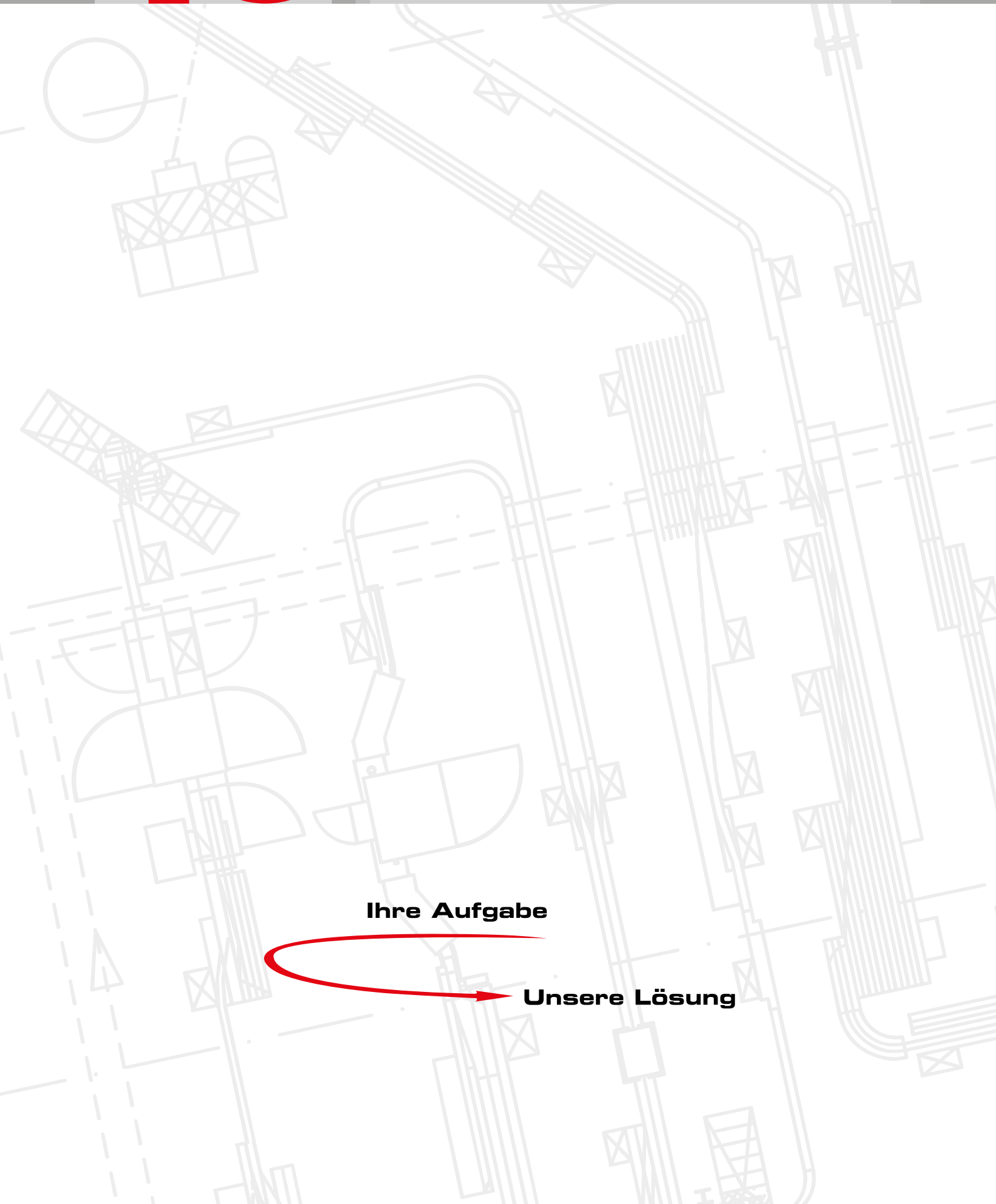


16

REPORT



Gesellschaft für Lebensmitteltechnologie mbH



Ihre Aufgabe



Unsere Lösung



Impressum
Redaktion: Petra Gerhardt, Niels Pelech
Herausgeber: Florin GmbH Willich
Lektorat: Melanie Florin
Fotos: Elisabeth Florin, Florin-Archiv
Druck: NONNSTOP Marketing Services, Krefeld
Grafik: DaffneDesign, Tönisvorst, www.daffnedesign.de
 Nachdruck auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers.



1. Das Liefer- und Dienstleistungsprogramm der Florin GmbH	
Wir über uns	4
Das Florin Team	6
Institut für Lebensmittelqualität (ILQ)	10
Seminare und Workshops	12
Produktentwicklung	13
Gebrauchtmaschinen- Service	16
Fremdkörpererkennung und Wägetechnik	18
Abblas- und Trocknungssysteme	22
Kundenservice und Ersatzteile	27
Luftbarrieren – virtuelle Türen	28
Manuelle und pneumatische Dosenöffner	30
Technologie auch für Start-ups	32
Planung & Projektierung	34
2. Verpackungen	
Die Lebensmitteldose von Crown	36
Verallia: Innovation für sterilisier- und pasteurisierbare Glasbehälter	38
Crown: Gläserverschlüsse aus Weißblech – rationell, sicher, wiederverschließbar	40
Lebensmittelverpackungen aus Kunststoff	42
Unsere Partner:	
3. Prozesstechnik	
A·S·T·A eismann: Koch- und Prozesstechnik	44
Harter GmbH: Schonendes und sicheres Trocknen	48

4. Abfüll- und Dosiertechnik	
Niko GmbH: Maschinen und Anlagen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie	52
EME Engler: Abfüll- und Dosiertechnik für die Nahrungsmittel- und Chemische Industrie	56
5. Verschließtechnik	
Kremers Verpackungsmaschinen: Verpackungen rund um den Beutel und den Beutelverschluss	60
Lenssen Vul- en Sluittechniek: Gläserverschließmaschine/ Zweites Leben für gebrauchte Maschinen	62
Ferrum AG: Dosenverschließer für die Getränke-, Lebensmittel- und Dosenfertigungsindustrie	64
Ribbeck GmbH & Co. KG: Siegelmaschinen für Kunststoffverpackungen	66
Filtec Europe GmbH: Erkennung von Behältern mit zu hohem oder zu niedrigem Innendruck	67
6. Thermische Haltbarmachung	
DFT Technology: Thermische Haltbarmachung mit modernen Sterilisationssystemen	68
Trinitas Trading: Ihr Partner, wenn es um Autoklaventechnik geht; Generalüberholt – wie neu	70
7. Etikettiertechnik	
KHS GmbH: Innoket Roland 40: Neue kompakte Etikettiermaschine	72
8. Ulrich Florin Stiftung	75
9. Impressionen	76



WIR ÜBER UNS

Gegründet im Jahr 1973, kann unsere Firma auf eine über 45-jährige erfolgreiche Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Lieferpartnern zurückblicken.

Der Produktion von sicheren Verpackungen für die Lebensmittelindustrie – Gläser, Dosen und Schraubdeckel – kommt nach wie vor eine erhebliche Bedeutung zu. Dosen und Gläser sind optimale und unverzichtbare Verpackungen für die einzelnen Branchen der Lebensmittelverarbeitung.

In unserem Institut für Lebensmittelqualität können Sie Ihre Produkte nicht nur chemisch und physikalisch, sondern auch mikrobiologisch analysieren lassen. Hier erhalten Sie Unterstützung durch unsere vereidigten Sachverständigen sowie einen amtlich zugelassenen Gegenprobensachverständigen, die Ihnen nicht nur bei Beanstandungen mit Rat und Tat zur Seite stehen.

Planen Sie den Neubau eines Betriebes oder eine Erweiterung Ihrer bestehenden



Produktion, wenden Sie sich vertrauensvoll an uns. Wir verfügen über profunde Erfahrungen in diesem Bereich und arbeiten mit namhaften Maschinenlieferanten zusammen, die Maschinen für die Be- und Verarbeitung von Lebensmitteln bauen.

Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, gebrauchte Maschinen und Anlagen direkt bei uns zu erwerben. Wir verwalten ein gut sortiertes Lager, in dem stets eine größere Anzahl von Maschinen direkt zur Verfügung steht. Des Weiteren finden Sie ein Angebot an Gebrauchtmachines, die wir im Kundenauftrag vermitteln, auf unserer Website.

Positiv entwickelt sich weiterhin das Geschäft mit unseren Abblas- und Trocknungssystemen, die nicht nur in die Lebensmittelbranche verkauft werden.

Die Optimierung der Lebensmittelsicherheit stellt noch immer ein großes Thema für die gesamte Branche dar. Ihre Produkte und Verpackungen können durch den Einsatz un-

serer Metallsuch- und Röntgeninspektionsgeräte sicherer gemacht werden.

