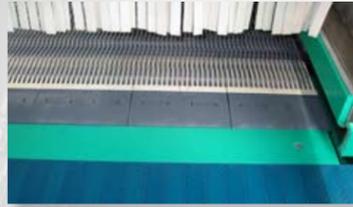


Transportsysteme

hitzebeständige Kunststoffkette



hitzebeständige Kunststoffkette mit kurzem Übergang



Tragschalen geschlossen oder geschlitzt



Drahtösengliedergurt



Dynamische Übergabe



Ideal für kritische Gebinde

Dynamische Transfersysteme:

Durch Einsatz dieser Technik wird zum einen der Druck auf die Gebinde verringert und zum anderen verhindert, dass Gebinde auf den stumpfen Übergängen stehen bleiben. „First In – First Out“ wird somit garantiert. Eine Vermischung von Chargen wird schon bei Einhaltung einer minimalen Lücke verhindert (Produktverfolgung ist möglich).



Formflaschen

In Kombination mit unserem „**Dynamischen Überschub**“ ist es möglich, auch kritische Gebinde - welcher Form auch immer - kontinuierlich einzuschieben und am Auslauf der Maschine drucklos auf das Auslaufband abzugeben.

Überschub und Einlaufband sind synchronisiert, so dass ein Klettern der Gebinde sowie ein Umfallen im Einlaufbereich verhindert wird.

Durch Einsatz neuester Servotechnik sind derzeit Leistungen von bis zu 300 Gebinden /min. möglich.

Weiterer Vorteil des Dynamischen Überschubs ist die optimale Ausnutzung der zur Verfügung stehenden Nutzfläche, da durch die exakte Positionierung der Gebinde auf dem Haupttransportband ein **optimales Packbild** (ohne Lücken) erzeugt werden kann.



3D-Ansicht



Überschub

Qualität im Fokus

Qualität kann man am fertigen Produkt kontrollieren.

NIKO setzt jedoch schon früher an:

Wir planen, produzieren, kontrollieren und dokumentieren Ihre Anlagenqualität.

Die Anforderungen an die Schweißtechnik, insbesondere die Rohrleitungssysteme von hygienischen Anlagen, sind in den letzten Jahren enorm gestiegen.

Die **NIKO**-Mitarbeiter stellen sich diesen Herausforderungen und bieten Ihnen die Schweißtechnik in der best möglichen Qualität. Das Know-how und die Erfahrung unseres Schweißfachpersonals ermöglichen es uns, den immer komplexer werdenden Qualitätsansprüchen gerecht zu werden.

Für höchste Ansprüche setzen wir auf die Orbitalschweißtechnik. Die Orbitalschweißtechnik liefert eine gleichbleibende und porenfreie Qualität der Schweißnähte.

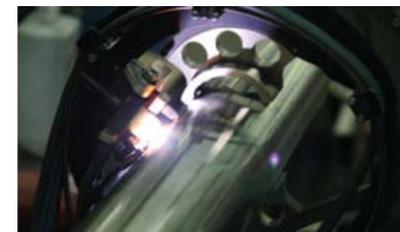
NIKO verfügt über die erforderliche Technik zur qualitativen Überprüfung der Schweißnähte.



Endoskopie



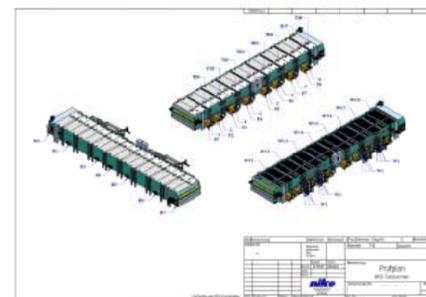
Fotografische Dokumentation der Prüfung



Orbitalschweißtechnik

- Visuelle Prüfung mit einem Endoskop
- Fotografische Dokumentation der Prüfung
- Farbeindringprüfung (FEP)

Die nach dem Qualitätsplan durchgeführten Prüfungen werden dokumentiert und können dem Kunden zur Verfügung gestellt werden.



Prüfplan

niko
Passion for Food.

NIKO - Nahrungsmittel - Maschinen GmbH & Co. KG

Wevelinghoven 28 D-41334 Nettetal
Phone +49 2153 9142 0 - Fax +49 2153 1055
Info@niko.de - www.niko.de

niko

- Pasteur
- Kühler
- Wärmer

Passion
for Food.

