

Bessere Lösungen für Ihre Produkte – Kunststoffcontainer für die Nahrungsmittelindustrie

- Frei von Korrosion
- Einfaches Handling
- Absolut kostenreduzierend



Materials Handling Products


PROMENS

Anspruchsvolle Produkte für Ihren Bedarf

In der Nahrungsmittelindustrie sind die Anforderungen an Aufbewahrungs- und Transportcontainer besonders hoch. Neben einer optimalen Hygiene und Sauberkeit sind Faktoren wie leichte Handhabbarkeit, Transportfähigkeit und nicht zuletzt die Wirtschaftlichkeit von großer Bedeutung.

Hierfür bietet Promens eine Vielzahl an Produkten, die diesen Anforderungen in höchstem Maße entsprechen. Da unsere Container vollständig aus Kunststoff hergestellt sind, verfügen sie über Eigenschaften, die in der Nahrungsmittelindustrie – im Besonderen im Umgang mit Saucen, Speiseölen, Flüssighefe u. v. m. – absolut von Vorteil sind, wie z. B. eine 100%ige Entleerbarkeit, eine leichte und schnelle Reinigbarkeit sowie eine reduzierte Lärmbelästigung beim Handling. Attraktive Designs runden unsere hochwertigen und effizienten Produkte ab. Von Vollkunststoff-Transportsilos über Kühlboxen und Paletten bis hin zu Vollkunststoff-Containern – bei Promens finden Sie anspruchsvolle Produkte für die Nahrungsmittelindustrie, die optimal auf Ihren Bedarf abgestimmt sind!



Promens – Ihr Kunststoff-Spezialist

Promens ist ein führender, weltweit agierender Entwickler und Produzent von Kunststoffverpackungen und Kunststoffkomponenten und ist mit über 60 Produktionsstandorten in Europa, Nordamerika, Asien und Afrika vertreten. Zu unserem umfangreichen Portfolio zählen u. a. Verpackungen für Nahrungsmittel, Kosmetik, Chemikalien und pharmazeutische Waren. Unsere langjährige Erfahrung, innovative Lösungen und höchste Qualitätsansprüche sind die Garanten für erstklassige und effiziente Produkte.

Zahlreiche Produkte – noch mehr Möglichkeiten

Neben unseren Neuentwicklungen Hopper, MultiWay F und Cruzer bieten wir Ihnen ein breites Programm an weiteren innovativen Produkten. Damit gewährleisten wir, dass Sie zu jeder Zeit über optimale Anwendungsbedingungen verfügen – egal ob bei der Dosierung, der Warenlagerung oder der Belieferung Ihrer Kunden.



Hopper

Der Vollkunststoff-Transportsilo hat viele Vorteile. Er ist leicht reinigbar, besitzt ein niedriges Tara und schont das Inventar. Der Hopper ist in den Volumengrößen 1000 und 1800 Liter erhältlich. Verschiedene Einfüll- und Auslauföffnungen ermöglichen einen vielseitigen Einsatz in verschiedenen Industriebereichen.



MultiWay F

Der MultiWay F ist ein sicherer und an die spezifischen Anforderungen bezüglich Hygiene und Sauberkeit angepasster Mehrwegcontainer, der speziell für die Nahrungsmittelindustrie und die pharmazeutische Industrie entwickelt wurde.



Cruzer

Der Cruzer weist alle Vorteile auf, die eine 300 Liter Verpackung für Flüssigkeiten haben sollte. Er ist besonders einfach im Handling und eine ideale Lieferverpackung für Kunden, die keine Gabelstapler besitzen.

Innovationen für reibungslose Arbeitsabläufe

Unsere Kunststoffcontainer wurden alle mit dem Ziel entwickelt, Ihren Arbeitsalltag in jeder Produktionsphase zu erleichtern. Verschiedene Auslauföffnungen, glatte Oberflächen und jede Menge abnehmbare Accessoires sorgen für schnelle und reibungslose Abläufe. Aufgrund des transparenten Kunststoffmaterials ist es Ihnen zudem möglich, den Füllstand Ihres Containers zu ersehen.



