

DOSIERTECHNIK FÜR MOLKEREI UND KÄSEREI



INSPIRED. SOLUTIONS. FOR CUSTOMERS.

The background of the entire page is a photograph of a modern building with a glass and metal facade. The sun is shining brightly from the left, creating a lens flare effect. The Sera logo is visible on the building's facade, consisting of a stylized blue and white square icon followed by the word "sera" in a bold, sans-serif font.

sera

Ein Unternehmen der Zukunft

sera ist eines der weltweit führenden Unternehmen im Bereich der Dosier- und Kompressortechnik, denn seit 80 Jahren entwickelt und produziert die **sera** Unternehmensgruppe Applikationslösungen, bei denen es auf die exakte Dosierung, Förderung und Kompression von Flüssigkeiten und Gasen ankommt.

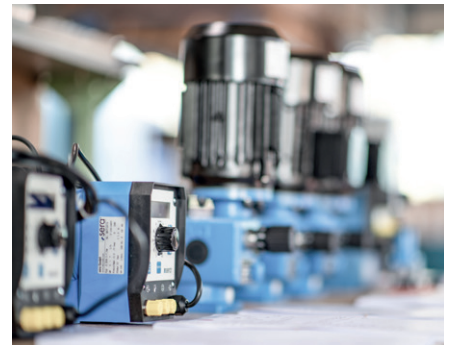
sera ist ein unabhängiges Familienunternehmen mit Hauptsitz in Immenhausen. Neben Tochterunternehmen in Großbritannien, Österreich, der Schweiz, Südafrika und Spanien betreibt **sera** Standorte in Italien und den Vereinigten Arabischen Emiraten. Über 30 starke Partner vertreten **sera** in mehr als 80 Ländern, wodurch weltweit kompetente Betreuung, Beratung und Serviceleistungen direkt vor Ort gewährleistet wird.

EXCELLENCE IN FLUID TECHNOLOGY

Wir schaffen Mehrwerte für Mensch und Umwelt.

sera verfügt als Umwelttechnikunternehmen über eine breite Produktpalette, die weltweit die passenden Lösungen für viele Ihrer Anwendungsbereiche bietet. **sera** Produkte kommen überall dort zum Einsatz, wo es auf die exakte Dosierung und Förderung von Chemikalien und Flüssigkeiten ankommt, beispielsweise bei der Wasser- sowie Abwasseraufbereitung und bei der Desinfektion.

Kundenspezifische Lösungen runden unser Portfolio ab. Darüber hinaus profitieren unsere Kunden weltweit von umfangreichen Serviceleistungen: Von der Unterstützung bei der Planung und Inbetriebnahme von Anlagen über einen schnellen und unkomplizierten, weltweiten Geräteaustausch bis hin zur Entwicklung von innovativen Technologien.



Umfassendes Produktportfolio

Wir schaffen maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Anwendung. Dabei können Sie nicht nur aus einer Vielzahl von Standardprodukten und Werkstoffausführungen wählen, sondern auch kundenspezifische Anlagen ganz nach ihren Bedürfnissen konfigurieren lassen.

Der Kunde steht für uns im Mittelpunkt

Feste, kompetente Ansprechpartner über den gesamten Angebots-, Auftrags- und Projektrealisierungsprozess gewährleisten Ihnen eine optimale Kundenbetreuung und -beratung. Wir reagieren flexibel auf Ihre Bedürfnisse, sind schnell und zuverlässig in der Bearbeitung und Abwicklung. Vom Engineering über die Produktion bis hin zum After-Sales-Service bieten wir Ihnen qualitativ hochwertige Produkte und Dienstleistungen.

Langlebige Produkte und hohe Qualität

Seit 80 Jahren steht der Name **sera** für außergewöhnliche Qualität und Know-How. Dabei entwickeln wir Dosierpumpen und Systeme für extreme Einsatzbedingungen und lange Laufzeiten. Daher stehen die Qualität und die Zuverlässigkeit unserer Produkte für uns an oberster Stelle. Vertrauen Sie auf die Expertise und Erfahrung unseres Teams.



DIE PASSENDEN LÖSUNGEN FÜR IHRE PROZESSE

Unsere Kompetenz für Ihren Erfolg

Anlagen und Systeme in Molkereien und Käsereien müssen regelmäßig und zuverlässig gereinigt und desinfiziert werden, um unerwünschtes Keimwachstum, Biofilme sowie Produktverunreinigungen oder -verschleppungen sicher zu vermeiden. Gerade in der Verarbeitung sensibler Lebensmittel wie Milch und Käse gelten besonders hohe Anforderungen an Hygiene, Prozess- und Produktsicherheit. Da zahlreiche Produkte ohne nachträgliche Konservierung oder mit lediglich schonender Prozessbehandlung vermarktet werden, gelten insbesondere für Verarbeitung, Reifung und Abfüllung höchste Hygienestandards. Geeignete und wirksame Reinigungs- und Desinfektionsverfahren sind damit die Grundlage für eine sichere Produktion und eine konstant hohe Produktqualität.

Seit Jahrzehnten sind **sera** Pumpen und Dosieranlagen ein fester, zuverlässiger Bestandteil von CIP-Anlagen in Molkereien und Käsereien weltweit. Darüber hinaus kommen **sera** Dosiersysteme in zahlreichen Prozessschritten der Milchverarbeitung und Käseherstellung zum Einsatz – von der Verarbeitung bis zur gezielten Produktbehandlung. Die präzise, reproduzierbare Dosierleistung sorgt für stabile Prozesse und eine gleichbleibend hohe Produktqualität.