Sie stellen fest: Bei uns sind Sie in den besten Händen. Getreu unserem Motto „Ihre Aufgabe – unsere Lösung“ werden Sie in unserem Hause für die unterschiedlichsten Aufgabenstellung Unterstützung erhalten. Zögern Sie nicht und kontaktieren Sie uns. Wir freuen uns auf Sie. ■

„Seit über 45 Jahren kompetenter und zuverlässiger Partner für die Lebensmittelindustrie“

DAS FLORIN TEAM



▲
Uwe Amend
Qualifikation: Diplom-Oecotrophologe (FH Niederrhein)
Position: Prokurist, Vertrieb, Beratung, Planung & Projektierung
Bei Florin seit: August 2002

▼
Margarete Marschal
Qualifikation: Bürokauffrau
Position: Chefsekretärin, vorbereitende Buchhaltung, Ausbilderin Kaufleute für Büromanagement, Einkauf Verbrauchsmaterialien
Bei Florin seit: September 1996



▼
Petra Gerhardt
Qualifikation: gelernte Hotelfachfrau, Dipl.-Ing. FH Ernährungs- und Haushaltstechnik (FH Trier)
Position: Geschäftsführung, Vertrieb von Maschinen, Anlagen und Verpackungen
Bei Florin seit: Oktober 1994



▶
Lisa Florin
Qualifikation: Tourismus-/Marketingmanagement
Position: Marketing
Bei Florin seit: Januar 2005



▲
Steve Nitschmann
Qualifikation: Kaufmann für Büromanagement
Position: Werkstattleitung, Vertrieb Sonic Air Ersatzteile, Sonic Air, Einkauf, Messebau
Bei Florin seit: August 2005



▲
Ulrich Florin
Qualifikation: Dipl.-Ing. Lebensmitteltechnologie (TU Berlin)
Position: Geschäftsführung
Bei Florin seit: Gründung im Jahr 1973



▼
Amine Koca
Qualifikation: Auszubildende zur Kauffrau für Büromanagement
Position: Registratur
Bei Florin seit: August 2016



▲
Judith Fasselt
Qualifikation: Chemielaborantin, Ausbildung bei Florin
Position: chem. und mikrobiologische Untersuchungen
Bei Florin seit: August 1999



▼
Peter Voss
Qualifikation: Elektromeister Handwerk
Position: E-Werkstatt, Reparatur von Gebrauchsmaschinen
Bei Florin seit: April 2017



▼
Dr. Katja Teubner
Qualifikation: promovierte Lebensmittelchemikerin (Uni Wuppertal), öffentlich bestellte und vereidigte Sachverständige für Lebensmittelchemie der IHK Mittlerer Niederrhein
Position: Instituts- und Seminarleitung
Bei Florin seit: November 1997



◀
Katrin von Broich
Qualifikation: Kauffrau für Büromanagement
Position: Zentrale/Empfang
Bei Florin seit: Ausbildung bei Florin September 2014



▲
Anna-Lena Wrobbel
Qualifikation: Bürokauffrau
Position: Angebotserstellung und Auftragsbearbeitung Sonic Air Systeme und Ersatzteile, Warenwirtschaft und Logistik, Backoffice, Ausbildungsbeauftragte im Bereich „Auftragssteuerung und -koordination“
Bei Florin seit: September 2010



▲
Sandra Taffonneau
Qualifikation: Dipl.-Ing. Lebensmitteltechnik (FH Trier)
Position: Prokuristin, Vertrieb von Abblssystemen
Bei Florin seit: November 2007

▼
Niels Pelech
Qualifikation: gelernter Koch, Ingenieur für Lebensmitteltechnologie (B. Sc.)
Position: Vertrieb, Produktentwicklung, Planung & Projektierung
Bei Florin seit: Januar 2017





▲ **Marianne Schweflinghaus**
 Qualifikation: Diplom-Lebensmittelingenieur, Universität Hohenheim
 Position: chem. und mikrobiologische Untersuchungen
 Bei Florin seit: November 2010

▲ **Falk Glauner**
 Qualifikation: Staatlich geprüfter Lebensmittelchemiker, CNA, MCP
 Position: Labor- und EDV-Leitung
 Bei Florin seit: Mai 2000



▲ **Dorothee Holzapfel**
 Qualifikation: Bürokauffrau
 Position: Unterstützung Gebrauchsmaschinen und Metallsuchgeräte, Vertrieb, Backoffice
 Bei Florin seit: August 1987



▲ **Robin Tolls**
 Qualifikation: Technischer Produktdesigner
 Position: CAD Abteilung und Technik
 Bei Florin seit: 2012

▲ **Martina Mehlhorn**
 Qualifikation: Chemische Laborantin
 Position: Chemische Untersuchungen
 Bei Florin seit: Januar 2018



▲ **Nathalie Schmitz**
 Qualifikation: Auszubildende zur Kauffrau für Büromanagement
 Position: Registratur
 Bei Florin seit: August 2017



▲ **Diana Brockers**
 Qualifikation: Lebensmitteltechnologin (M. Sc.), Uni Bonn
 Position: Mikrobiologie, Qualitätswesen
 Bei Florin seit: Dezember 2017



▲ **Peter Suttrop**
 Qualifikation: Kraftfahrzeugmechaniker, Betriebsschlosser & Schweißfachmann
 Position: Service Lock Loma Metallsuchgeräte & Sonic Air Trocknungssysteme
 Bei Florin seit: Januar 2016

▲ **Gerardus Schipper**
 Qualifikation: Dipl.-Ing. Chemie (Universität von Amsterdam)
 Position: Mikrobiologische Untersuchungen
 Bei Florin seit: Januar 2018



▲ **Ursula Holter**
 Qualifikation: Biologisch-Technische Assistentin, Rheinische Akademie Köln
 Position: Mikrobiologie
 Bei Florin seit: September 2017

▲ **Dr. Manfred Rappe**
 Qualifikation: Dr.-Ing. Landtechnik (IHS Berlin)
 Position: Planung & Projektierung
 Bei Florin seit: März 1991



▲ **Daniel Bakkar**
 Qualifikation: Technischer Zeichner, Fachrichtung Maschinenbau
 Position: Vertrieb
 Bei Florin seit: August 1999





INSTITUT

für Lebensmittelqualität

Das Institut für Lebensmittelqualität ist spezialisiert auf die chemische und mikrobiologische Untersuchung von Lebensmitteln. Wir bieten private und unabhängige Dienstleistungen auf dem Gebiet der Analytik, Beratung und gutachterlichen Tätigkeit an. Durch das abgestimmte Angebot an beratendem Service, Probenahme



Durchführung einer chemischen Analyse mittels vollautomatischer Titrierstation

sowie Analysen bis hin zur warenkundlichen und technologischen Beratung agieren wir als vielseitiger Komplettanbieter.

Sie benötigen lebensmittelrechtliche Beratung?

Unsere Sachverständigen helfen Ihnen bei Interpretationen, Beanstandungen durch Kunden und Behörden und lebensmittelrechtlichen Konformitätsbewertungen.

Sie benötigen Beratung in Sachen IFS, HACCP und Hygiene?

Wir bieten Ihnen praxisorientierte Unterstützung bei der Erarbeitung von Hygienekontrollplänen, Erstellung von HACCP-Konzepten und Erfassung/Beurteilung des betriebs- und maschinenhygienischen Status an.

Sie benötigen Analysen Ihrer Rohwaren, Halbfertigwaren oder Produkte?

Unser modern ausgestattetes Institut für Lebensmittelqualität ist nach der DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert. Zusätzlich ist das ILQ nach DIN EN ISO 17025 akkreditiert und bietet Ihnen eine umfangreiche Palette mikrobiologischer und chemischer Parameter.

Ihr Handelspartner benötigt ein Verkehrsfähigkeitsgutachten?

Wir bieten alle gängigen Verkehrsfähigkeitsuntersuchungen üblicher Lebensmittel an. Dies kann auch eine Kombination aus mikrobiologischer und chemischer Prüfung sein.

Sie benötigen genaue Aussagen über Nähr- und Inhaltsstoffe?

Die neue Lebensmittelinformationsverordnung (EU) Nr. 1169/2011 bedeutet auch für Sie eine komplette Neuordnung des gesamten Lebensmittelkennzeichnungsrechts. Was Transparenz für die Konsumenten schaffen soll, stellt die Lebensmittelindustrie immer



Vorbereitung der Fettbestimmung in Lebensmitteln im Rahmen einer Nährwertanalyse

Sie wünschen zusätzlich mikrobiologische Überprüfung Ihres Trinkwassers?

Wir bieten Ihnen in der Mikrobiologie zusätzlich die Trinkwasseruntersuchung, auch von Prozesswässern, inklusive Probenahme an.

Sind Ihre Produkte sicher hinsichtlich Allergene und GVO?

Aufgrund der zunehmenden Zahl der durch Lebensmittel hervorgerufenen allergischen Reaktionen müssen die häufigsten Lebensmittelzutaten allergenen Charakters gekennzeichnet werden.

Der Einsatz von GVO bei der Herstellung von Lebensmitteln muss, auch wenn im Endprodukt nicht mehr nachweisbar, gekennzeichnet werden. Nur für zufällige technisch unvermeidbare GVO-Anteile in Lebensmitteln und Futtermitteln gilt ein Schwellenwert von 0,9 %.

Molekularbiologische Methoden haben sich zum Nachweis von Allergenen und GVOs durchgesetzt. Wir beraten Sie gerne zu Umfang und Leistungen unserer Analytik.

Auswerten der Keimzahl in Lebensmittelproben mit dem Koloniezählgerät



wieder vor erhebliche Herausforderungen, denn die neue Gesetzgebung gilt für Unternehmer auf allen Stufen der Lebensmittelkette. Wir untersuchen für Sie Nähr- und Inhaltsstoffe in unserer chemischen Abteilung.

Ist auch Ihr Erzeugnis bis zum Ende des MHD mikrobiologisch stabil und sicher?

EU-weit gelten für bestimmte Lebensmittel sogenannte Lebensmittelsicherheitskriterien, festgelegt in der VO EG 2073/2005. Am Ende der Haltbarkeit dürfen die Lebensmittel die festgelegten mikrobiologischen Grenzwerte nicht überschreiten. Auch die Deutsche Gesellschaft für Hygiene und Mikrobiologie (DGHM) hat Richt- und Warnwerte für die Keimbelastung von Lebensmitteln veröffentlicht. Unser mit der Sicherheitsstufe S III* zugelassenes Labor führt Quantifizierung und Nachweise von Mikroorganismen mittels kultureller Methoden durch. Zum Nachweis pathogener Organismen bieten wir die Real Time-PCR als schnelle Alternativmethode über Nacht an. Die Identifizierung und Bestätigung der nachgewiesenen Mikroorganismen erfolgt durch mikroskopische, biochemische und serologische Verfahren.