Wir von Niko konzipieren, planen und bauen Anlagen zum Konservieren von fast allen Nahrungsmitteln. Zum Erhitzen, Pasteurisieren und Kühlen...

... und weitere Einsatzfälle, die neue innovative Ideen brauchen. Für flüssige, pastöse oder feste Produkte in allen Verpackungsformen

... ob Bier, Fruchtsaft, Fruchtsaftgetränke, Sirup, Extrakte, Gemüsesäfte, Konfitüren oder Konserven. In den verschiedensten Anlagengrößen:

Von der einfachsten, einstufigen Anlage bis zum Doppeldeck-pasteurisateur im Großbetrieb.

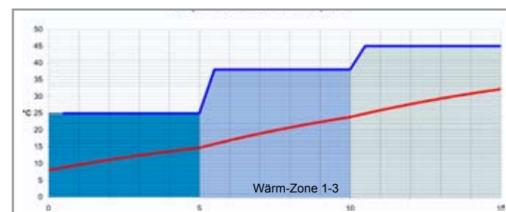
Wir bauen die speziellen Maschinen

- und das schon seit vielen Jahren.

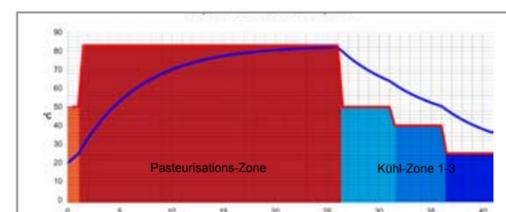
Referenzen bei allen führenden Lebensmittel- und Getränkeherstellern - weltweit.
Alles Maßarbeit - auf Ihre Anforderungen zugeschnitten.
In Deutschland hergestellt
- aus Edelstahl.



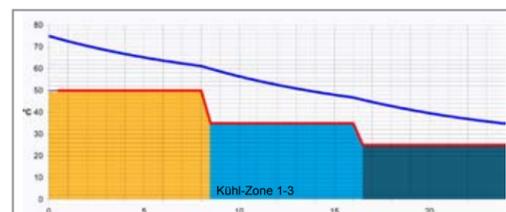
Wärmer



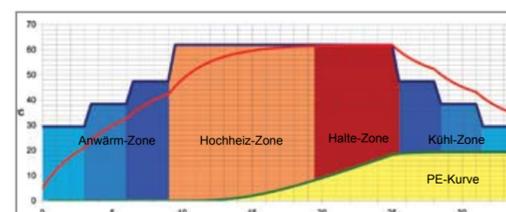
Tunnelpasteur für die Konservenindustrie



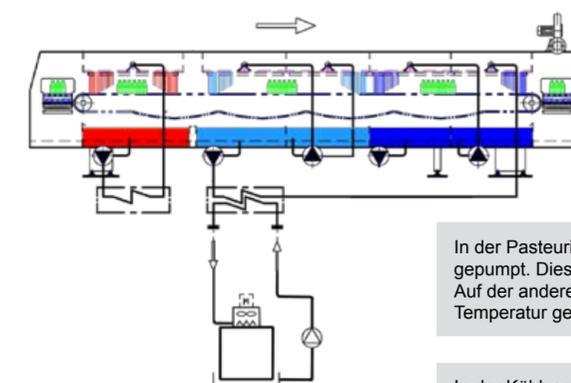
Kühler



Tunnelpasteur für die Getränkeindustrie



Beispiel für den Energieaustausch bei einem Tunnelpasteurisateur in der Konservenindustrie.



In der Pasteurisationszone wird das Wasser durch einen Wärmetauscher gepumpt. Dieses Wasser ist ein separater Kreislauf. Auf der anderen Seite wird das Wasser mittels Dampf erhitzt bzw. die gewünschte Temperatur gehalten.

In der Kühlzone wird das erwärmte Wasser aus der ersten Kühlzone in die letzte Kühlzone gepumpt. Im Sekundär-Kreislauf wird das erwärmte Wasser über einen Kühlturm zurückgekühlt. Ein Energieaustausch findet im zweiten Wärmetauscher statt.

Dies ist nur eins von vielen Beispielen... Ihre Anlage wird auf Ihre persönlichen Anwendungen und Möglichkeiten zugeschnitten.