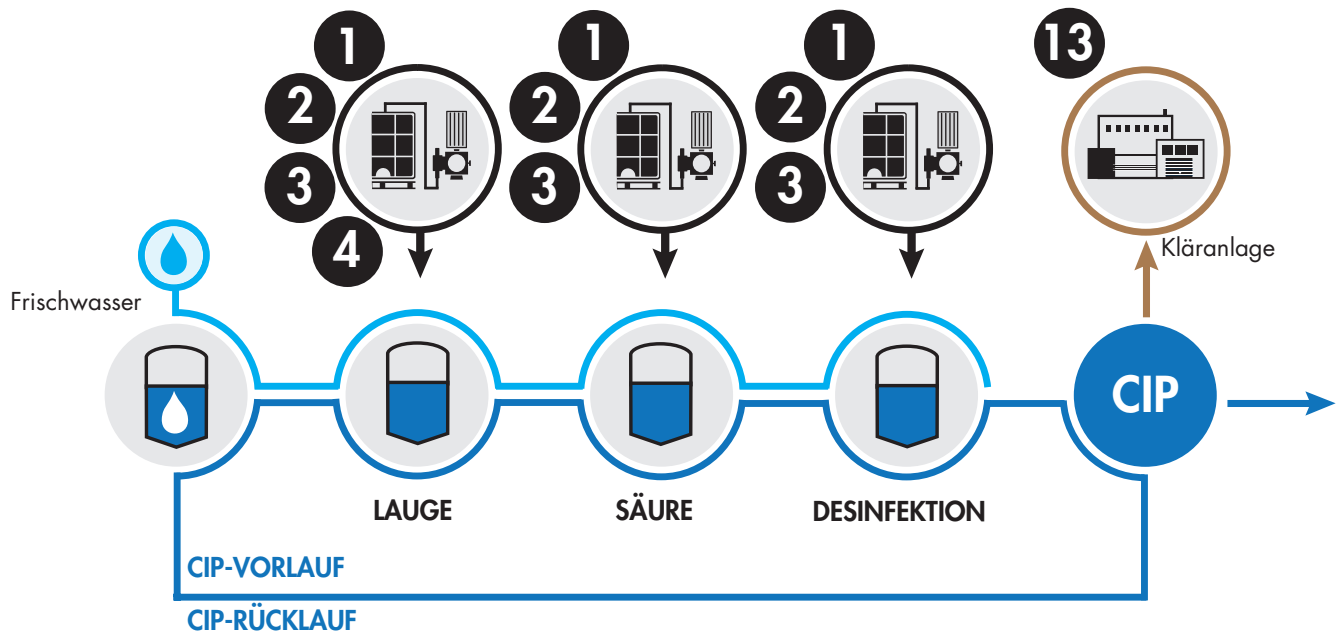


Das umfangreiche Produktsortiment von **sera** umfasst Dosier- und Förderpumpen, standardisierte Dosieranlagen und -systeme sowie kundenspezifische System- und Anlagenlösungen, die für folgende Anwendungen entwickelt wurden:

- Reinigung und Desinfektion von Tanks, Rohrleitungen und Anlagen (CIP)
- Dosierung von Lebensmittelzusätzen
- Schmiermittel-Dosierung für Transportbänder
- Abwasserbehandlung

sera unterstützt Molkereien und Käsereien mit branchenspezifischen, aufeinander abgestimmten Lösungen unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und ökologischer Aspekte. Höchste Priorität haben sichere, reproduzierbare Produktions- und Reinigungsprozesse bei maximalem Hygienestandard – als Grundlage für die Herstellung qualitativ hochwertiger und sicherer Milch- und Käseprodukte.