Seminare und Workshops

im Hause der Florin GmbH

PRODUKT- ENTWICKLUNGEN

aus dem Hause Florin

Mit Hilfe unseres Technikums können wir Ihre Produkte von der Idee bis zur Marktreife bringen

Kundenzufriedenheit des Betriebs beitragen konnte.

Auf dem Gelände des Familienunternehmens Otto Schmitz-Hübsch GbR in Bornheim-Merten werden mittlerweile in der vierten Generation über 20 verschiedene Sorten Äpfel, Birnen und Süßkirschen angebaut, teilweise verarbeitet und durch den hauseigenen Verkauf direkt vermarktet. Bei den Schmitz-Hübschs wurde über lange Zeit hinweg erfolgreich Gelee extra hergestellt und verkauft. Das hierfür verwendete und traditionsgemäß übermittelte Familienrezept lieferte unter den bisherigen Produktionsbedingungen aufgrund seiner typischen Gelstruktur stets eine zufriedenstellende Qualität. Als jedoch die alte Apfelsorte Karmijn de Sonnaville ab dem Jahr 2012 nicht mehr verfügbar war und man auf andere Apfelsorten umsteigen musste, traten plötzlich Produktfehler in Form einer unzureichenden Gelierung auf. Die Folge war, dass das Apfelgelee eine deutlich niedrigere Viskosität als zuvor aufwies und keinen Zusammenhalt mehr zeigte, was beim Verbraucher natürlich zur Ablehnung des Produkts führte. Das Apfelgelee verschwand aus dem Sortiment.

Die Schwerpunktthemen der letzten Seminare:

1. Einmal auditiert – überall akzeptiert?
2. „IFS – International Food Standard 6“ – Inhalte und Umsetzung, aktuelle Schwerpunkte
3. Food Defense
4. Lebensmittelsicherheit mit Fremdkörpererkennung
5. Röntgentechnologie
6. Metalldetektion
7. Krisenmanagement
8. Aktuelle EU-Vorschriften und deren Umsetzung in das Deutsche Lebensmittelrecht
9. Kennzeichnung als Sorgfaltspflicht des Herstellers
10. Hygienemanagement und Hygieneschulungen
11. Untersuchung und Bewertung von Lebensmitteln
12. Qualitätssicherung mit chemischen Methoden
13. Kennzeichnung allergener Stoffe Methoden

Unsere Seminare und Workshops zu aktuellen Themenstellungen der Lebensmittelsicherheit und des Lebensmittelrechts dienen dem Erfahrungsaustausch und der Erweiterung Ihres Netzwerks. Referenten mit ausgewiesenen Erfahrungen in der Lebensmittelindustrie geben Ihnen pra-

xisnahe Tipps zur Umsetzung der in Ihren Unternehmen gestellten Anforderungen.

Nutzen Sie daher unsere Seminare für die eigene Weiterbildung und die Ihrer Mitarbeiter oder tragen Sie sogar aktiv als Referent zu unserer Workshop-Gestaltung bei. ■





Optische und sensorische Prüfung der neuentwickelten Rezepturen im Hause Florin



Roland Schmitz Hübsch präsentiert seine neuen Kreationen

► Zum Teil lag es wohl an der zuvor verwendeten Apfelsorte. Mit Sicherheit war das Problem der unzureichenden Gelierung aber auch auf die Produktionsbedingungen, die nicht mehr zu dem herkömmlichen Rezept passten, zurückzuführen. Da die gesteigerte Nachfrage nach verarbeiteten Produkten immer größere Produktionschargen erforderte, waren die technischen Gegebenheiten nicht mehr kompatibel zu dem Familienrezept.

Mit einer neuen, auf professionelle Arbeitsverhältnisse angepassten Produktions- und Rezeptentwicklung wollte man wieder an alte Erfolge anschließen bzw. sich verbessern und die Vermarktung des hofeigenen Apfelgelees vorantreiben. Für eine optimale Gelierung musste ein Geliermittel in geeigneter Anwendung zum Einsatz kommen. In

dem Fall der vorliegenden Produktentwicklung wurde sich beidseitig auf ein spezielles Apfel-Pektin als Geliermittel geeinigt, da es natürlich in Äpfeln vorkommt, sehr effektiv ist und vom Verbraucher besser akzeptiert wird als andere Texturierungsmittel. Die Wirksamkeit des Geliermittels Pektin ist durch den Gehalt an Trockensubstanz und den pH-Wert bedingt. Sowohl die Apfelqualität als auch weitere Zutaten und das Herstellungsverfahren nehmen direkten Einfluss auf die letztendliche Produktqualität.

Das Produkt sollte den Anforderungen der Verbraucher genügen, beim Verzehr mit dem

„üblichen Frühstücksbrot“ nicht von dessen Oberfläche zu fließen sowie einen angenehm süßsauerlichen Geschmack hervorzurufen. Im Idealfall sollte das Produkt eine gleichbleibende Qualität aufweisen, wofür eine technologische Beratung durchgeführt wurde. Des Weiteren muss das fertige Produkt natürlich den gesetzlichen Bestimmungen gerecht werden, was ebenfalls ein wichtiger Bestandteil der Produktentwicklung ist.

Der Geschmack und die Textur sind wesentliche Qualitätsmerkmale des Produkts und maßgeblich von den verwendeten Rohstoffen und dem Herstellungsverfahren abhängig. Wie die Produktqualität definiert sein soll, musste zum Ende hin in Feinabstimmung mit dem Auftraggeber Herrn Roland Schmitz-Hübsch festgelegt werden. Letztendlich gelang es, ein Produkt mit einem gut ausgeglichenen Geschmack zwischen Süße und Säure zu entwickeln, das eine schöne, leicht viskose Gelstruktur aufweist, die nicht spröde wirkt, aber auch gleichzeitig noch ein zusammenhängendes Gebilde ergibt. Da sowohl Zucker- als auch Säuregehalt des Rohstoffs natürlichen Schwankungen unterlegen sind, wurde eine geeignete Analytik vermittelt, mit der die Qualitätssicherung für eine gleichbleibende Produktqualität sorgen kann, indem das Rezept laufend an die Zielvorgaben angepasst wird. ■

Rezeptur Entwicklung für ein neues Gemüseprodukt in der Weißblechdose



„O-Ton“ unseres zufriedenen Kunden:

„Mit Hilfe von Herrn Pelech von der Firma Florin können wir durch die neu entwickelte Rezeptur für unser Apfelgelee unseren Kunden ein gleichmäßig stabiles Produkt mit hoher Qualität anbieten. Trotz natürlicher Rohstoffschwankungen können wir unsere Rezeptur durch die technologische Beratung immer optimal anpassen. Besonderen Dank für die leidenschaftliche Produktentwicklung sowie die umfangreiche und unvergessliche Produktverköstigung in der Endphase des Projekts!“
 (R. Schmitz-Hübsch)

GEBRAUCHTMASCHINEN-SERVICE

Nutzen Sie unseren umfangreichen Service rund um gebrauchte Maschinen für die Lebensmittelindustrie.

Ob es um An- oder Verkauf von gebrauchten Maschinen geht, um Maschinenparkauflösungen oder um die Vermittlung Ihrer gebrauchten Anlagen, wir stehen als Ihr kompetenter Ansprechpartner bereit.

Sie suchen eine gebrauchte Maschine?

Profitieren Sie nicht nur von unserem Gebrauchtmaschinenlager auf mehr als 1.000 m² Stellfläche, sondern auch von unserem weitreichenden Netzwerk.

Finden Sie Ihre günstige Alternative für kurzfristige Lösungen und machen Sie damit Ihre

Risiken überschaubarer. Die große Auswahl an Maschinen und Anlagen ermöglicht Ihnen schnellste Reaktionen auf die Anforderungen aus dem Markt und sichert Ihren Wettbewerbsvorteil.

Folgende Möglichkeiten, was den Zustand der Maschine betrifft, stehen Ihnen offen:

- Im Zustand wie vom Kunden zurück (as is)
- Funktionsgeprüft und grundgereinigt
- Mechanisch und/oder elektrisch überholt – ohne Gewährleistung
- Komplett überholt – mit Gewährleistung (second life)

Eine aktuelle Verkaufsliste finden Sie auf unserer Website unter www.florin.de/gebrauchtmaschinen.

Überholte Ferrum-Entstein- und Engler-Entstielmaschinen vor Auslieferung



Ferrum Dosenverschleißmaschine nach Überholung



„O-Ton“ eines zufriedenen Kunden:

„An dieser Stelle möchte ich Ihnen für die schnelle und unkonventionelle Hilfe bei diesem „Schnellschuss“ bedanken. Durch Ihre Hilfe konnten wir in der Produktion unsere knappen Termine halten. Wenn ich mal wieder was brauche, werde ich mit Sicherheit zuerst bei Ihnen nachfragen“

(Holger Dutzig, Technology Manager Europe – Professional & Specialty Solutions, BASF Ludwigshafen)

Diese Liste wird alle 3 - 4 Wochen aktualisiert. Gerne nehmen wir Ihre E-Mail-Adresse in unseren Verteiler auf, so dass Sie über diese Aktualisierungen informiert werden.

Ihre Vorteile auf einen Blick beim Kauf einer gebrauchten Maschine:

- Ressourcenschonung
- Faire Preise
- Kurze Lieferzeiten (meist direkt verfügbar)
- Einfache und schnelle Abwicklung
- Besichtigung, oft noch im laufenden Betrieb, möglich

Sie möchten eine gebrauchte Maschine verkaufen?

