

# Sustainability that pays off.



## Prozess- und Mitarbeitersicherheit als höchstes Gut



Ringer RA 031, Spezialist für gesundheitsgefährdende Stäube

Industrielle Absaugsysteme in der Pharmazeutischen-, Lebensmittel- und Verpackungsindustrie unterliegen höchsten Anforderungen an Hygiene, Zuverlässigkeit und Effizienz. Und nur wer sowohl seine Produktqualität hoch als auch seine Mitarbeiter bei Gesundheit hält, wird den Ansprüchen seiner System- und Endkunden langfristig und nachhaltig gerecht werden.

Industrielle Absaugsysteme in der Pharmazeutischen-, Lebensmittel- und Verpackungsindustrie unterliegen höchsten Anforderungen an Hygiene und Zuverlässigkeit. Nur wer sowohl seine Produktqualität hoch als auch seine Mitarbeiter bei Gesundheit hält, wird den Ansprüchen seiner System- und Endkunden langfristig gerecht.

Die Industriellen Saugsysteme sind für diese sensiblen Bereiche konzipiert. Typische Einsatzgebiete befinden sich beim Aufsaugen und Wiederverwenden von Pulvern oder Flüssigkeiten während oder nach dem Produktionsprozess. Kreuzkontaminationen können somit mittels dieser Saugsysteme bestmöglich vermieden werden.

Die hochwertigen Saugsysteme sind im Baukastensystem aufgebaut. Hieraus lassen sich nahezu jegliche Wünsche umsetzen. Sei es Staubklasse „M“ oder „H“, Zone 22 gerechte Bauart oder eine einfache staubarme bis hin zur sicheren kontaminationsfreien Entleerung. Das Leistungsspektrum reicht dabei von mobilen Lösungen bis hin zu komplexen an kundenspezifische Gegebenheiten angepasste Absauglösungen.

Diverse Überwachungsmechanismen sorgen dabei für konstante Prozessparameter und mehrstufige Filtersysteme sichern vor unerwünschten Fehlfunktionen bei der Filtration. Ein breites Zubehör- und Vorabscheider-Pro-

BLUECOMPETENCE

Alliance Member



Ringler RA 031, höchstes Maß an Sicherheit durch staubfreie Entleerung

**„Hochwertige Komponenten, umfassendes know-how, große Wertschöpfungstiefe und fachlich geschultes Personal sorgen für die überragende Qualität und die enorme Langlebigkeit unserer seit Jahren bewährten Produkte – Garantiert“.**

**Günter Schwarzenbach,  
Geschäftsführer Ringler GmbH**

gramm runden die Vielzahl an Möglichkeiten ab.

Der RA 031 ist explizit für die Anforderungen der Pharma- und Verpackungsindustrie entwickelt. Die raffinierte staubfreie Entleerung schützt den Anwender vor Kontamination und sorgt für geringe Betriebskosten sowie eine hohe Prozesssicherheit. Der RA 031 ist der ideale Helfer für die Pharma- und Verpackungsindustrie und zeichnet sich durch einen geringen Platzbedarf und sein kompaktes Design in werthaltiger Edelstahlausführung mit Wärmedämmung aus.

Die H-Filtration zum Aufsaugen von kreberregender Stäube schützt nachhaltig die Gesundheit Ihrer Mitarbeiter. Der Kunststoffsammler mit integrierter Filtereinheit führt zu einer kontaminationsfreien Entleerung und zu geringen Folgekosten.

**Kontakt:**

Ringler GmbH  
Thomas Maier  
Telefon: 0172/6575516  
thomas.maier@ringler.kaercher.com

Der schallgedämmte und energieeffiziente Antrieb mit direkt angetriebenem Seitenkanalverdichter sorgt für lange Arbeitsintervalle bei geringsten Geräuschemissionen.

**Fakten:**

- Zertifiziertes Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9001
- Zertifiziertes Umweltmanagement nach DIN EN ISO 14001
- Vorbereitung Zertifizierung Energiemanagement nach DIN EN ISO 50001
- Fertigung kundenspezifischer und energieeffizienter Sonderlösungen
- Hohe Eigenfertigungstiefe und Wertschöpfung durch "Made in Germany"