

Führende Technologie

Das Key-Technology-Team aus erfahrenen Forschungs- und Entwicklungsingenieuren hat es sich zur Aufgabe gemacht, innovative automatisierte Prozesslösungen für die Produktverarbeitung zu schaffen. Es ist ständig darum bemüht, die Funktionalität und die Leistung unserer Maschinen durch Implementierung technologischer Weiterentwicklungen und kreatives Denken zu verbessern – und damit auch die Leistungsfähigkeit Ihres Betriebs.

Digitale Sortiertechnik

Key bietet Verarbeitungsunternehmen die modernste Sortier- und Qualitätskontrolltechnologie am Markt. Unsere Sortiermaschinen unterstützen Verarbeitungsunternehmen mittels komplexer optischer Technologien dabei, die Produktqualität zu verbessern und die Produktivität zu steigern.

Zu den wichtigsten Punkten des digitalen Sortierens gehören Vereinzeln, Stabilisieren, Analysieren, Trennen und Sammeln des Produkts. Unsere Produkthandling und sortierkompetenz garantiert das optimale System für Ihre Anwendung.

Bewegungstechnologie

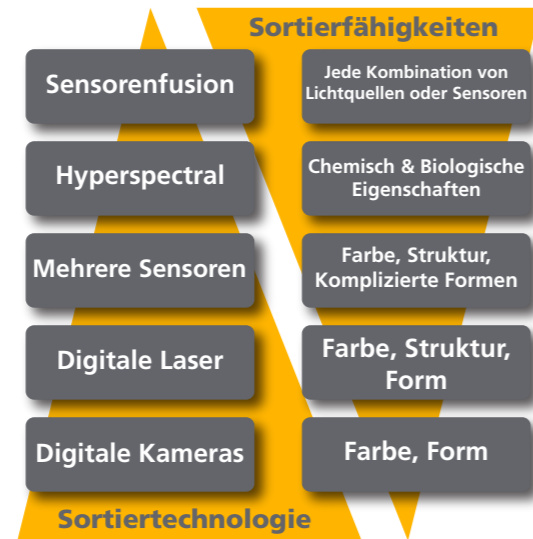
Die Ingenieure von Key Technology entwickeln, ausgehend von modernsten Konstruktionsprinzipien und ihrer reichhaltigen Erfahrung, die branchenführenden Vibrationsfördererlösungen für hunderte verschiedene Produkte. Jeder Key Technology Smart Shaker® entspricht den höchsten Leistungs- und Hygienestandards und sorgt so für minimale Lebenszyklus-Kosten und maximale Lebensmittelsicherheit.

Eine lange Geschichte der Innovation

Aufbauend auf einer langen Tradition von Erfindungen investiert Key auch weiterhin in Forschung und Entwicklung revolutionärer neuer Lösungen der Prozessautomatisierung. Wir haben tausende einzigartige und innovative Lösungen für unsere Kunden entwickelt und halten über 50 US-amerikanische und internationale Patente.

Technologie gemeinsam vorantreiben

Über 100 ausgebildete Techniker arbeiten weltweit eng mit unseren Kunden zusammen, um Lösungen für die Herausforderungen zu entwickeln, die sich im Alltag der Produktverarbeitung stellen. Gerne können Kunden unsere hochmodernen Innovations- und Lösungszentren in den USA, Australien, Europa und Mexiko besichtigen und sich ansehen, wie unsere Anlagen ihr Produkt verarbeiten.



Key Technology ist führend bei der Entwicklung technischer Lösungen zum Sortieren, Fördern und Verarbeiten von Lebensmitteln.



Australien / Belgien / Mexiko / Niederlande / USA



Gemeinsamer Fortschritt

Key Technology bietet nicht nur Ausrüstungen: Mit seinen erstklassigen integrierten Prozesslösungen hilft es Lebensmittelunternehmen auf der ganzen Welt, ihre Renditen zu steigern, die Qualität zu verbessern und die Produktivität zu optimieren.