Wir helfen Ihnen gerne dabei, Ihre überzähligen Maschinen auf dem Gebrauchtmaschinenmarkt zu veräußern. Es stehen hierzu verschiedene Möglichkeiten zur Verfügung:

- Vermittlung im Auftrag des Abgebers
- Durchführung von Verkaufsaktionen auf Gebotsbasis: Diese Vertriebsform hat sich besonders bewährt für die Vermarktung

- umfangreicher Maschinenparks und Fabrikationsanlagen mit zeitlicher Begrenzung
- Handel von Gebrauchtmaschinen auf Rechnung der Florin GmbH
- Verkauf auf Kommissionsbasis

Vermittlung im Auftrag des Auftraggebers:

Hierzu benötigen wir von Ihnen folgende Informationen:

- Maschinenbezeichnung
- Fabrikat
- Typenbezeichnung
- Baujahr
- Funktions- und Leistungsbeschreibung
- Ihre Preisvorstellung (falls vorhanden)
- Aussagefähige Photos und/oder Videos

Bei der Preisfindung sind wir gerne behilflich. Ihre Maschine(n) werden zunächst in unsere Datenbank eingepflegt und im monatlichen Turnus auf unsere Website hochgeladen.

Diese Aktualisierung wird per E-Mail an unseren großen Verteiler geschickt. ■

Verladen einer gebrauchten Stephan-Prozessanlage





CHECK & DETECT

Inspektionsgeräte für die Lebensmittel-,
 Pharma- und Verpackungsindustrie

Metalldetektion

Röntgeninspektion



Kontrollwaagen

Combo-Systeme



Germany | ☎ +49 (0) 2064 43 7240 ✉ de.sales@loma.com
 Metalldetektion | Röntgeninspektion | Kontrollwaagen | Service
www.loma.com

Individuelle Lösungen für Fremdkörpererkennung kombinierbar mit modernster Wägetechnik

Um Reklamationen durch Fremdkörper zu reduzieren und einen damit einhergehenden Imageverlust zu vermeiden, ist der IFS-konforme Einsatz von Fremdkörpererkennung notwendig. Wir helfen Ihnen dabei, Ihre kritischen Kontrollpunkte zu beherrschen. Unsere kompakt gebauten Geräte zur Fremdkörpererkennung

können Sie platzsparend und leicht in Ihre Linie integrieren. Einfache Bedienbarkeit, hohe Empfindlichkeit sowie hygienisches Design gewähren Ihnen hohe Produktsicherheit.

Kombinierbar sind sämtliche Geräte zur Fremdkörpererkennung mit modernster Wägetechnik.

Metallsuchgerät
 inkl. automatischer
 Ausschleusung,
 IFS-konform



Rohrleitungsmetallsuchgerät
 inkl. automatischer
 Ausschleusung,
 IFS-konform





► Unser Lieferprogramm umfasst unter anderem:

Metalldetektoren:

Mit der Einführung des IQ3 Metalldetektors von Loma wurde eine Revolution in der Metallsuchtechnik eingeleitet. Aufgrund der einzigartigen Mehrfrequenztechnik ist das Gerät völlig eigenständig in der Lage, eine geeignete Betriebsfrequenz – für maximale Erkennungsgenauigkeit – automatisch auszuwählen. Damit ist es für das Bedienpersonal nicht länger erforderlich – zeitraubend und riskant –, die Betriebsfrequenz manuell zu optimieren. Beim Modell IQ3+E kommt ein leicht zu bedienender, symbolgesteuerter und intuitiver Farb-Touchscreen hinzu, der die Bedienung wesentlich erleichtert

Metallsuchspulen:

Unsere patentierten Suchspulen bieten vollkommene Flexibilität durch den einzigartigen Mehrfrequenzbetrieb. Das System ist in der Lage, innerhalb von Sekunden eine geeignete Betriebsfrequenz völlig eigenständig auszuwählen. Die für die Schutzart IP69K (NEMA PW12) konzipierten Suchspulen sind für den täglichen Einsatz in besonders rauher Umgebung, z. B. wo Dampfstrahlerreinigung, Gehäuseverformung und Temperaturschwankungen zu erwarten sind, entwickelt worden.

- Symbolgesteuerter Farb-Touchscreen (Option)
- Automatische Frequenzwahl
- Ausbaufähige und zukunftsichere Steuerungseinheit
- Für IP69K-Umgebung zugelassen
- PVS (Leistungsvalidierungs-System) mit Eigenüberwachung
- HACCP-konforme Protokollierung

Röntgenscanner:

Es steht Ihnen eine breite Palette an robusten, zuverlässigen und anwenderfreundlichen Röntgensystemen zur Verfügung. Diese erfüllen die höchsten Anforderungen



▼ Kombination aus Metallsuchgerät und Waage, Combochecker

▲ Röntgenscanner X5

▼ Wägesystem CW3



▼ Rohrleitungs-Röntgenscanner X4

▼ Röntgenscanner Kompakt X5c



an die Produktsicherheit, unabhängig davon, ob es um verpackte Produkte, Schüttgüter oder gepumpte Produkte geht. Die Fähigkeit, nichtmetallische Verunreinigungen sowie hochlegiertes Edelstahl zu erkennen und Gewicht, Maß und Form zu kontrollieren, machen diese Systeme

zu einer unerlässlichen Ergänzung Ihres Qualitätskontrollsystems.

Wir bieten für diese Aufgabenstellungen auch kompakte platzsparende Lösungen an.

Wägesysteme:

Die Bauweise unserer Kontrollwaagen minimisiert Vibrationen und steigert die Genauigkeit. Was Ihre Anforderungen auch sind, wir haben das passende Modell für Sie. Durch die Vernetzung dieser Komponenten ist es uns gelungen, die Kontrollwaage in das Zentrum der Produktionsumgebung einzubauen, um als Informationsquelle zur Steigerung der Effizienz Ihrer Produktionsprozesse beitragen zu können. Unsere Kontrollwaagen widerstehen problemlos allen Produktionsbedingungen sowie intensiven Reinigungsprozessen, die notwendig sind, um entsprechende Hygienestandards einzuhalten.

Combo-Systeme:

Bei dieser Kombination aus Metalldetektor und Kontrollwaage vereinen wir unsere Kompetenz beider Technologien für maximale Leistung.

- Kompakte, platzsparende Standfläche
- Einzelrahmenbauweise
- Leicht zu installieren und anzuschließen
- Leicht zu testen und zu validieren

Datenerfassungssysteme:

Unsere Datenerfassungssysteme sind dafür konzipiert, Qualitäts- und Produktionsmanagern dabei zu helfen, ihre Inspektionssysteme sowohl als Management-Werkzeug als auch für die Prozess- und Produktionskontrolle einzusetzen. Diese hocheffektiven Erfassungssysteme gewährleisten Ihnen die vollständige und exakte Aufzeichnung Ihrer Inspektionsprozesse sowie schnellen und einfachen Zugang zu diesen Informationen.

Abgerundet wird das Programm durch Geräte für den pharmazeutischen Bereich als auch durch Pipeline- und Freifallsysteme. Darüber hinaus bieten wir individuelle Lösungen zur Ausschleusung von kontaminierten oder fehlgewichtigen Produkten an.

Profitieren Sie zusätzlich von unserem technischen Service. ■



ABBLASSYSTEME

Leistungsstark auf engstem Raum

Die vielseitig einsetzbaren Sonic Air Trocknungssysteme sind neben der Lebensmittelindustrie auch in vielen weiteren Branchen vertreten. Entsprechend ihrer Anwendung und den kundenseitigen Anforderungen werden die Ablasssysteme spezifisch ausgelegt. In der Vergangenheit konnten viele Verfahren standardisiert werden. Obwohl wir mittlerweile auf eine langjährige und umfassende Erfahrung zurückblicken, werden wir immer wieder vor neue Herausforderungen gestellt, die wir gerne in Angriff nehmen. Infolge von steigenden Produktionsleistungen, verkürzten Prozess- sowie Lagerzeiten, einhergehend mit stetig wachsenden Qualitätsanforderungen, werden effizient arbeitende Ablasssysteme in der Produktion zunehmend bedeutender.

Ein paar Worte zur Technik

Speziell konzipierte Düsen werden von Zentrifugalgebläsen betrieben. Getreu unserer Philosophie, beste Abblasleistungen bei geringem Platzbedarf zu erzielen, sind die Sonic Air Zentrifugalgebläse in der Lage, sehr hohe Luftvolumen und Luftgeschwindigkeiten zu erzeugen und somit anhaftende Partikel oder Feuchtigkeit zuverlässig von der Oberfläche zu entfernen.

Ihre Vorteile:

- Gezielte, effiziente Trocknung
- Geringer Platzbedarf
- Niedriger Energieverbrauch, niedrige Betriebskosten, schnelle Amortisationszeiten
- Wartungsarm durch Trennung von Antrieb und Gebläse, geringer Wartungsaufwand und einfachere Reparaturen
- Unterstützung der Trocknungswirkung durch systembedingte Temperaturerhöhung
- Leichte Linienintegration; auch unter Verwendung bestehender Transportsysteme
- Kundenspezifische Lösungen mit garantierter Trocknungslösung
- Deutliche Energieeinsparung gegenüber herkömmlichen Druckluft-Ablasssystemen, da keine Kompressoren verwendet werden

Zentrifugalgebläse

- Luftmenge: 80–3.400 m³/h
- Luftgeschwindigkeit: 9.250 m/min
- Motorleistung: 2,2–37 kW
- Effizienzklasse: IE3 / IE4
- Temperaturerhöhung: Δ T 16–18 °C
- Betrieb: Frequenzumformer, Sanftanlauf

Messerluftdüsen

- Verwendung von speziell geformten Luftdüsen
- Längen: 51–2.500 mm
- Gleichmäßige Verteilung der Luft



Zentrifugalgebläse

Messerluftdüsen



Bandtrocknung

Abblasen von Aluminium- und Stahlbändern
v > 1.050 m/min.

