

Neuer Mischer für High-Containment-Anwendungen

Mit dem FKM Containment hat Gebrüder Lödige Maschinenbau GmbH den ersten Mischer im Programm, welcher speziell für einen Einsatz bis OEB-Level 5 konzipiert wurde.

In modernen Produktionsumgebungen – besonders in der Pharma-, Chemie- und Lebensmittelindustrie – entstehen beim Mischen häufig Stäube, Aerosole oder andere potenziell gefährliche Stoffe. Ohne wirksame Containment Maßnahmen können diese Stoffe die Gesundheit der Mitarbeitenden gefährden oder die Produktqualität beeinträchtigen.

Konzipiert für Einsatz bis OEB-Level 5

Gebrüder Lödige Maschinenbau GmbH reagiert darauf und hat mit dem FKM Containment den ersten Mischer im Programm, welcher speziell für einen Einsatz bis zu einem OEB-Level 5 konzipiert wurde. Die Grundlage dieser neuen Maschinenausführung bildet nach wie vor der von Lödige entwickelte und etablierte Pflugschar®-Mischer, welcher höchste Mischgenauigkeiten in kürzester Mischzeit ermöglicht.

Durch eine optimale Ergänzung des Mischsystems mit geeigneten Beschickungs- und Entleerungssystemen, einem zweistufigen Filtersystem, einem flexiblen Isolator für den Maschinenzugang sowie einer Modifikation der Dichtstellen wurde die Maschine speziell für Containmentanwendungen angepasst.

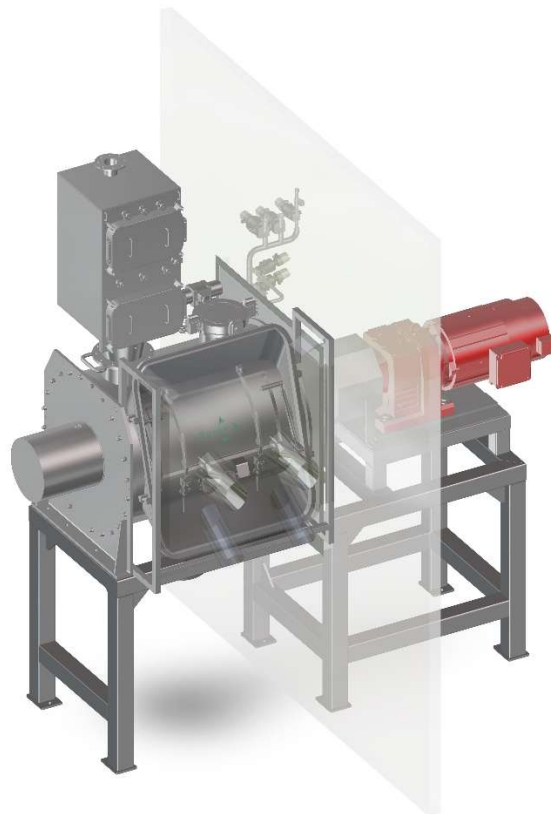
Die Ausstattungsmerkmale im Detail

Der Einsatz von Doppelklappen-Systemen (Split Butterfly Valves) von renommierten Herstellern ermöglicht eine staubfreie Produktzufuhr und -abgabe bis zu einem OEB-Level 5. Alternativ können Endlosfolien- oder Transferbeutel-Systeme verwendet werden.

Die Einhausung der Inspektionsklappen in flexible Isolatoren mit Handschuheinsätzen erlaubt Eingriffe, visuelle Kontrolle oder kleine manuelle Korrekturen im Maschineninneren ohne das Containment zu brechen.

Die Modifikation von dynamisch belasteten Dichtungen (z. B. beim Mischwerk, Messerköpfen oder der Entleerung) sichert das System dauerhaft gegen mögliche Leckagen auch an hoch beanspruchten Stellen. Eine Maschinenentlüftung erfolgt mittels eines zweistufigen Filtersystems, welches mit einer pneumatischen Abreinigung für die erste Filterstufe und einem HEPA-Filter als zweite Filterstufe ausgeführt ist.

Ein Containment-geeigneter Probenehmer ermöglicht den Zug repräsentativer Proben während des Mischprozesses, ohne die Anlage zu öffnen. Die Verwendung eines teil- oder vollautomatisierten WIP- oder CIP-Systems zur Maschinenreinigung sorgt für eine automatisierbare und reproduzierbare Maschinenreinigung, bei welcher auf ein Öffnen der Maschine verzichtet werden kann.



Mit dem FKM Containment hat Lödige den ersten Mischer im Programm, welcher speziell für einen Einsatz bis OEB-Level 5 konzipiert wurde.

Weitere Details: www.loedige.de