

LÖSUNGEN FÜR DIE **MILCH & LEBENS- MITTELINDUSTRIE**

HYGIENISCHE NAHRUNGSMITTELPRODUKTION

NACHHALTIG. EFFIZIENT. SICHER.

Entdecken Sie die innovativen Technologien von Pentair, die die Sicherheit, Nachhaltigkeit und Effizienz in der Milch- und Lebensmittelproduktion verbessern. Unsere Lösungen sind umfassend – von der Entwicklung und Installation bis hin zu Service und Lebenszyklusmanagement.

Ihre Produktsicherheit ist unsere Verpflichtung

Produktsicherheit ist nicht nur eine Priorität – sie ist unser Versprechen an die Milch- und Lebensmittelindustrie. Mit jahrzehntelanger Erfahrung im Bereich hygienischer und aseptischer Komponenten unterstützen wir Hersteller beim Aufbau effizienter, zukunftsfähiger Betriebe.





OPERATIVE EXZELLENZ

**Pentair hilft Ihnen, mit weniger mehr zu erreichen.
Unsere Produkte und Systeme sind auf langfristigen
Wert und operative Exzellenz ausgelegt.**

Wir senken Ihre Gesamtbetriebskosten durch:

- Geringerer Energieverbrauch
- Weniger Abfall
- Minimierte Ausfallzeiten

UNSERE LÖSUNGEN BEINHALTEN:

- Bewährte Südmo-Ventiltechnologie und zuverlässige hygienische Komponenten.
- Modulare, auf Rahmen montierte Einheiten für einen schnellen, flexiblen Einsatz.
- Hocheffiziente X-Flow-Membranfiltration.
- Umfassenden Support über den gesamten Lebenszyklus – von der Entwicklung bis zum Service.

HYGIENISCHE UND ASEPTISCHE VENTILE & KOMPONENTEN

Wir entwickeln und fertigen Ventile, Steuereinheiten und Filter für die besonderen Anforderungen der Milch- und Lebensmittelindustrie.

Auf die steigenden Anforderungen an Sicherheit und Nachhaltigkeit reagieren wir mit fortschrittlichen Technologien und Dienstleistungen, die strenge gesetzliche Standards erfüllen und globale Produzenten unterstützen.

Mit einem führenden Portfolio an hygienischen und aseptischen Prozessventilen von Südmö liefert Pentair komplette Flüssigkeitsverteilungslösungen vom Ventilknoten bis zum Tankcluster.



MIKROFILTRATION

Unsere Dead-End-Mikrofiltrationslösungen für Gas und Dampf bieten eine kostengünstige Möglichkeit, Verunreinigungen, Verderb und Produktverluste zu vermeiden. Das kompakte Filterdesign reduziert Abfall und spart Platz, da nur die Membran ausgetauscht werden kann.

VORTEILE:

- Robuste Konstruktion und flexibles, modulares Filterdesign.
- Einfache Reinigung und Austausch der Filterelemente.
- Müheloses Erhöhen und Verringern der Filterkapazität.
- Hohe Filterleistung für maximale Effizienz.



mySüdmo - Der hygienische Prozessventilkonfigurator

Wählen Sie das Ventil für Ihre spezifischen Anforderungen.

- 24/7 Erreichbarkeit
- Über Browser oder Handy
- Geführter Auswahlprozess
- Persönliche Angebote erhalten



Beriet loszulegen?

Besuchen Sie mysudmo.pentair.com oder scannen Sie den QR-Code, um zu entdecken, wie einfach die Zusammenarbeit mit uns ist.



mySüdmo

MAXIMIEREN SIE IHRE PROZESS-UPTIME MIT:

- Innovatives hygienisches und aseptisches Design.
- Langlebige Komponenten für längere Produktionszyklen.
- Hervorragende Oberflächenqualität für optimale Reinigung.
- Einfache Wartung, schnelle Ersatzteillieferung und lokaler Support.