Lebensmittel

Abblasen von Drähten und Drahtgewebe

Konservendosen

Automobilzulieferindustrie

Beutelabbläsung
(Beutel <200 g werden von einem synchron laufenden Oberband niedergehalten)

Kühlen von Schweißnähten

Flaschenabbläsung

Air Wash System
(Entfernen von Stäuben mit entionisierter Luft)



Speziell entwickeltes Testsystem zur Ermittlung der Systemkonfiguration beim Kunden

Test Inhouse

Mittels unserer hauseigenen Testanlage sind wir in der Lage, Versuche mit unterschiedlichsten Produkten durchzuführen. Um für Sie das bestmögliche Trocknungs- und Ablasssystem auslegen zu können, werden entsprechende Versuche durch qualifiziertes, erfahrenes Personal durchgeführt. Diese Versuche werden mit dem Originalprodukt und unter möglichst realen Bedingungen durchgeführt. Je nach Geometrie des zu trocknenden Produktes kommt eine Messerluftdüse, eine speziell entwickelte Punktdüse oder auch die Rotationsdüse zum Einsatz. Oftmals wird auch eine Kombination verschiedener Düsen herangezogen. Wenn die optimale Düsenkonfiguration bestimmt wurde, wird die Gebläsegröße entsprechend der Gesamtdüsenlänge bzw. des Düsentyps festgelegt.

Kundenspezifischer Test im Hause Florin



Beispiel einer Teststation beim Kunden



Test vor Ort

Durch einen Test in der Produktionslinie können die tatsächlich zu erreichenden Ablassergebnisse definiert werden. In der Regel wird das Testsystem von unseren Technikern gemäß der technischen Auslegung zusammengestellt. Stets die bauseits vorhandenen Gegebenheiten im Blick, werden die Düsen meist an Rund- oder Vierkantrohren befestigt. Diese werden bauseits am Transportband fixiert oder es wird ein Gestell für die Düsenaufnahme gefertigt. Die Düsen sind bereits mit der Verrohrung verbunden. Neben der Berücksichtigung der jeweiligen Situation vor Ort liegt unser Augenmerk auch immer auf einer schnellen und einfachen Installation der Testsysteme. Wir liefern steckfertige Systeme, so dass vor Ort lediglich der Gebläseausgang mit Rohrverteiler am Gestell über einen entsprechenden Neoprenschauch verbunden werden muss. Nach entsprechender Einstellung und Ausrichtung der Düsen kann der Kunde die Ablassergebnisse beurteilen.

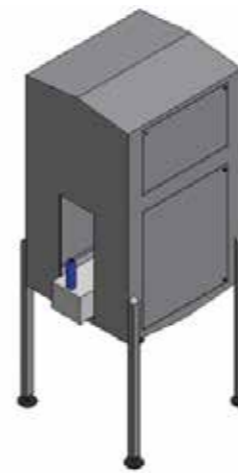
Komplettsysteme

1. Flo-W-Air

Zur Erweiterung unseres umfangreichen Programms an Trocknungssystemen und Ablassvorrichtungen bietet das Flo-W-Air Trocknungssystem eine kostengünstige Alternative für viele Anwendungen.

Ohne das Ziel aus den Augen zu verlieren, optimale Trocknungsergebnisse zu erreichen, haben wir eine vereinfachte Ausführung entwickelt.

Das Flo-W-Air System besteht aus hochwirksamen Trocknungskomponenten, einfachem Spritzschutztunnel und einem AN/AUS-



1



2



3

Schalter. Das Inlinesystem stellt eine abgestimmte Komplettlösung dar, insbesondere für die Getränke- und Konservenindustrie.

2. ST1500-ST300 – Unsere Standardbaureihe

Nur durch den Einsatz hoher Luftgeschwindigkeiten können auf geringstem Raum hervorragende Trocknungsergebnisse realisiert werden, allerdings entstehen dabei auch recht hohe Geräuschpegel. Entsprechend der Kundenforderung, Geräuschemissionswerte kleiner als 85 dB(A) garantieren zu können, ist ein Standardgehäuse etabliert worden, mit welchem die geforderten Emissionswerte,

gemessen nach DIN 3744, gewährleistet werden können.

Tunnellänge und technische Ausführung richten sich nach kundenseitigen Auslegungsparametern: dem Produkt selbst, den Produktionskapazitäten, den Produkteigenschaften wie Größe, Temperatur und Form und den örtlichen Gegebenheiten.

Durch das Gehäuse aus Edelstahl kann das System auch im Hygienebereich der Produktion eingesetzt werden. Das System erfüllt die Anforderungen für Anlagen und Maschinen gemäß den geltenden Maschinenrichtlinien.

1 Komplettsystem in einwandiger Ausführung (Flo-W-Air)

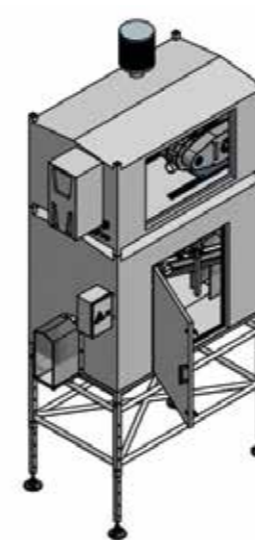
2 Montage im Hause Florin

3 Integration beim Kunden

1 Standardtunnel für Dosen und Flaschen

2 Montage im Hause Florin

3 Integration beim Kunden



1



2



3

3. Trocknungssysteme im Hygienic Design

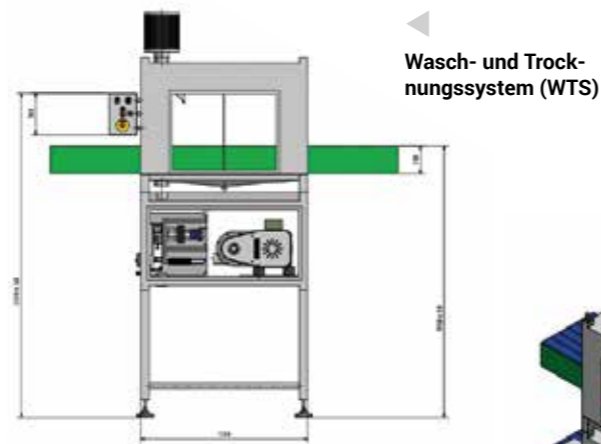
Um ständig wachsenden Qualitätsanforderungen gerecht zu werden, bieten wir Trocknungssysteme an, bei deren Konstruktion und Fertigung die Kriterien des Hygienic Designs berücksichtigt werden.

Diese finden nicht nur in hygienerelevanten Bereichen ihre Anwendung, sondern gewinnen auch infolge einer betriebswirtschaftlichen Betrachtung immer mehr an Bedeutung. Zentraler Aspekt ist die leichte Reinigbarkeit der Maschinen und Anlagen. Unter diesem Gesichtspunkt wird ein optimaler hygienischer Zustand bei einem möglichst geringen Zeit- und Reinigungsmittelaufwand realisiert. Von daher leisten unsere Abblssysteme nicht nur einen Beitrag zur Erhöhung der Lebensmittelsicherheit, sie steigern auch die Produktivität.

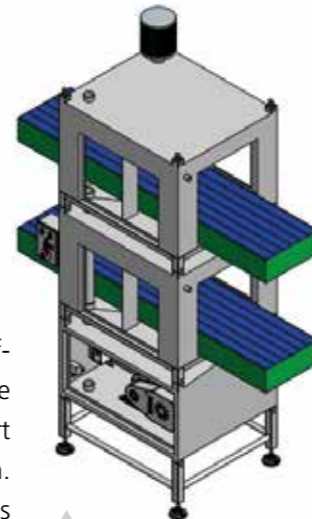
4. Wasch- und Trocknungstunnel WTS

Unsere neueste Innovation sind die WTS-Systeme. Die Wasch- und Trocknungssysteme finden vor allem in der Getränkeindustrie ihren Einsatz. Die Gebinde werden in der Waschkammer abgespritzt und anschließend mittels einer Luftdüse von oben abgeblasen.

Im Falle eines Dosentransportes werden die Dosen im Massentransport unmittelbar hinter dem Pasteur von oben abgespritzt und abgeblasen. Das Wasser wird in einer Wassersammelwanne aufgefangen und über einen Ablauf wieder zurück in den Pasteur geführt. Neben der Wassereinsparung wird somit auch die Wasserverschleppung in der Produktion weitestgehend reduziert. Die WTS-Systeme sind als Einstock- und Doppelstock-Tunnel,



Wasch- und Trocknungssystem (WTS)



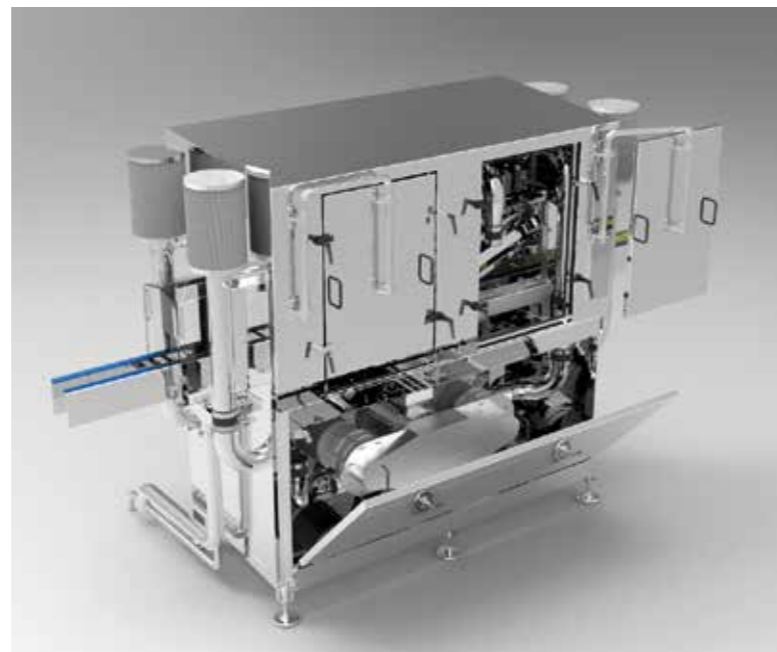
WTS Doppelstockanlage

je nach Pasteur-Einrichtung, erhältlich. Aufgrund einer modularen Bauweise kann eine einfache und schnelle Installation vor Ort über Steckverbindungen realisiert werden. Das Gebläsegehäuse kann wahlweise auf das oberste WTS-Modul aufgesetzt werden oder auf dem Boden unterhalb des WTS-Moduls bzw. der WTS-Module platziert werden.