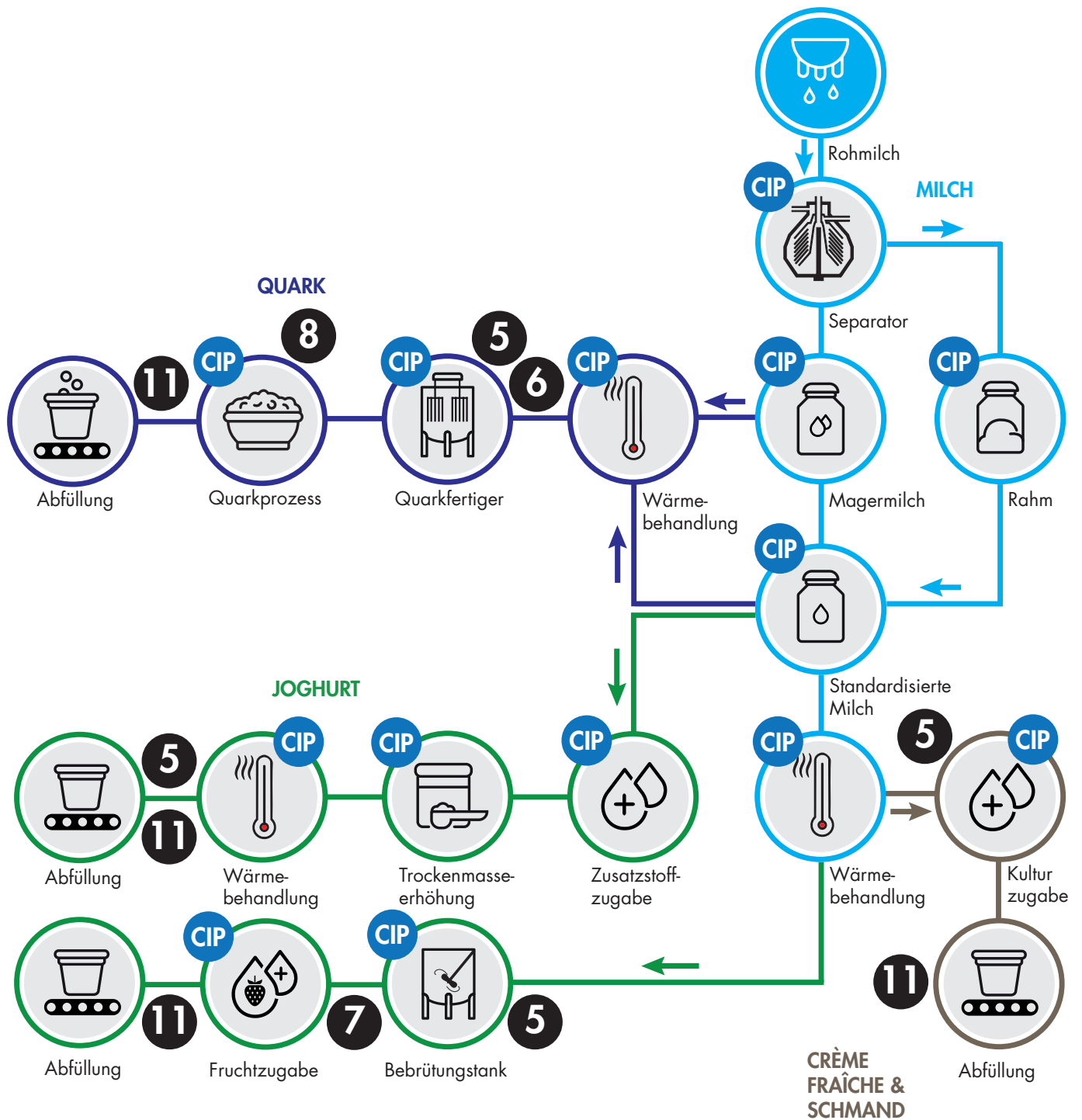
HERSTELLUNG VON MILCHPRODUKTEN



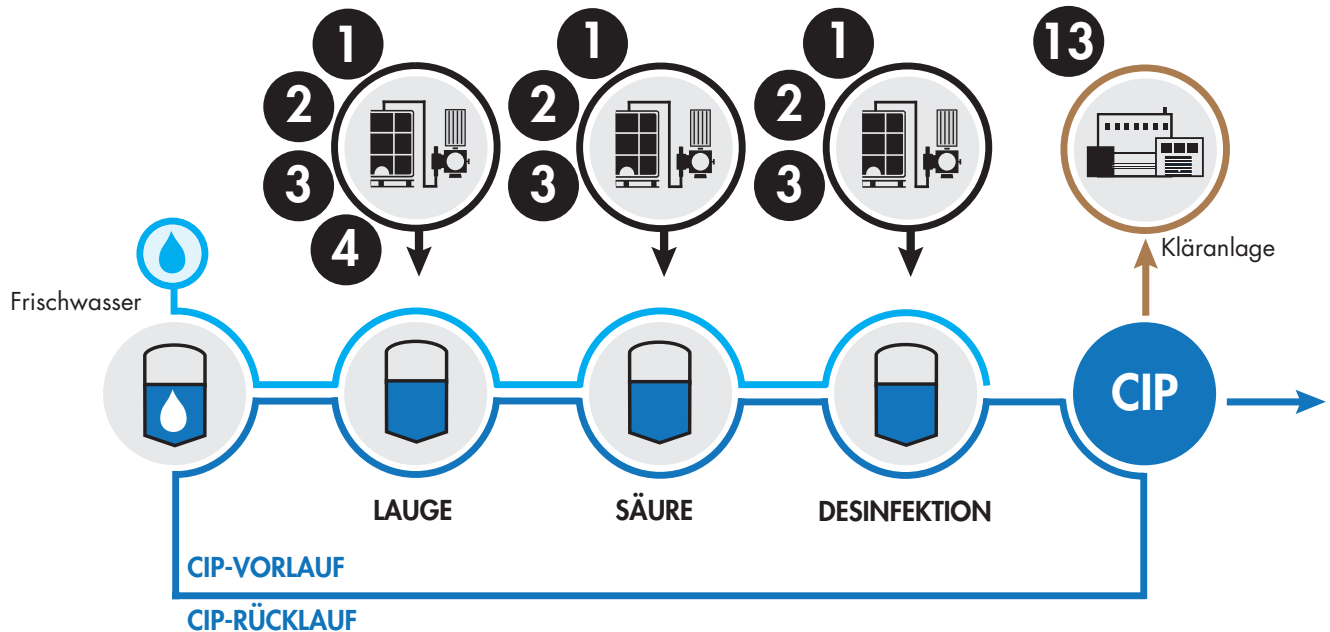
Um für jeden Prozessschritt die optimale Lösung zu finden, bieten wir ein umfangreiches Produktprogramm. Anhand eines typischen Prozessablaufes für die Herstellung von Milchprodukten und Käse haben wir einige Beispiele für Lösungen aus unserem umfassenden Angebot dargestellt:

- | | |
|--|------------------------------------|
| ➊ DOSIERUNG VON ZUSATZSTOFFEN UND CHEMIKALIEN FÜR REINIGUNG UND DESINFEKTION | ➎ ZUGABE VON FLÜSSIGEM LAB |
| ➋ IBC-ENTLEERUNG | ➏ FRUCHTZUGABE |
| ➌ ENTNAHME VON CHEMIKALIEN AUS LAGERTANKS | ➐ DOSIERUNG VON BANDSCHMIERMITTELN |
| ➍ ANSATZ VON NATRONLAUGE AUS FESTSTOFFEN | ➑ ABWASSERBEHANDLUNG |
| ➎ ZUGABE VON KULTUREN | |