MILCH-MEMBRAN-FILTRATION

Da die Nachfrage nach nativem Molkenprotein weiter steigt, ist eine zuverlässige, kostengünstige und nachhaltige Lösung zur Trennung von Molke und Kasein in Magermilch von entscheidender Bedeutung. X-Flow-Hohlfasermembranen sind so konzipiert, dass sie diese Herausforderung meistern und hohe Leistung bei geringem ökologischen Fußabdruck liefern.

Diese strohhalmartigen Membranen werden aus Polyethersulfon hergestellt, einem Hochleistungspolymer, das für seine Lebensmittelsicherheit, chemische Beständigkeit und thermische Stabilität bekannt ist.



VORTEILE VON HOHLFASERMEMBRANEN:

- Höherer Durchfluss und längere Membranlebensdauer.
- Kompaktes Systemdesign mit vertikaler Ausrichtung.
- Geringer Wasser- und Chemikalienverbrauch.
- Einfache Nachrüstung in bestehende Spiral-/Keramikmembransysteme.
- Robuster Betrieb mit minimalen Ausfallzeiten.

KOMPLETTE WASSER- MANAGEMENTLÖSUNGEN

Sauberes, hochwertiges Wasser ist in jeder Phase der Milch- und Lebensmittelproduktion unerlässlich. Wir unterstützen Sie bei der effizienten Nutzung dieser lebenswichtigen Ressource, indem wir Ihren Wasserverbrauch reduzieren, Ihren CO₂-Fußabdruck verringern und Ihre Nachhaltigkeitsziele unterstützen.

Pentairs Fachwissen in der Wassernutzung und Membrantechnologie ermöglicht maßgeschneiderte Lösungen für jeden Prozess:

- **X-Flow Membranen**

Liefern Sie gleichbleibende Wasserqualität aus verschiedensten Quellen und gewährleisten Sie so Flexibilität, Sicherheit und Konformität.

- **Membranbioreaktoren (MBR)**

Nutzen Sie moderne Membranen zur Trennung von Wasser und Biomasse in biologischen Kläranlagen – ideal für eine kompakte, energieeffiziente Abwasserbehandlung.

- **Abwasserreinigung mit Kapillarmembranen**

Erreichen Sie eine hochwertige Wasserwiederverwendung mit deutlich geringerem Energieverbrauch im Vergleich zu

BIOGAS UPGRADING

Biogas ist eine wichtige erneuerbare Energiequelle für eine nachhaltige Zukunft. In der Milch- und Lebensmittelproduktion werden Nebenprodukte wie Molke, Prozesswasser und organische Abfälle aus der Lebensmittelverarbeitung zu wertvollen Rohstoffen.

Biogas upgrading öffnet die Tür zu zahlreichen nachhaltigen Anwendungen:

- **Netzeinspeisung.** Einspeisung von Biomethan in das Erdgasnetz.
- **Sauberer Transportkraftstoff.** Flotten mit Bio-CNG oder Bio-LNG versorgen.
- **Kreislaufwirtschaft.** Betanken Sie Milchtransport-LKWs mit Biomethan.
- **Hochwertiges, flüssiges CO₂** als zusätzlicher Wertstrom.





KOSTEN MINIMIEREN. UPTIME ERHÖHEN. SICHER ARBEITEN.

Das Engagement von Pentair endet nicht mit der Installation –
wir begleiten Sie langfristig.

Support, der zu Ihnen passt:

- Globale Service Level Agreements (SLAs) gewährleisten die optimale Leistung Ihrer Systeme.
- Geplante Wartung für vorhersehbare, kontrollierte Kosten.
- Schulungen für Ihr Team.

KONTAKTIEREN SIE UNS



Industriestrasse 7 | 73469 Riesbürg | Germany | +49 9081 8030 | foodandbeverage.pentair.com

All Pentair trademarks and logos are owned by Pentair. All other brand or product names are trademarks or registered marks of their respective owners. Because we are continuously improving our products and services, Pentair reserves the right to change specifications without prior notice. Pentair is an equal opportunity employer.

© 2025 Pentair. All Rights Reserved.

pen-br-dairy-2540-de