Selbstverständlich sind wir unseren Grundprinzipien treu geblieben:

- kompakte Bauweise
- geringer Platzbedarf
- einfache und zeitsparende Linienintegration
- Flexibilität bei der Aufstellung (Je nach örtlichen Gegebenheiten und Raumhöhe kann das Gebläsegehäuse entsprechend platziert werden, was wiederum die Gesamthöhe des WTS-Systems beeinflusst.) ■

Trocknungssystem in Hygienic-Design-Ausführung



KUNDENSERVICE UND ERSATZTEILE

für Trocknungssysteme und Metallsuchgeräte

Was verstehen wir unter einem guten After-Sales-Service?

Peter Suttrop repariert ein defektes Metallsuchgerät



Wird eine Maschine oder Anlage verkauft, so freut sich der Verkäufer, einen Abschluss gemacht zu haben. Doch für Sie als Käufer ist das erst der Anfang, und für die neue Maschine ist der Einzug in Ihren Betrieb ihr Lebensbeginn. Umso wichtiger also für uns, Ihnen mit dem Verkauf eines Trocknungssystems oder eines Metallsuchgerätes auch einen nachhaltigen After-Sales-Service zu bieten.

Zeitnah und leistungsgerecht tragen unsere Service-Techniker gerne dazu bei, Ihre Anlagen einsatzbereit zu halten. Wir bieten fachgerechten Service und Wartungen bei Ihnen vor Ort an. Vereinbaren Sie einfach einen Termin.

Möchten Sie ein System testen?

Sie stehen vor der Investition in eine neue Anlage, möchten aber nicht „die Katze im Sack“ kaufen. Wir ermöglichen es, Ihre Produkte auf unseren Anlagen zu testen. Dies ist sowohl in unserem Hause als auch bei Ihnen vor Ort machbar. So können Sie sich von der Funktionsweise und Qualität unserer Systeme überzeugen. ■

„Wo gehobelt wird, fallen auch Späne“, heißt es im Volksmund. Eine arbeitende Maschine bleibt leider nicht ohne Verschleiß. Klar, dass Ihre Anlage in regelmäßigen Abständen gepflegt und gewartet werden muss und vielleicht auch mal ein Ersatzteil benötigt wird. Unser Ersatzteillager ermöglicht eine schnelle Lieferung und Reaktion auf Ihre Bedürfnisse.

ENERGIE SPAREN

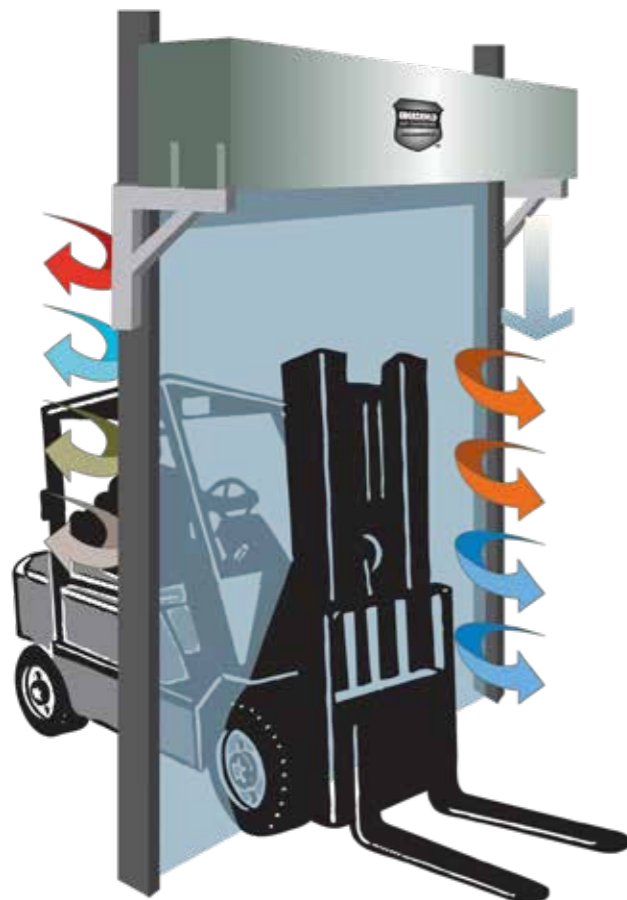
mit Enershield Luftbarrieren

Ausgereifte und energieoptimierte Technologien zur Aufrechterhaltung thermischer Verhältnisse und hygie-

nischer Bedingungen finden immer mehr Beachtung in der Lebensmittelindustrie. Hierzu gehören die modernen Enershield Luftbarriere-Systeme.

Wirkungsweise

Die mittels des Luftbarriere-Systems erzeugte virtuelle Tür bietet nicht nur eine optimale Abschottung, sondern gewährleistet gleichzeitig ein barrierefreies Passieren. Neben dem Vorteil der Energieeinsparung, da auch Bereiche mit hohen Temperaturunterschieden (außen, innen) ohne Energieverlust voneinander getrennt werden, bildet zudem die Reduzierung von unerwünschten Insekten im Produktionsbetrieb, insbesondere im Rahmen von IFS, einen wesentlichen Vorteil. Im Vergleich zu herkömmlichen Luftvorhängen wird ein offener oder geöffneter Durchgang effektiv abgedichtet. Mittels des Luftbarriere-Systems wird ein gleichgerichteter laminarer Luftstrom erzeugt, welcher den Durchgang bis zu 90 % abdichtet.



Beispiel für die Installation einer Luftbarriere über einem Schnell-Lauftor



Luftbarrieren verhindern den Austritt warmer Luft im Winter und klimatisierter Luft im Sommer

- verhindern das Eindringen von Abgasen, Gerüchen oder Staub
- senken die Energiekosten

Gebaut, um den härtesten Bedingungen standzuhalten

Die energiesparenden Luftbarriere-Systeme werden in passenden Torgrößen ausgelegt und sind aus bewährten und robusten Materialien gebaut, um sicherzustellen, dass das System den höchsten Standards entspricht. Je nach Anwendungsort kommen lackierte oder Edelstahl-Elemente zum Einsatz.

Ein System mit vielen Vorteilen

Wir bieten innovative Lösungen für unterschiedliche Branchen und Bereiche. So sparen Sie Energie, verbessern das Raumklima und die Sicherheit bei erhöhtem Komfort.

Vorteile

Optimal geplante und bedarfsgerecht eingesetzte Luftbarrieren

- verhindern den Austritt warmer Luft im Winter und klimatisierter Luft im Sommer
- verringern das Eindringen von Schädlingen
- gewährleisten die Aufrechterhaltung vorhandener Produktionsbedingungen

Manuelle und pneumatische Dosenöffner für Industrie und Großküchen

Mit einem Schlag die Dosen öffnen



Manueller Dosenöffner Typ 700SS

Als der älteste und einer der zuverlässigsten Hersteller von industriellen Dosenöffnern ist Edlund mit Sitz in Vermont (USA) eine Ikone der Industrie und kann auf über 87 Jahre Fertigungskompetenz zurückgreifen. Lebensmittelverarbeitende Unternehmen auf der ganzen Welt vertrauen auf die Qualität und Haltbarkeit dieser Produkte.

Je nach Ihrer Anforderung oder Kapazität stehen diverse Geräte in unterschiedlicher Ausführung zur Auswahl.

Die Tagesleistung bestimmt die Modell-Variante

Maßgeblich für die Auswahl eines bestimmten Modells ist die gewünschte Tagesleistung. So empfiehlt sich beispielsweise bei bis zu 2.000 täglich zu öffnenden Dosen der pneumatische Dosenöffner des Typs 625 M. Hierbei bezeichnet „M“ die Version mit Deckelabhebemagnet: Der Mitarbeiter führt die Dose nach dem Öffnungsvorgang über den Magneten, wobei der Deckel entnommen

und beim darauffolgenden Öffnungsvorgang freigegeben wird.

Der pneumatische Dosenöffner des Typs 625 in der A-Version wird empfohlen bei einer Tagesleistung von bis zu 3.000 Dosen. Das „A“ in der Typbezeichnung steht für „Alligatorklaue“ und bedeutet, dass der Deckel nach der Stanzung mittels eines pneumatisch arbeitenden Greifers abgenommen wird.

Allen pneumatischen Dosenöffnern gemeinsam ist ihre stabile Edelstahlkonstruktion und die Sicherheitssteuerung im 2-Hand-Betrieb.

Bei Leistungen bis max. 200 Dosen pro Tag empfehlen wir den Einsatz von manuellen Dosenöffnern. Für Dosendurchmesser bis 157 mm genügt die Variante 700SS, für größere Dosen wurde der 700T konzipiert.

Außerdem eignen sich die Öffner, dank der Höhenverstellbarkeit, für Dosen nahezu jeder Größe.