FÜR JEDEN PROZESSSCHRITT DIE RICHTIGE LÖSUNG



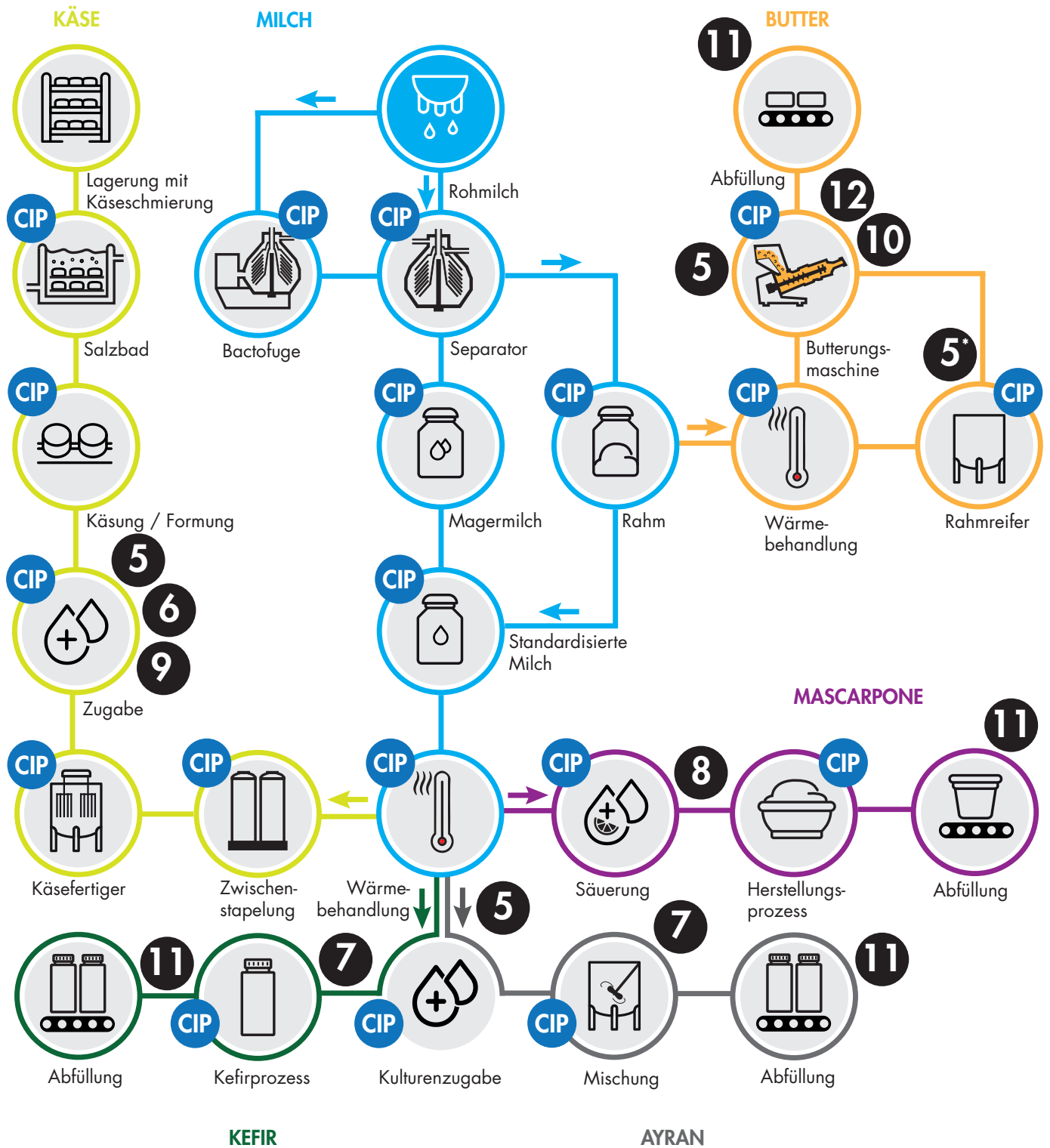
HERSTELLUNG VON MILCHPRODUKTEN



Um für jeden Prozessschritt die optimale Lösung zu finden, bieten wir ein umfangreiches Produktprogramm. Anhand eines typischen Prozessablaufes für die Herstellung von Milchprodukten und Käse haben wir einige Beispiele für Lösungen aus unserem umfassenden Angebot dargestellt:

- | | |
|--|---|
| ➊ DOSIERUNG VON ZUSATZSTOFFEN UND CHEMIKALIEN FÜR REINIGUNG UND DESINFEKTION | ➏ SÄUERUNGSZUGABE |
| ➋ IBC-ENTLEERUNG | ➐ ZUGABE VON FLÜSSIGEM UND VERDÜNNTEM CALCIUMCHLORID UND SCHIMMEL |
| ➌ ENTNAHME VON CHEMIKALIEN AUS LAGERTANKS | ➑ ZUGABE VON SALZLAKE, BUTTERMILCH, KRÄUTERN |
| ➍ ANSATZ VON NATRONLAUGE AUS FESTSTOFFEN | ➒ DOSIERUNG VON BANDSCHMIERMITTELN |
| ➎ ZUGABE VON KULTUREN | ➓ WASSERZUDOSIERUNG |
| ➏ ZUGABE VON FLÜSSIGEM LAB | ➑ ABWASSERBEHANDLUNG |
| ➐ FRUCHTZUGABE | |

FÜR JEDEN PROZESSSCHRITT DIE RICHTIGE LÖSUNG



* Zugabe von Kulturen bei biologischer Rahmreifung

1

Das präzise und zuverlässige Dosieren von Laugen, Säuren und Desinfektionsmitteln ist in der Lebensmittelindustrie für zahlreiche Nebenprozesse unerlässlich. Die standardisierten Dosieranlagen CVD bestehen durch ihre Vielseitigkeit, die kurzen Lieferzeiten und ein unerreichtes Preis/Leistungsverhältnis. CVD (Compact Vertical Dosing) steht für den größten modularen Baukasten für Dosieranwendungen. Als einziger Hersteller bietet **sera** für jede Anwendung die passende Antriebstechnologie im konfigurierbaren System.



DOSIERUNG VON CHEMIKALIEN & ZUSATZSTOFFEN



EINSATZBEREICHE

- Dosierung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln im CIP-Prozess
- Dosierung von Chemikalien für die Reinigung von Flaschen
- Dosieraufgaben im Bereich der Abwasserbehandlung



MERKMALE DER PUMPEN

- Modularer Aufbau ermöglicht eine Vielzahl von Varianten
- Ansteuerbare Pumpen auf Wunsch mit Profibus / Profinet
- Schrittmotorpumpen für präzise und pulsationsarme Dosierung



AUFBAU

Der vollständig modulare Aufbau ermöglicht es, mit standardisierten Bauteilen - wie aus einem Baukasten - die Funktionen der Anlage an individuelle Dosieranforderungen anzupassen. Dabei sind die CVDs für den Einsatz bei IBCs, Fässern, Kleinstgebinden und Vorlagetanks geeignet. Passende Sauglanzen und Anbindungen runden das Portfolio ab:

- Kompakte Bauweise, modulares System
- Platzsparende Wandmontage
- Hohe Betriebs- und Prozesssicherheit
- Optionen mit einer Pumpe (CVD1), zwei Pumpen (CVD2) oder als Kompaktlösung CVD1s
- Saug- und druckseitige Anbindung verfügbar



2 In der Lebensmittelindustrie ist eine kontinuierliche Entnahme von Chemikalien sehr wichtig - ebenso wie die Wirtschaftlichkeit des Prozesses. **sera** erfüllt mit der IBC-Entleerstation beide Anforderungen.

IBC-ENTLEERUNG



EINSATZBEREICHE

Präzise Entnahme von Chemikalien wie Natronlauge oder Desinfektionsmitteln aus IBCs.



MERKMALE

- Einfacher Aufbau aus Abstellfläche und Vorlagebehälter
- Schräge Aufstellfläche sorgt für vollständige Entleerung des IBCs
- Bei vollständiger Entleerung des IBCs bleibt ein definiertes Restvolumen im Vorlagebehälter
- Austausch der IBCs ohne Prozessunterbrechung
- Überwachung mit Füllstandsanzeige und zwei Schwimmerschaltern
- Verbesserung der Arbeitssicherheit



AUFBAU

Die IBC-Entleerstation ermöglicht eine kontinuierliche Chemikalienversorgung in Produktionsprozessen. Sie besteht aus einer schrägen Abstellfläche für den IBC-Container, einem Vorlagegefäß und einer Auffangwanne. Durch die Schwerkraft fließt die Flüssigkeit aus dem IBC ins Vorlagegefäß, wobei immer ein definiertes Restvolumen verbleibt – so kann der IBC ausgetauscht werden, ohne den Prozess zu unterbrechen. Die Dosierstation ist direkt auf der Auffangwanne platziert. Eine zusätzliche Tropfwanne ist daher nicht notwendig.

