

# Wir sind bereits im Gespräch mit...

Wir haben Partner und Kunden in der ganzen Welt.  
Lernen Sie drei von ihnen hier kennen.



NGI ist ein sehr interessanter Partner für uns, da die Innovationskraft des Unternehmens im Bereich des hygienischen Designs es uns als Markeninhaber ermöglicht, hygienische EHEDG-zertifizierte Nivelliersysteme zu spezifizieren. Damit wird sichergestellt, dass NGI den OEM dabei unterstützt, Systeme mit höchstem Hygienestandard zu implementieren."

Hugo Durado & Sebastien Ducatteuw, Mechanical Engineer und Project Manager, Barry Callebaut



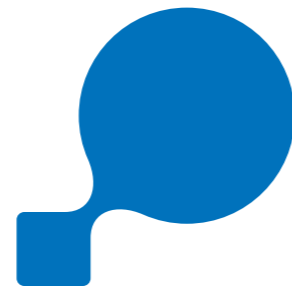
„Die Teilnahme am BOPP (Brand Owner Partnership Programme) von NGI ermöglicht es uns, unseren Kunden kompetente Beratung zum Thema hygienisches Design anzubieten und ihnen Vorschläge zu unterbreiten, wie sie spezifische Hygienedesignprobleme in ihrer Produktion lösen können – natürlich in Kombination mit den Reinigungsverfahren von Ecolab.“

Michael Stavad, European Application Specialist Food, Ecolab



„Hygienisches Design ist für uns extrem wichtig. Diese Trommelmotoren sind leistungsstark, haben eine geringe Eigenerwärmung und sind trocken und robust. Außerdem verringern sie die Anzahl der Bauteile einer Maschine, was die Konstruktion erleichtert.“

Andri Sveinsson,  
Project Manager for Innovation bei Marel



## Lass uns im Dialog bleiben!

Wir bei NGI entwickeln seit mehr als 50 Jahren hygienische Lösungen. Dabei setzen wir auf offenen Dialog und wechselseitigen Wissensaustausch zwischen den Akteuren der Lebensmittel- und der Maschinenindustrie, denn wir wissen, dass dies der Verbesserung der Hygienestandards dient.

Unseren Erfolg messen wir daran, inwieweit wir unsere Partner befähigen und inspirieren, gut durchdachte und kluge Entscheidungen zu treffen ... auf allen Ebenen.

Denn hygienisches Design und Lebensmittelsicherheit sind ein Weg und kein Endziel.



Abonnieren Sie unseren Newsletter



Hören Sie sich unseren Podcast an



Folgen Sie uns auf LinkedIn



# Hygienische und nachhaltige Lösungen für die Lebensmittelindustrie

# Bei uns steht der Wissensaustausch im Zentrum

Jeder Fortschritt beginnt mit einer klugen Entscheidung auf Basis eines umfangreichen Verständnisses



Unsere hygieneoptimierten Komponenten werden mit modernster Technik entwickelt – und anhand Beratung auf Grundlage eines umfassenden Geschäftsverständnisses vertrieben.

Ein großer Bestandteil unserer Produktauswahl ist nach den Hygienevorschriften von 3-A, EHEDG und USDA zertifiziert.

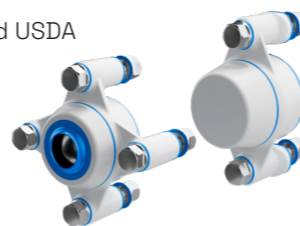


# Willkommen in unserer Produktwelt

## Lass uns über Hygieneoptimierung und Lebensmittelsicherheit sprechen

### 1. Lagergehäuse

- ✓ Zertifiziert nach EHEDG, 3-A und USDA
- ✓ Schutzklasse IP69K
- ✓ Lebensdauergeschmiert
- ✓ Minimiertes Risiko für Ausfälle



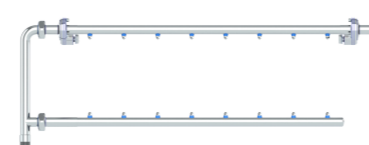
### 2. Rollen

- ✓ Kräftiges easy-clean Design
- ✓ Mechanik zu 100 % integriert
- ✓ Minimierung der Ablagerung von Bakterien und Kreuzkontamination



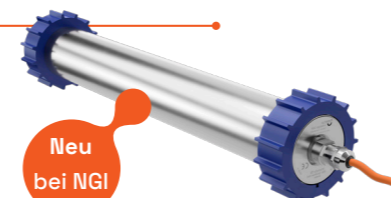
### 3. Plug & Play-Einheit

- ✓ Erhöhte Lebensmittelsicherheit
- ✓ Hygieneoptimiertes Design
- ✓ Automatisierung des Reinigungsprozesses für Förderanlagen



### 4. Synchron-Trommelmotoren

- ✓ Ölfrei zur Eliminierung von Leckagen
- ✓ Reduzierter Energieverbrauch
- ✓ Hohe Motoreffizienz und niedriger Energieverlust
- ✓ Verbesserte Lebensmittelsicherheit



Neu bei NGI



### Unsere Lösungen bieten:

- eine verbesserte Lebensmittelsicherheit
- minimiertes Risiko für Kreuzkontamination
- einen geringeren Energieverbrauch
- reduzierte Betriebs- und Wartungskosten
- die Minimierung des Verbrauchs von Wasser und Reinigungsmitteln
- Plug & Play-Installation

### 5. Nivellierfüße

- ✓ Breite Auswahl für jede Anwendung
- ✓ Verschiedene Hygienestufen
- ✓ Kundenanpassung flexibel auf Anfrage



### 6. Verstellbare Beine

- ✓ Plug & Play-Montage
- ✓ Hygieneoptimiertes Design
- ✓ Kundenanpassung flexibel auf Anfrage



### 7. Hygieneoptimiertes Zubehör

- ✓ Große Auswahl an Plug & Play-Zubehör
- ✓ Hygienezertifiziertes Design
- ✓ Kundenanpassung flexibel auf Anfrage