Ihre Vorteile:

- Hygienische Ausführung
- Schnell und werkzeuglos auf anderen Dosendurchmesser umbaubar
- Vermeidung von Spanbildung (Metall wird gestanzt und nicht geschnitten)
- Keine scharfen Ränder an der Dose durch Verwendung halbstumpfer Messer ■



pneumatischer Dosenöffner Typ 625 M



pneumatischer Dosenöffner mit automatischer Deckelentnahme Typ 625 A

Wir können nicht nur Industrie

Wir können auch klein

Neuerdings können Sie unsere umfangreichen Erfahrungen und Kompetenzen in der Lebensmittelverarbeitung bei der Planung und Anschaffung von moderner Verarbeitungstechnik für kleine Produktionseinheiten, Catering und Küchen nutzen.

Gerade Start-up-Unternehmen müssen eine Vielzahl von Entscheidungen treffen, die sie vor finanzielle und organisatorische Herausforderungen stellen. Gemeinsam erleichtern wir Ihnen durch maßgeschneiderte Lösungen die Entscheidung, die Sie für Ihren wirtschaftlichen Erfolg brauchen.



Küchentechnik und Zubehör entsprechend Ihrer Kapazitäten



Kochkessel für den kleinen Bedarf



Unser Lieferspektrum beinhaltet:

- Kochtechnik
- Edelstahlmöbel
- Kühlschränke
- Gefrieren/Frosten
- Kühlzellen und Aggregate
- Kombidämpfer/Heißluftöfen
- Spültechnik
- Fülltechnik
- Verschleißtechnik
- Öffnungstechnik

Projektbegleitung

Die Symbiose zwischen unseren technologischen und analytischen Bereichen bietet Ihnen ein „Rundum-Sorglos-Paket“. Wir begleiten Sie auf Wunsch in jeder Phase Ihres Projekts. Die Größe Ihrer Aufgabe spielt für uns keine Rolle, die Qualität unserer Lösung und Ihre Zufriedenheit umso mehr! ■



PLANUNG UND PROJEKTIERUNG

Müssen Sie auf die zunehmende Konzentration des Handels und die steigenden Verbraucheransprüche nach Produkten mit Mehrwert reagieren? Planen Sie die Erweiterung bzw. Optimierung einer vorhandenen Linie?

Müssen auch Sie aus technischer, technologischer und nicht zuletzt ökonomischer Sicht rechtzeitig und wirksam handeln, um Ihre Wettbewerbsfähigkeit zu wahren? Stehen Sie deshalb vor der Aufgabe, Ihre Produktion zu optimieren, sich an die neuen Anforderungen des Marktes anzupassen und Kosten zu reduzieren?

Wenn dem so ist, dann sind Sie bei uns genau richtig. Denn wir verfügen über umfassende Erfahrungen in den Bereichen

- Technologische Betreuung
- Produktentwicklung
- Qualitätssicherung und Lebensmittelrecht
- Maschinenteknik
- Schwachstellen- und Betriebsanalyse
- Planung von Produktions- und Verpackungslinien

und können Ihnen deshalb bei der Lösung Ihrer Aufgabe weiterhelfen.

In Abstimmung mit Ihnen wird die Aufgabenstellung detailliert definiert. Das Planungsziel, eine genaue Spezifikation der zu erbringenden Leistungen sowie ein Terminplan werden gemeinsam festgelegt. Diese Anforderungen sind das Resultat einer eingehenden Analyse vorhandener Produk-

tionsbereiche bzw. des gesamten Betriebes einschließlich der eingesetzten Maschinen, Anlagen und der angewendeten Verfahren und Technologien. Sie werden in der Regel im Rahmen eines Vorprojektes erarbeitet.

Ihre Maschinen und Anlagen werden vor Ort nach Typ, Leistung, Zustand, Aufstellung, Zuordnung, Abmessungen, Schwachstellen, Platz- und Raumbedarf, Personalbedarf, Anschlussdaten usw. aufgenommen. Zum Einsatz kommende Technologien und Verfahren werden in enger Zusammenarbeit mit Ihnen beschrieben. Schwachstellen hinsichtlich Verfahren, Qualität, Lebensmittelrecht und Produktionsablauf werden aufgezeigt. In intensiver Kooperation wird die Betriebsanalyse durch die Festlegung des Sorten- und Mengengerüsts sowie durch Angaben zur Produktionskapazität, zu Produktionsstandards und zum Personalbedarf ergänzt.

Im Anschluss an die Auswertung der Betriebsanalyse wird, ausgehend von der Firmenstrategie des Kunden, das Planungsziel definiert und anschließend die eigentliche Projektarbeit gemäß der Aufgabenstellung durchgeführt.

Die Leistungsfähigkeit des Projektmanagements wird grundlegend von der Organisationsstruktur und der personellen Zusammensetzung des Projektteams bestimmt. Jedes Projekt wird verantwortlich von einem Projektleiter bearbeitet. Darüber hinausgehend werden Fachleute zu Arbeitsgruppen zusammengefasst, wobei wir nicht nur auf unser eigenes Team zurückgreifen, sondern auch externe Fachleute in unsere Projektarbeit einbeziehen können. Eine schnelle, stets auf das Wesentliche konzentrierte und damit kostengünstige Bearbeitung umfassender Projekte ist die Folge dieser Arbeitsweise.

Durch Einbeziehung unserer CAD-Stationen wird die Effizienz der Planung weiter erhöht. Infolge von Speicherung der Abmessungen der aufgenommenen Maschinen, Anlagen und Gebäude verfügen wir über einen zunehmend umfangreicher werdenden Fundus an Maschinen und Anlagen, der jederzeit abrufbereit ist. Außerdem wird zunehmend von der Möglichkeit Gebrauch gemacht, komplette Maßzeichnungen von Maschinenherstellern und Gebäudegrundrisse von Architekten als Dateien zu übernehmen. In der direkten Kommunikation der CAD-Stationen unserer Projektteilung mit denen der beteiligten Architekten und Maschinenhersteller steckt ein erhebliches Rationalisierungspotential, das wir zum Nutzen unserer Kunden in verstärktem Maße ausschöpfen können. ■

Planung unseres Messestands auf der Anuga Food Tec in Köln



DIE LEBENSMITTELDOSE VON CROWN

Gutes Potential für die Zukunft

Lebensmittelhersteller entscheiden sich für die Weißblechdose aufgrund ihrer bewährten Fähigkeit, Lebensmittel garantiert licht-, wasser- und luftdicht zu verpacken. Die dreiteilige Dose ermöglicht eine mehrjährige Haltbarkeit ihres Inhalts, steht für unübertroffen konstante Produktqualität und hat sich damit gegenüber alternativen Verpackungsformen bis heute als unangefochtener Standard für wärmebehandelte Lebensmittel durchgesetzt.

In Bezug auf Qualität, Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit ist die Weißblechdose

stets eine gute Wahl. Dosen erlauben hohe Anlagengeschwindigkeiten bei niedriger Ausschussrate und bieten generell ein gutes Kosten-Nutzen-Verhältnis.

Die Unzerbrechlichkeit der Dose und die lange Haltbarkeit des Produktes machen die Lebensmitteldose auch für den Einzelhandel besonders wirtschaftlich – erst recht, wenn es um die Lagerung und Präsentation von Produkten geht. Hervorzuheben ist, dass diese Verpackungsform ganz ohne teure und energieverzehrende Kühlung auskommt. Ökologische Vorteile liegen auf der Hand. Weißblech

ist beliebig oft und ohne Qualitätsverlust recycelbar. Einzigartig ist Weißblech auch dank seiner magnetischen Eigenschaften, die eine leichte und wirtschaftliche Erfassung und Sortierung ermöglichen.

Neben der Mikrowellentauglichkeit und neuen Öffnungsmethoden wie Easylift und Peel Seam ist die Reduzierung der Blechdicken ein wichtiges Thema für diese Verpackung. Ein geringerer Materialeinsatz macht die Dose leichter und damit angenehmer im Handling für die Verbraucher. In den letzten 40 Jahren wurde die Blechdicke der Lebensmitteldose

um fast 50 % reduziert. Dabei haben aber die wichtigen Materialeigenschaften der Dose wie Stabilität und Produktsicherheit nicht gelitten.

Gerade in wirtschaftlich schwierigen Zeiten ist es wichtig, ein Produkt zu haben, das Handel und Füllgutherstellern Raum für ihre individuellen Anforderungen lässt. Gleichzeitig muss es dem Konsumenten das Gefühl geben, preisbewusst und gut eingekauft zu haben. Die Dose leistet beides und ist deswegen für die Zukunft bestens gerüstet. ■





HEISS VERSIEGELT 2.0!

Innovation für sterilisierbare und pasteurisierbare Glasbehälter – jetzt auch mit transparentem Folienverschluss

Verallia hat in Zusammenarbeit mit Partnern technische Lösungen für den verwendeten Primer (Grundierung), den transparenten easy-to-open-Verschluss und die Maschine zur Heißversiegelung, die auf den Verpackungslinien der Kunden verwendbar ist, entwickelt. Diese Lösung, die ein einfaches Öffnen gewährleistet, ist außerdem mit Standardgläsern und individuellen kundenspezifischen Glasbehältern kompatibel.

Als kompetenter Partner führt Verallia seine Kunden an neue Anwendungen heran, welche es ihnen ermöglichen, sich vom Wettbewerb abzuheben, indem sie den Endverbrauchern einzigartige Glasbehälter anbietet. Im April 2016 stellte Verallia erstmals heißversiegelbare Gläser vor, die zudem pasteurisierbar und sterilisierbar sind. ■

Als einer der Marktführer auf dem europäischen Behälterglasmarkt präsentiert Verallia eine Innovation, die es nun ermöglicht, durchsichtige Folien auf heißversiegelbaren Glasverpackungen zu verwenden.

Aufbauend auf das eigene umfangreiche Fachwissen im Bereich der siegelbaren Glasverpackungen hat Verallia eine Lösung entwickelt, die die Voraussetzung schafft, siegelbare, sterilisier- und pasteurisierbare Flaschen, Gläser oder kleine Schalen anzubieten.