3

In der Lebensmittelindustrie sind die Chemikalien meist in Lagertanks, zentral in Konzenträumen gelagert. Die **sera** Dosieranlagen sorgen nicht nur dafür, dass die Entnahme sicher und problemlos erfolgt, sondern auch dafür, dass die Chemikalien über weite Rohrleitungsstrecken präzise dosiert werden.



ENTNAHME VON CHEMIKALIEN AUS LAGERTANKS



EINSATZBEREICHE

Entnahme von Säuren, Laugen und Desinfektionsmitteln in Großbetrieben der Getränke- und Lebensmittelindustrie.



MERKMALE

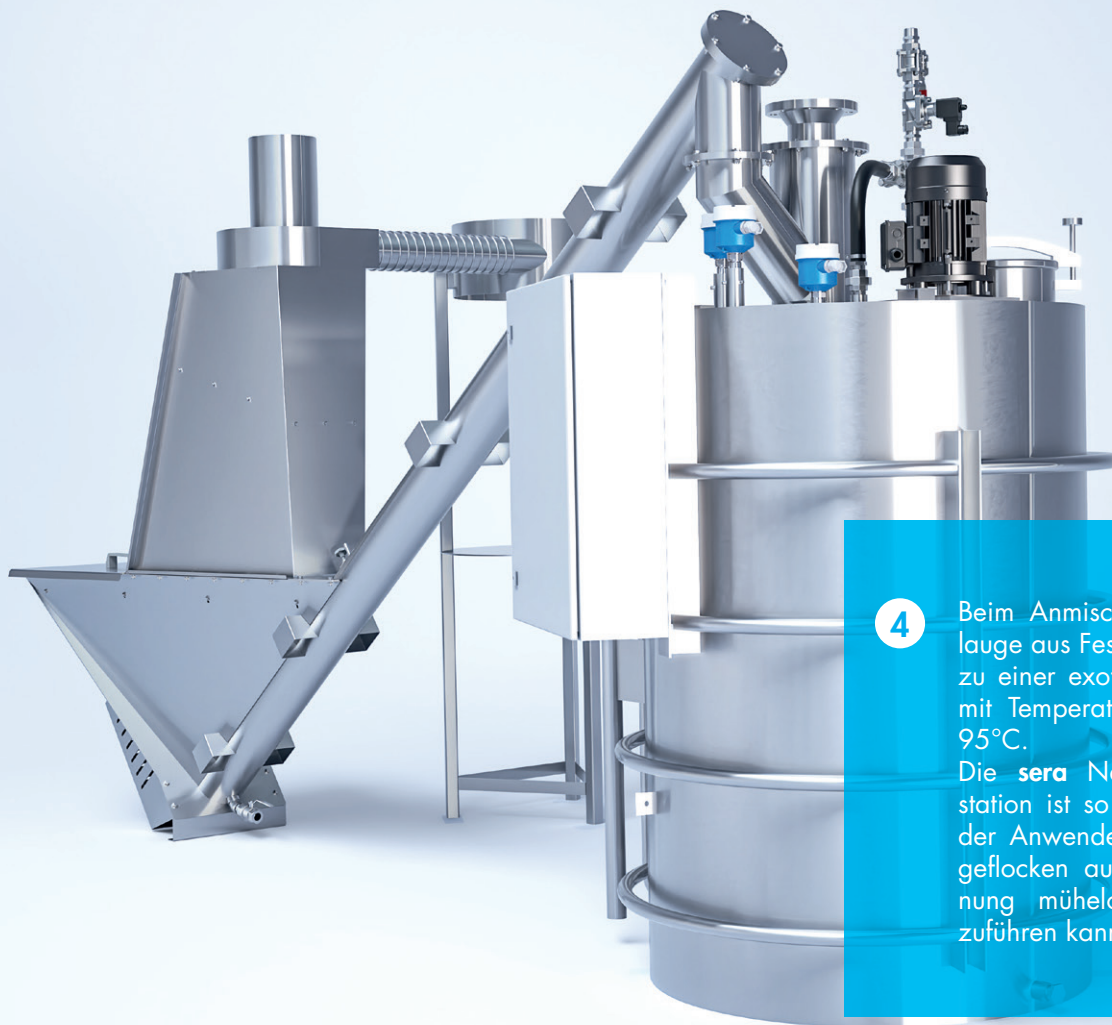
- Hebergefaß auf dem Tank
- Ansaughilfe
- Pulsationsdämpfer
- Durchflussmessung



AUFBAU

Die Entnahme aus den bis zu fünf Meter hohen Lagertanks erfolgt aufgrund der Konstruktion Behälter in Auffangwanne ausschließlich von oben. Daher ist auf den Tanks immer ein Hebergefaß am höchsten Punkt installiert. Außerdem sind die **sera** Dosieranlagen mit einer Ansaughilfe ausgestattet. Diese Einrichtungen ermöglichen einen störungsfreien Betrieb.

sera bietet die Möglichkeit, Lagertanks mit einem Volumen von bis zu 10 m³ im eigenen Haus zu fertigen. So können individuelle Anforderungen flexibel umgesetzt und hohe Qualitätsstandards gewährleistet werden.



4

Beim Anmischen von Natronlauge aus Feststoffen kommt es zu einer exothermen Reaktion mit Temperaturen von bis zu 95°C.

Die **sera** Natronlaugeansetzstation ist so konstruiert, dass der Anwender die Natronlaugeflocken aus sicherer Entfernung mühelos dem Prozess zuführen kann.

ANSATZ VON NATRONLAUGE AUS FESTSTOFFEN



EINSATZBEREICHE

Herstellung von Natronlauge aus Pellets und Flakes.

Natronlauge ist in der Lebensmittelindustrie die Grundlage einer vollständigen Reinigung und somit Voraussetzung für sichere, qualitativ hochwertige Produkte.



MERKMALE

- Medienberührende Teile aus Edelstahl
- Sackentleerung mit Förderschnecke ca. 1.000 kg/h
- Füllstandsanzeige mit Absperrung
- Elektrorührwerk
- Temperaturanzeige
- Überlauf mit Siphon
- Manuelle Wasserzugabe
- Berührungsschutz (umlaufende Rohre)

- Sackentleerung getrennt vom Heißbereich
- Ausführung für Big-Bag-Aufgabe erhältlich
- Verbesserung der Arbeitssicherheit
- NaOH-Lösungen von 20 bis 50% möglich



AUFBAU

Der Edelstahlbehälter wird durch eine Förderschnecke mit Feststoffen befüllt, die durch den Bediener in einen Fördertrichter gefüllt werden. Durch die räumliche Distanz zum heißen Behälter ist die Sicherheit des Bedieners gewährleistet.