Vorteile, die Sie überzeugen

Gegenüber Edelstahlbehältern besitzen unsere Kunststoffcontainer zahlreiche Vorteile. Zum einen reduzieren sie die Restmengen der eingefüllten Produkte auf ein Minimum, zum anderen sind sie so angefertigt, dass sie schnell, einfach und gründlich zu reinigen sind. Sie bieten somit optimale Hygienebedingungen – was besonders für unsere Kunden aus der Nahrungsmittelindustrie von höchster Priorität ist. Dank der Herstellung aus Kunststoff gehört auch das Thema Korrosionserscheinungen endgültig der Vergangenheit an.

- **100%ige Entleerung**
- **Reinigung und Hygiene**
- **Absolut korrosionsfrei**

Eigenschaften, die Ihre Arbeit leichter machen

Die Kunststoffcontainer wurden allesamt mit dem Anspruch konstruiert, den Anwendern eine einfache Bedienung und optimale Handhabbarkeit zu gewährleisten. Sie reduzieren zudem nicht nur den Lärm in der Produktion, sondern schonen auch Böden und Wände, mit denen sie in Berührung kommen. Das transparente Material ermöglicht es, den Containerinhalt oder Füllstand bereits aus der Ferne erkennen zu können.

- **Einfaches Handling**
- **Lärmreduzierung**
- **Füllstandserkennung**
- **Schonung des Inventars**

Produkte, die Ihnen maximale Effizienz bieten

Im Vergleich zu Kleinverpackungen (z. B. Eimer und Kanister mit einer Füllmenge von 10 – 25 Litern) sind unsere Kunststoffcontainer unschlagbar effizient: Sie reduzieren den Aufwand bei der Befüllung, Entleerung und auch bei der Bestückung der Transportpalette – und können darüber hinaus problemlos mehrfach verwendet werden. Das im Vergleich zu Edelstahlcontainern geringe Gewicht wirkt sich positiv auf die Transportkosten aus und ermöglicht es Ihnen zudem, Ihre Gesamtladung um bis zu 20 % zu erhöhen.

- **Einfachere Befüllung und Entleerung**
- **Mehrfachverwendung**
- **Geringere Transportkosten**

Die Entwicklung unserer Produkte erfolgt stets in enger Anlehnung an die Erfordernisse der Nahrungsmittel- und Pharmaindustrie. Daher werden alle Container aus Materialien hergestellt, die für den Kontakt mit Nahrungsmitteln geeignet sind.

Tubs

Die 600 Liter fassenden Tubs benötigen keine Verrippungen, da sie durch ihre innere Konstruktion bereits die gewünschte Stabilität mit sich bringen. Sie sind besonders hygienisch und leicht zu reinigen.



Lagertanks und Dosierbehälter

Die Lagertanks sind in vielen Bereichen einsetzbar und in Volumengrößen von 60 bis 15.000 Litern erhältlich. Sie sind aus schlagfestem Polyethylen (PE) im Rotationsschmelzverfahren gefertigt und daher nahtlos in einem Stück, spannungsfrei und bruchsicher.



Paletten

Wir verfügen über ein breites Programm an Transportpaletten (800 x 1200 mm und 1000 x 1200 mm). Diese sind allesamt glattflächig geformt, also ohne Verrippungen, und daher besonders hygienisch und leicht zu reinigen. Dennoch sind sie extrem belastbar und verfügen über die für Ihre Anwendung benötigte Stabilität.



Transportsilo

Unser Transportsilo ist das perfekte Lager- und Transportsystem für Pulver, Granulat, Körner und Stoffe mit einer hohen Viskosität. Dank der großen Vielfalt an Ausführungen steht für fast jede Anwendung eine Version zur Verfügung.



MetaBox Kühlboxen

Die isolierten Kühlboxen sind sehr robust und ideal für den täglichen Transport von Kühl- und Gefrierprodukten. Sie sind einfach zu reinigen, stapelbar und passen in einen Standard-Rollcontainer.



Kubi

Der robuste Buggy mit einem Fassungsvermögen von 185 Litern ist ideal für die Anwendung mit Fleischprodukten aller Art sowie anderen Nahrungsmitteln.