Key Technology setzt über 65 Jahre technische Erfahrung und Anwendungswissen an den Produktionsstätten seiner Kunden ein, um den Gewinn der Kunden zu steigern und den Konsumenten sichere Qualitätsprodukte zu bieten.

www.key.net
contact@key.net



INTEGRIERTE LÖSUNGEN

Leistungsstarke
Sortierung

Verarbeitungs-
Know-how

Effizienz
im Einsatz

© 2015 Key Technology

Leistungsstarke Sortierung

Verarbeitungsunternehmen auf der ganzen Welt setzen für leistungsstarke Sortierung auf Key Technology. Unsere Erfahrung im Produkthandling, bei Systemen zur optischen Prüfung und zum intelligenten Sortieren sichert höchste Qualität für Ihre Produkte.

Überragende Erfahrung in der Sortiertechnik

Die technische Sachkenntnis von Key und unsere langjährige Erfahrung im Bewältigen von Herausforderungen beim Sortieren führen zu größerer Rendite, verbesserter Qualität und gesteigerter Produktivität. Key-Sortiermaschinen führen zu überlegenen Sortierergebnissen. Sie erkennen mangelhafte Artikel und Fremdkörper in einem einzigen Durchlauf aufgrund von Farbe, Struktur, Form, Größe und biochemischen Eigenschaften, und entfernen sie.

Optimiertes Produkthandling

Eine große Auswahl an Sortierern mit Bandzuführung oder patentierter Chycane®-Zuführtrische gewährleistet, dass der richtige Sortierer für sanftes Produkthandling, optimierte Produktkontrolle und höchste Sortiereffizienz verfügbar ist.

Anwendungsspezifische Sortierlösungen

Gleichgültig, ob Sie Kartoffeln, geschnittene frische Produkte, behandeltes Obst oder Gemüse, Snacks, Nüsse oder getrocknete Früchte verarbeiten: Ein Key-Sortierer beseitigt Fremdkörper und Mangelhaftes aus Ihrem Endprodukt.

Leistungsstarke Technologie

Mit den innovativen Softwarelösungen von Key können Sie Fremdkörper aufspüren, Daten zu Qualität und Trends überwachen, sowie Ihren Sortierer proaktiv durch webbasierte Diagnosen der ganzen Linie in Echtzeit überprüfen und haben somit Zugriff auf Daten der gesamten Linie.



Sortierer **Cayman®**
BioPrint®



Taurys™
Laser-Hochleistungssortierer



Kamera-/Laser-Sortierer
Optyx®



Kamera-/Laser-Sortierer
Manta®

Verarbeitungs-Know-how

Key Technology ist weltweit führend bei der Entwicklung und Herstellung von Prozessautomatisierungssystemen einschließlich digitaler Sortiermaschinen, Förder- und Verarbeitungsanlagen. Mit unserer Branchenerfahrung, unserem Verarbeitungs-Know-how und unserer Anwendungskompetenz helfen wir Lebensmittelunternehmen, die Qualität zu verbessern, die Renditen zu steigern und die Kosten zu senken.

Technische Lösungen mit Mehrwert

Key Technology steht für über 65 Jahre Erfahrung in der Lebensmittelbranche. Verarbeitungsunternehmen auf der ganzen Welt setzen zur Lösung schwieriger Herausforderungen auf das profunde Prozesswissen und die herausragende Anwendungskompetenz von Key.

Umfangreiches Produkt-Portfolio

Unsere umfangreiche Produktlinie umfasst neben Sortier- und Fördersystemen auch Hochleistungsverarbeitungssysteme wie Rollensortierung und Klassifizierung, Luftreiniger, Schaumflottierungsreiniger, Kistenkipper, Gemüsemissysteme und vieles mehr.

Integrierte Lösungen

Der Einsatz unserer Anwendungskompetenz auf die gesamte Produktpalette schafft branchenführende Lösungen aus einer Hand, die Rendite, Qualität und Produktivität optimieren.