ZUBEHÖR

- Absaugvorrichtung
- Umfüllstation
- Vorlagebehälter

7

Die **sera** Schlauchpumpe wird in Ausmisch- und Rezepturprozessen von Molkereien eingesetzt, um feststoffhaltige Konzentrate wie Fruchtzucker präzise und reproduzierbar zu dosieren. So entsteht eine gleichbleibende Qualität bei Milchmodstränken, Desserts oder fermentierten Produkten. Auch hochviskose und partikelführende Medien fördert sie schonend und ohne Verblockung. Kristalline oder dickflüssige Komponenten lassen sich sicher in bestehende Prozesse integrieren – ohne Entmischung oder Dosierschwankungen. In lebensmittelkonformer Ausführung erfüllt die Pumpe die Anforderungen der FDA sowie der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 und sorgt für maximale Hygiene- und Produktsicherheit.



DOSIERUNG VON FRUCHT UND DICKSTOFFEN



EINSATZBEREICHE

Dosierung von feststoffhaltigen Konzentraten

MEDIEN

- Feststoffhaltige Medien
- Abrasive Medien
- Korrosive Medien
- Viskose Medien
- Scherempfindliche Medien



MERKMALE

- maximale Beständigkeit gegen Abrasion
- unvergleichliches Ansaugvermögen
- unbegrenzter Trockenlauf
- keine Ventile oder Gleitringdichtungen
- sanftes Fördern
- Dosieren in beide Richtungen möglich
- volle Dosierkontrolle
- Lebensmittelausführung
- Dosiergenauigkeit von $\pm 1\%$



5

6

8

9

10

12

Eine hygienische Dosierpumpe gewährleistet in Molkereien und Käsereien die präzise und sichere Dosierung von Grund- und Zusatzstoffen. Sie ermöglicht die exakte Zugabe von Kulturen, flüssigem Lab, Säuren sowie flüssigem oder verdünntem Calciumchlorid und unterstützt damit stabile und reproduzierbare Produktionsprozesse. Auch bei der Dosierung von Salzlaken, Buttermilch, Wasser, Kräutern oder Schimmelpilzen arbeitet die Pumpe zuverlässig und schonend. Durch ihre hygienegerechte Konstruktion aus lebensmittelechten Materialien ist sie leicht zu reinigen und verhindert zuverlässig Kontaminationen.

Die Pumpe erfüllt strenge Hygienestandards der Lebensmittelindustrie und trägt entscheidend zur Qualität, Sicherheit und gleichbleibenden Beschaffenheit des Endprodukts bei.

DOSIERUNG VON LEBENSMITTELZUSÄTZEN



EINSATZBEREICHE

- Dosierung von Grundstoffen und Zusatzstoffen



MERKMALE

- CIP-reinigbarer Pumpenkörper
- Lebensmittelkonform nach EG 1935/2004 und FDA
- SIP-Fähigkeit
- Totraumoptimierter Aufbau von Pumpenkörper und Ventilen (Hygienic Design)



AUFBAU

- Alle medienberührten Teile bestehen aus Edelstahl oder anderen lebensmittelkonformen Materialien
- Glatte, electropolierte Oberflächen und ein spezielles Design ermöglichen eine gründliche Reinigung und verhindern Kontaminationen

11

In Molkereien und Käsereien sorgt die Dosierung von Bandschmiermitteln dafür, dass Abfüll-, Verpackungs- und Förderanlagen zuverlässig und störungsfrei arbeiten. Das Schmiermittel wird in exakt definierten Mengen auf die Transportbänder aufgebracht, um eine gleichbleibende Gleitfähigkeit sicherzustellen und Verschleiß sowie ungeplante Stillstände zu minimieren. Gerade in der Milchverarbeitung und Käseproduktion ist eine präzise Dosierung unerlässlich, da sowohl höchste Hygienestandards als auch eine sichere und stabile Anlagenverfügbarkeit gewährleistet werden müssen.



DOSIERUNG VON BANDSCHMIERMITTELN



EINSATZBEREICHE

- Dosierung von Bandschmiermitteln



AUFBAU

- Hochwertige Dosierpumpen
- Sauglanzen für verschiedene Gebindegrößen
- Steuereinheiten zur mengenproportionalen Dosierung
- Auffangwanne bei Bedarf
- Materialauswahl entsprechend eingesetzter Medien



VORTEILE

- Effiziente Schmierung: Präzise Mengen senken Schmierstoffkosten.
- Hygieneanforderungen: Dosierung reduziert Rückstände und Keimbildung.
- Verlängerung der Lebensdauer: Schonende Dosierung minimiert Materialverschleiß und Wartungskosten.
- Umweltschonend: Weniger Schmiermittel bedeutet geringeren Wasserverbrauch und weniger Umweltbelastung.



13

Die Abwasseraufbereitung ist in der Lebensmittelindustrie ein zentraler Bestandteil eines gesetzeskonformen und verantwortungsvollen Betriebs. Organische Belastungen wie Fruchtrückstände, Zucker, Säuren und Reinigungsmittel müssen vor der Einleitung zuverlässig entfernt werden, um Umwelt und Ressourcen zu schützen. Eine effiziente Aufbereitung sichert die Einhaltung gesetzlicher Grenzwerte und ermöglicht zugleich Kostenvorteile durch Wasserwiederverwendung. Professionelles Abwassermanagement stärkt damit nicht nur die Betriebssicherheit, sondern auch das nachhaltige Image des Unternehmens.

ABWASSERBEHANDLUNG



KLASSISCHE ANWENDUNGEN

- Kohlenstoffquellen für ein ausgewogenes Nährstoffverhältnis
- Phosphatfällung
- Flockungsfiltration
- Klärschlammeindickung
- Schlamm entwässerung
- Schlammkonditionierung
- pH-Wert Einstellung
- Entschäumung
- Entschwefelung von Klärgas
- H₂S - Eliminierung



LIEFERPROGRAMM

- Komplette Dosieranlagen und -systeme
- Ansetz- und Dosieranlagen für Polymerlösungen
- Anlagenzubehör
- Dosierpumpen



CIP-INFRASTRUKTUR NEU GEDACHT

Sichere Medienbereitstellung bei Bauer Natur

Modernisierung der CIP-Infrastruktur

Im Rahmen einer Modernisierung der bestehenden CIP-Infrastruktur setzte die Molkerei Bauer Natur auf eine technisch neu organisierte Bereitstellung und Dosierung von Lauge und Säure. Ziel war es, ein weit verzweigtes Rohrleitungsnetz mit 80 bis 100 Metern Leitungslänge zuverlässig und reproduzierbar mit Reinigungsmedien zu versorgen.

