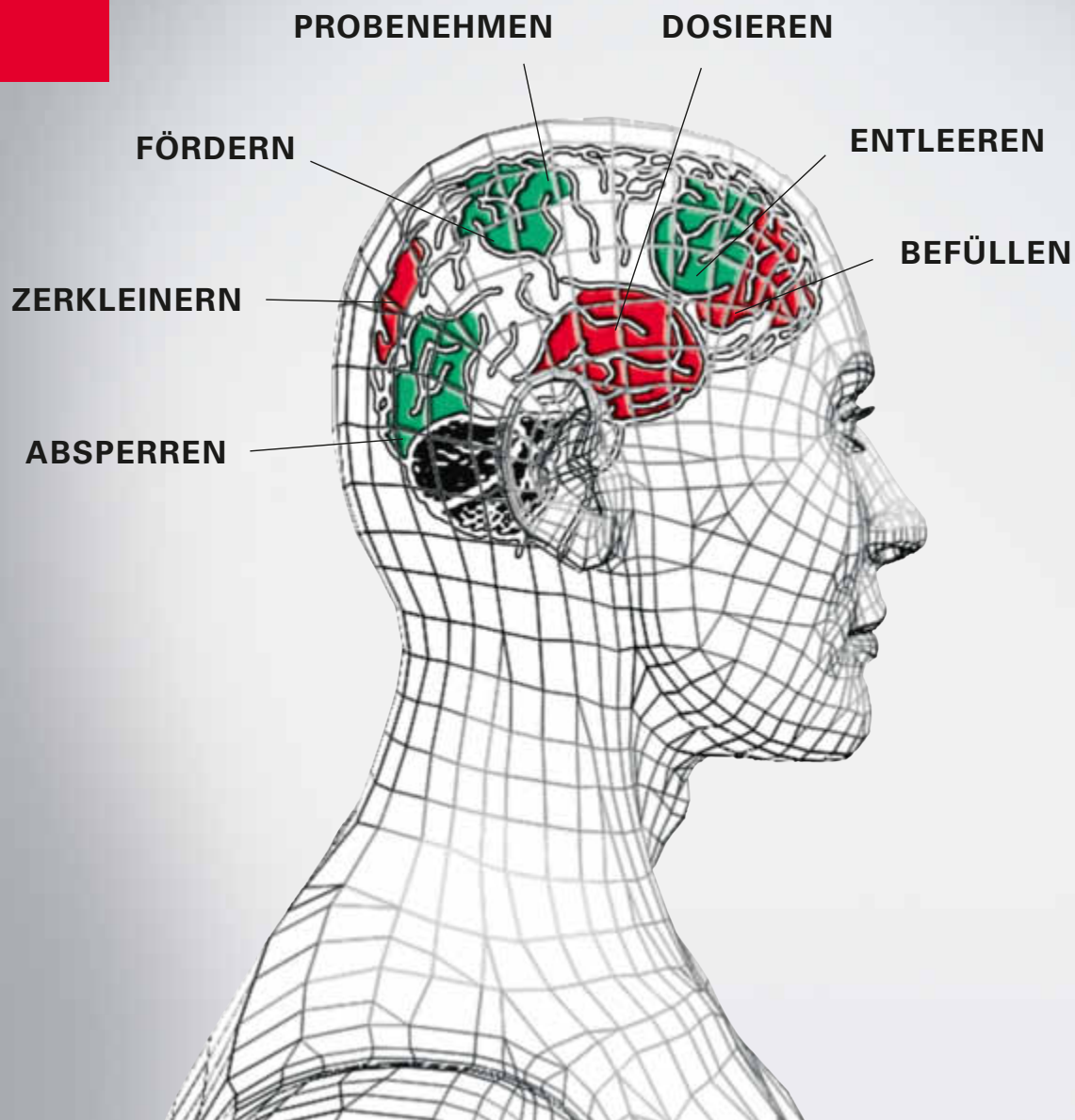
**ProClean Doppelkegel für Container  
oder Big Bag Systeme**

Zum Befüllen und Entleeren von Containern und Big Bags. Die Aufrechterhaltung des Contents geschieht durch Verwendung eines Doppelkegelsystems.



**ProClean SoliValve Kegeldosier- und  
Verschlussystem**

Zum staubarmen Dosieren in und aus Big Bags, Containern, Säcken und Fässern.



# SYSTEM-ENGINEERING

## Hochwertiges aus einer Hand

Seit mehr als 30 Jahren liefert HECHT hochqualitative Technologie. Die Basis dafür ist ein professionelles Engineering. Unsere langjährige Erfahrung im Anlagenbau für Schüttgut-Handling hat uns zu einem Spezialisten im Bereich der innerbetrieblichen Rohstoffversorgung bzw. in der mechanischen Verfahrenstechnik gemacht. Dabei sind Flexibilität, Schnelligkeit und Effizienz die erfolgsentscheidenden Faktoren für Ihr Unternehmen.

Bei uns ist alles möglich.

### HECHT Technologie GmbH

Schirmbeckstraße 17  
85276 Pfaffenhofen/Ilm · Germany

Telefon +49 8441-8956-0  
Telefax +49 8441-895656

E-Mail info@hecht.eu  
Internet www.hecht.eu