Leistungsstarke Allianzen schaffen

Unser integriertes Produktportfolio macht uns zum Partner von Unternehmen jeglicher Größe im Lebensmittel verarbeitendem Bereich sowie im Bereich der Erzeuger und Produzenten. Aufgrund der ständigen Zusammenarbeit mit unseren Kunden sind wir ein idealer Partner.



Effizienz im Einsatz

Key Technology wurde aufgrund jahrzehntelanger technischer Erfahrung und kontinuierlicher Forschung und Entwicklung weltweit zur Referenz für Vibrationsfördertechnik. Alle unsere Systeme nutzen Smart Shaker® für einen intelligenten, zuverlässigen Betrieb.

Einfache Reinigung und geringer Wartungsaufwand

Versiegelte Isolationsfedern, durchgehende Schweißnähte und eine glatte Oberfläche hemmen die Bakterienentwicklung und erhöhen die Lebensmittelsicherheit. Die Edelstahlwannen und -rahmen entsprechen strengen Hygienenormen, darunter jenen des USDA und der FDA sowie dem HACCP.

Niedrige Gesamtbetriebskosten

Der patentierte Iso-Drive®, die elektromagnetischen Impulse®-Antriebe und die Horizon™-Antriebe von Key befördern Produkte effizient und mit geringem Energieverbrauch. Unsere mit StrongArm™ kombinierten Smart Shaker erfordern einen besonders geringen Wartungsaufwand und steigern die Produktivität.

Hochwertig

Verarbeiten Sie größere Mengen effizienter und rentabler. Die umfassende Konstruktions- und Technikerfahrung von Key im Bereich der Lebensmittelindustrie fließt in jede Maschine mit ein und verbessert den Betrieb des gesamten Werks.

Leistungsbereiche des Smart Shaker®:

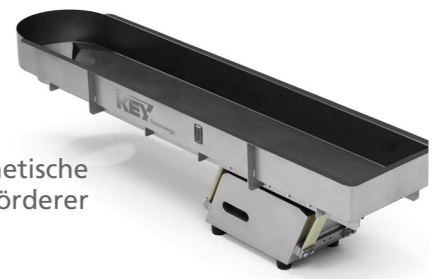
Klassifizieren • Verteilen • Fördern • Zuführen
Entwässern • Messen • Ausrichten • Nach Größe sortieren • Schälen • Übertragen • Waschen ...
und Ihre Anwendung.

Einsatzbereiche des Smart Shaker®:

Kartoffeln • Gemüse • Obst • Nüsse • Snacks
Zerealien • Gebäck
Beschichtete und gewürzte Produkte
Fleisch • Pharmazeutika ... und Ihre Anwendung.



Horizontal laufende
Horizon™-Förderbänder



Elektromagnetische
Impulse®-Förderer



Multifunktionale
Iso-Flo®-Vibrationsförderer



Marathon™-Langstreckenförderer

- Hygienisches Design, geringer Wartungsaufwand, einfache Bedienung
- Mehrere Sortierer-Konfigurationen für unterschiedliche Produkte
- Sortieren nach Farbe, Form, Größe, Textur und biochemischen Eigenschaften
- Kapazitäten von bis zu 20 Tonnen pro Stunde

- Sortiermaschinen mit Zuführung über Band, Gebläse oder Schacht
- Fremdkörperentfernung mittels mehrerer Sensoren
- Optionales Dreiwege-Sortieren
- HID-, UV- und LED-Beleuchtung

- Innovative Produkte, die Daten, Informationen und Wissen liefern
- Über 65 Jahre Erfahrung im Bereich Lebensmittelverarbeitung
- Fortschritt durch gemeinsame Arbeit – als Partner unserer Kunden
- Branchenbeste Technologie und Fertiglösungen

- Flexible Aufstellung – Boden-, Bühnen- oder Überkopfmontage
- Maßgeschneiderte Fertigung – von einfach bis komplex
- Geräuscharmer Betrieb ohne externe Vibration
- Präzise, energieeffiziente Förderung

Gemeinsamer Fortschritt