Die Anforderungen waren anspruchsvoll: Die Reinigung erfolgt bei 80 °C, dosiert werden 50 %ige Natronlauge sowie 50 %ige Salpetersäure. Diese hohen Konzentrationen stellen besondere Anforderungen an Materialbeständigkeit, Dosiergenauigkeit und Förderleistung. Gleichzeitig mussten unterschiedliche Leistungsbereiche von 1.000 l/h und 3.000 l/h sicher abgebildet werden.

CIP in der Molkerei – prozesssichere Reinigung im Kreislauf

In Molkereien erfolgt die Reinigung von Tanks, Rohrleitungen und Prozesskomponenten im sogenannten CIP-Verfahren („Cleaning in Place“). Die Reinigung wird im geschlossenen System durchgeführt, ohne Demontage der Anlagenteile.

Der Reinigungsprozess folgt einem definierten Ablauf: Vorspülen mit Wasser zum Austrag von Produktresten, Entfernung organischer Rückstände mittels Lauge, Zwischenspülen mit Wasser, Beseitigung mineralischer Ablagerungen durch Säure sowie abschließende Desinfektion nach erneuter Wasserspülung. Entscheidend für die Reinigungswirkung sind neben der definierten Konzentration der Reinigungsmedien insbesondere Temperatur, Einwirkzeit sowie die Strömungsverhältnisse im Rohrleitungssystem. Gerade bei langen Leitungswegen ist eine ausreichende Förderleistung notwendig, um eine turbulente Strömung und damit eine vollständige Benetzung der Oberflächen sicherzustellen.



Die technische Umsetzung

Zur Umsetzung wurden vier Dosieranlagen auf Wand-dosierpaletten installiert, jeweils mit Spritzschutzhäuben zur sicheren und wartungsfreundlichen Integration in die bestehende Infrastruktur. Für die erforderlichen Förderleistungen kommen Kreiselpumpen mit einer Förderleistung von 4.000 l/h zum Einsatz. Ergänzend gewährleisten Motormembranpumpen eine präzise Dosierung im niedrigeren Leistungsbereich. Die Bereitstellung der Reinigungsmedien erfolgt bedarfsgerecht und ist in die übergeordnete Anlagensteuerung eingebunden.

Durch die neu strukturierte CIP-Infrastruktur wurde die Dosierung und Einspeisung der Reinigungsmedien technisch klar definiert. Das System gewährleistet eine stabile und reproduzierbare Einbringung der Reinigungsmedien über das gesamte Rohrleitungsnetz hinweg. Das Ergebnis ist eine langlebige, betriebssichere Lösung, die den hohen hygienischen Anforderungen in einer Molkerei dauerhaft gerecht wird.



LEISTUNGSSTARKER SERVICE DIREKT VOM HERSTELLER

Regelmäßige Wartung sichert Verfügbarkeit und senkt Kosten

Der **sera** Service stellt sicher, dass Ihre Anlagen dauerhaft zuverlässig, sicher und wirtschaftlich betrieben werden. Durch strukturierte Wartung, normgerechte Prüfungen und gezielte Analysen lassen sich ungeplante Ausfälle vermeiden, Kosten planbar machen und Effizienzverluste frühzeitig verhindern.

Wartung und Prüfung – normgerecht, planbar, herstellerseitig abgesichert

Unsere Leistungen im Bereich Wartung und Prüfung umfassen:

- Wartung von **sera** Anlagen, Pumpen und Armaturen
- Wartung von Fremdaggregaten und Fremdarmaturen
- Einmalwartung oder strukturierte Wartungsverträge inklusive Preisvorteilen auf Ersatz- und Verschleißteile
- Option auf verlängerte Gewährleistung bei Inbetriebnahme durch **sera**

- Inspektion von Tanks und Rohrleitungssystemen auf Verschleiß und statische Standzeiten
- Jährliche, gesetzlich vorgeschriebene Prüfungen nach WHG und AwSV durch einen Fachbetrieb
- Anlagencheck nach DGUV V3
- Gefährdungsbeurteilung
- Inspektionen zur frühzeitigen Erkennung von Verschleiß
- Kostenloser Vor-Ort-Termin zur technischen Bestandsaufnahme
- Kostenlose Angebotserstellung auf dieser Basis

Technische Weiterentwicklung für veränderte Prozesse

Wenn sich Prozesse ändern oder Anlagen modernisiert werden müssen, unterstützt **sera** mit technisch sauberen, betriebssicheren Anpassungen – abgestimmt auf bestehende Systeme und zukünftige Anforderungen:



- Umbau und Erweiterung bestehender Dosieranlagen
- Anpassung von Rohrleitungen, z. B. nach Pumpenwechsel
- Leckagebeseitigung an Rohrleitungen
- Nachrüstung von Armaturen und Spülanschlüssen (clean & safety)
- Modernisierung älterer Systeme zur Erhöhung der Betriebssicherheit

Reparaturen mit Ursachenanalyse

- Inhouse-Reparatur von Pumpen und Armaturen
- Vor-Ort-Reparaturen durch erfahrene Servicetechniker
- Fehler- und Prozessanalysen bei Störungen
- Einsatz von Originalteilen für nachhaltige Betriebssicherheit

Support und Schulung – damit Know-how im Betrieb bleibt

- Kompetente Analyse Ihrer Anlagentechnik
- Ersatzteilservice mit schnellen Reaktionszeiten
- Technischer Telefonsupport
- Anwenderschulungen zur sicheren und effizienten Anlagenbedienung
- Kundens Schulungen zur sicheren Auswahl der passenden technischen Lösung für jeden Prozessschritt

Das Ergebnis: verlässliche Technik, planbare Kosten und ein Partner, der Ihre Anlagen in jeder Phase betreut – damit Ihr Betrieb sicher, effizient und störungsfrei läuft.



LEISTUNGSSTARKER SERVICE DIREKT VOM HERSTELLER

Installation, Verrohrung, Inbetriebnahme & Schulung - alles aus einer Hand

Technische Anlagen liefern nur dann dauerhaft Leistung, wenn Installation, Verrohrung und Inbetriebnahme präzise ineinandergreifen. Der **sera** Service übernimmt alle Schritte – sauber koordiniert, fachgerecht ausgeführt und konsequent auf Ihre Prozesse abgestimmt.

Aufstellung und Tankintegration als Gesamtsystem gedacht

- Aufstellung von Anlagen und Systemen
- Stellung von Lagertanks
- Fachgerechte Anbindung der Tanks an die Anlagentechnik
- Sicherstellung eines betriebsbereiten Gesamtaufbaus

Inbetriebnahme, die Wissen im Betrieb verankert

- Funktionsprüfung aller Komponenten
- Parametrierung und Feinabstimmung der Anlage
- Praxisnahe Schulung des Betriebspersonals
- Vermittlung von Wissen zur sicheren Bedienung und Störungserkennung

Ziel ist es, nicht nur die Anlage zu starten, sondern das notwendige Prozessverständnis dauerhaft im Betrieb zu verankern.



Rohrleitungsverlegung als integraler Bestandteil des Systems

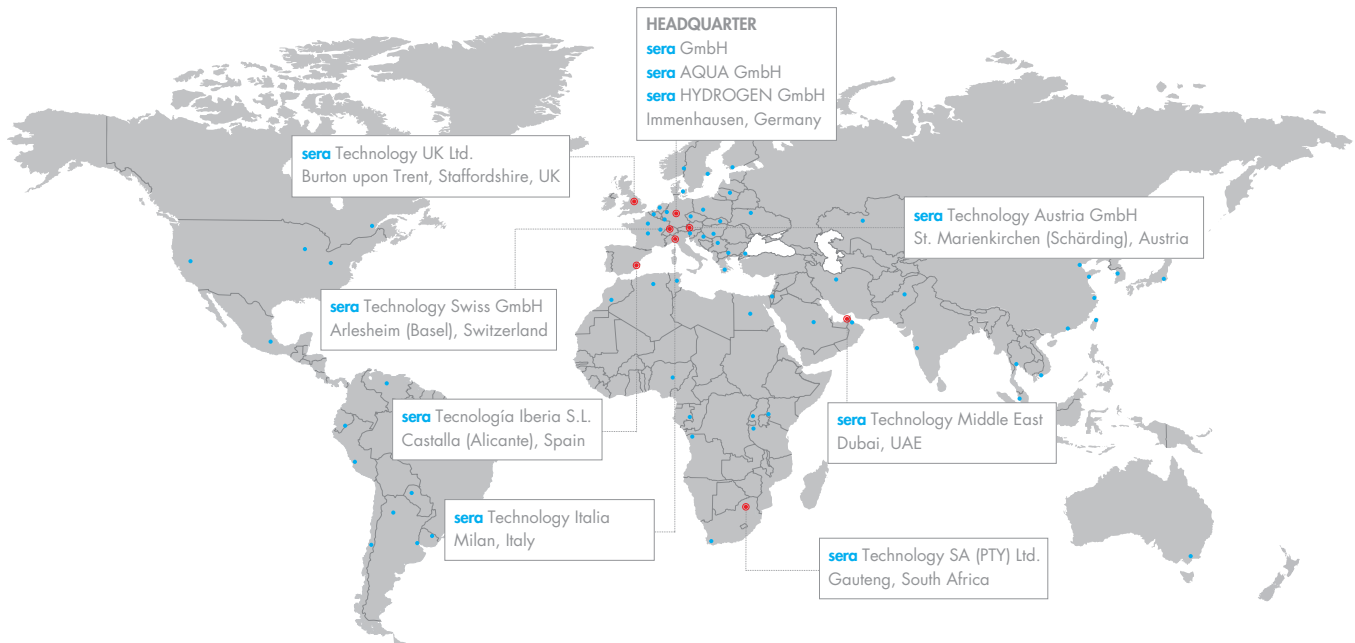
sera realisiert alle Verrohrungsvarianten:

- Kunststoffleitungen: einwandig, doppelwandig oder mit Inliner
- Verrohrung mit Begleitheizung
- Edelstahlleitungen mit Klemmringverschraubungen
- Mediengerechte Ausführung von der Anlage bis zur Dosierstelle
- Verschlauchung für flexible Anforderungen

Dabei berücksichtigt sera nicht nur aktuelle Betriebsbedingungen, sondern auch Wartungszugänglichkeit, Erweiterbarkeit und langfristige Betriebssicherheit. Jede Verrohrung wird als integraler Bestandteil des Gesamtsystems geplant und umgesetzt.

Ergebnis: Stabile, sichere und effiziente Dosierprozesse – vom ersten Tag an.

FOLLOW US



WELTWEIT FÜR SIE IM EINSATZ

sera GmbH

sera-Straße 1
34376 Immenhausen
Deutschland

Tel.: +49 5673 999-00

info@sera-web.com

sera AQUA GmbH

sera-Straße 1
34376 Immenhausen
Deutschland

Tel.: +49 5673 999-02

sales.aqua@sera-web.com

sera HYDROGEN GmbH

sera-Straße 1
34376 Immenhausen
Deutschland

Tel.: +49 5673 999-04

sales.hydrogen@sera-web.com

sera Technology Austria GmbH

Gewerbestraße 5
4774 St. Marienkirchen bei Schärding
Österreich

Tel.: +43 771 131 7770

sales.at@sera-web.com

sera Technology Swiss GmbH

Altenmattweg 5
4144 Arlesheim
Schweiz

Tel.: +41 615 114 260

sales.ch@sera-web.com

sera Tecnología Iberia S.L.

Calle Cocentaina n°8,
03420 Castalla (Alicante)
Spanien

Tel.: +34 666 024 388

sales.es@sera-web.com

sera Technology UK Ltd.

Unit 5, Granary Wharf Business Park
Wetmore Road, Burton upon Trent
Staffordshire DE14 1DU
Großbritannien

Tel.: +44 1283 753 400

sales.uk@sera-web.com

sera Technology SA (PTY) Ltd.

Unit 3-4, Airborne Park
Cnr Empire & Taljaard Str Bartletts
Boksburg, 1459 Gauteng
Südafrika

Tel.: +27 113 975 120

sales.za@sera-web.com

sera Technology Italia

Mailand
Italien

Tel.: +39 340 81 92 744

sales.it@sera-web.com

sera Technology Middle East

Dubai
VAE

Tel.: +971 589 287 559

sales.mena@sera-web.com

www.sera-web.com