Diese siegelbaren Verpackungen werden bereits bei Joghurt oder Dessertcreme verwendet, konnten jedoch bislang nicht zur Haltbarmachung notwendiger Wärmebehandlungen – wie beispielsweise Sterilisierung oder Pasteurisierung eingesetzt werden. Dadurch wird die Attraktivität

der Verwendung von Glasbehältern gestärkt und gleichzeitig der Wert des Inhaltes gesteigert. Verallia

▼ **Eigenschaften von Glasverpackungen**



▼ **Heißversiegelte Gläser mit Aluplatine**



▲ **Heißversiegelte Gläser mit durchsichtiger Folie**

CROWN-GLÄSERVERSCHLÜSSE

Rationell, sicher, wiederverschließbar



Verschluss - Varianten

Die Technik rund um den Metallverschluss hat sich mit der Lebensmitteltechnologie kontinuierlich weiterentwickelt. Obwohl der Verschluss nur einen relativ kleinen Teil der Verpackung ausmacht, spielt er eine große Rolle im System „Glas und Verschluss“.

auf Glasbehältern. Sie eignen sich für die Kalt-, Heiß- und aseptische Abfüllung von Lebensmitteln sowie Getränken. Die Durchmesser der Verschlüsse können zwischen 27 mm und 110 mm liegen. Viele Produkte im Glas benötigen Vakuum. Hierfür sind Metall-

verschlüsse gut geeignet. Das Vakuum wird durch den Vakuum-Knopf (flip button) sichtbar gemacht. Hieran erkennt der Verbraucher, ob die Verpackung einwandfrei ist, denn bei einem unversehrten Verschluss ist der Vakuumknopf eingezogen.

Leichtes Öffnen

Eine Neuentwicklung von Crown ist unter dem Namen ORBIT™ im Markt eingeführt worden. Der ORBIT™-Verschluss besteht aus zwei Teilen: einer zentralen, beweglichen Deckelplatte, die fest auf das Glas vakuumiert ist und einem Außenring, der zum Öffnen und Wiederverschließen des Glasbehälters dient. Der neue Aufbau erfordert wesentlich weniger Kraftaufwand beim Öffnen, wodurch er doppelt so leicht zu öffnen ist wie herkömmliche Schraubverschlüsse und Verbrauchern jeden Alters mehr Komfort bietet.

Verschluss ist nicht gleich Verschluss. Die optimale Bedruckbarkeit des Metalls, die gewährleistete Sicherheit durch Vakuum und/oder Sicherheitsringe aus Kunststoff sowie eine hohe Belastbarkeit bei Erhitzungsprozessen machen Metallverschlüsse von Crown zu einem wichtigen Teil der Verpackung. Nicht zuletzt dienen sie auch der Markendifferenzierung. Für jedes Glas kann also der richtige Verschluss gefunden werden. ■



Sinnvoll ist es, sich schon im Vorfeld einer Produktvermarktung Gedanken über den richtigen Verschluss zu machen. Die Wahl ist nicht einfach, da jedes Füllgut andere Anforderungen stellt und die Bedürfnisse der Verbraucher wie das sichere Verschließen, das leichte Öffnen und die Wiederverschließbarkeit erfüllt werden müssen.

Die meistverbreiteten Metallverschlüsse sind die Twist-Open-Caps-Nockendrehverschlüsse für den universellen Einsatz

Beispiele von verschiedenen Produkten



Lebensmittelverpackungen aus Kunststoff



Anwendungsbeispiel von Obstkonserven

Spritzgussanlagen mit Automatisierung für das IML-Verfahren ist Miko-Hordijk stets auf dem neuesten Stand der Technik. Durch Erfahrung in Fragen der Qualität, Herstellung, Logistik sowie der partnerschaftlichen Zusammenarbeit lässt man Kunden-Ideen Wirklichkeit werden.

Sie möchten eine eigene Verpackung?

Mit dem Forschungs- und Entwicklungsteam in den jeweiligen Produktionsstätten ist Miko-Hordijk bestens vorbereitet auf das Entwickeln von neuen Verpackungslösungen. In Zusammenarbeit zwischen Vertrieb und Kunden werden Ideen mit den technischen Voraussetzungen und Möglichkeiten in Einklang

Miko-Pack Icecream



Was erwartet man von einer guten Kunststoffverpackung? In erster Linie Qualität, innovatives Design und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis. Jedoch darf man nicht die Zuverlässigkeit außer Acht lassen. Außerdem steht maximale Flexibilität im Mittelpunkt.

Von der ersten Idee zur idealen Verpackung

Als Hersteller von formstabilen Verpackungslösungen für die Lebensmittelindustrie kann Miko-Hordijk auf jahrelange Erfahrung sowie professionelle Arbeitsweise zurückgreifen. Nach den Leitsätzen "Thinking outside the box" und "Visibly well packed!" inspiriert man die Kunden durch immer neue Innovationen.

Die wichtigsten Erfolgsfaktoren

Mit einem sehr umfangreichen Maschinenpark an Extrusions-, Thermoform- sowie



Innovativer Deckel mit eingespritztem Besteckteil

len fließt das Material anschließend weiter und füllt den restlichen Deckel aus. Somit ist das Besteckteil ein Teil des Deckels und kann im Anschluss mühelos aus dem Deckel abgetrennt werden. Die Deckelfunktion bleibt durch das lebensmitteltaugliche Etikett weiterhin bestehen.

Vertrauen ist gut, Kontrolle ist besser!

Ein Team aus erfahrenen Mitarbeitern überwacht in jeder Abteilung die Qualitätsstandards und deren kontinuierliche Verbesserung. 24 Stunden am Tag, 7 Tage in der Woche. Weiterhin vermeidet man durch Automatisierungen, beispielsweise durch Packroboter oder Kamerasysteme, Fehler beim Verpacken oder Dekorieren von Produkten.

Durch die BRC- sowie ISO-Qualitätszertifizierung schafft Miko-Hordijk die Basis zur effizienten Zusammenarbeit mit der Lebensmittelindustrie. ■

Produktbeispiel von Fleisch und Gemüse



Innovationen: IML-Deckel mit Besteckteil in einem Produktionsvorgang

Der Deckel mit integriertem Besteckteil ist eine Weiterentwicklung der bisherigen Einlege- bzw. Einklickmöglichkeiten von Besteckteilen in Verpackungen auf dem Markt. Als Spritzgussprodukt wird ein speziell bearbeitetes Etikett in das Werkzeug positioniert. Auf dieses Etikett wird mit enormem Druck und höchster Geschwindigkeit flüssiger Kunststoff durch einen Anspritzpunkt gespritzt. In den ersten Momenten der Herstellung wird das Besteckteil hergestellt. Durch Soll-Bruchstel-



INDUSTRIELLE KOCH- UND MISCHTECHNIK

VOM SPEZIALISTEN

- Koch-/Prozessbehälter
- Misch-/Prozessbehälter

Planung, Projektierung, Fertigung und Inbetriebnahme von Produktionslinien und kompletten Anlagen.

A·S·T·A
 eismann GmbH
FOOD TECHNOLOGY

Gewerbegebiet Mark I Nr. 16 · 59269 Neubeckum
 Telefon +49 2525 9306-0 · www.asta-eismann.de

KOCH- UND PROZESSTECHNIK

von A·S·T·A eismann

Die A·S·T·A eismann GmbH steht Ihnen als Kunde durch ihre langjährige Erfahrung im Bereich Anlagen- und Apparate-Planung und Fertigung kompetent beratend zur Seite – immer mit dem Ziel, am Ende das für Sie passgenaue Produkt realisieren zu können. Dabei sind wir schwerpunktmäßig in folgenden Bereichen tätig: Industrielle Koch- und Mischtechnik, Käsertechnik, Molkereitechnik und Tofu.

Industrielle Koch- und Mischtechnik

Die Produktpalette der industriellen Kochtechnik hat sich seit 2014 stark erweitert. Für alle Bereiche der Lebensmittelverarbeitung und -veredelung werden Lager-, Kühl-, Anwärm- und Mischbehälter mit unterschiedlichen Anforderungsprofilen benötigt. Dies gilt für Flüssigkeiten in unterschiedlicher Viskosität ebenso wie für Schüttgüter – ganz egal ob Prozesse wie Garen, Kochen, Braten, Blanchieren, Kühlen und Mischen oder aber die Möglichkeit, verschiedene Prozesse in einer einzigen Anlage zu kombinieren.

Kippkochkessel

Es können unterschiedliche Varianten von Kippkochkesseln angeboten werden: zum einen Typ HK als horizontal liegender Kochkessel mit einem Nutzinhalt von 400 bis

1.500 l, zum anderen Typ SK als zylindrischer, stehender Behälter mit einem Nutzinhalt von 100 bis 500 l.

Vakuumfestes Koch-/Kühlsystem

Speziell zur Fruchtzubereitung hat die A·S·T·A eismann GmbH ein druck- und vakuumfestes Koch-/Kühlsystem entwickelt. Das gegenläufig abstreifende Rührwerk garantiert eine besonders schonende und effiziente Vermischung. Die Produktanhaftung wird durch mechanische Scherung verhindert.

Chargen-Kochanlagen

Im Bereich der Chargen-Kochanlagen bietet man Lösungen in verschiedenen Größen an, die mit Dampf oder Heißwasser beheizbar sind. Mögliche Ausführungsvarianten sind beispielsweise zylindrisch stehend oder quaderförmig. Über die Dreharmaturen kann der Wasserzulauf entsprechend fein und grob geregelt werden.



Weichkäsefertigung in halbrunder Längskäsewanne

Käsefertiger, Vorpresswanne, Käsepresse



Kontinuierliche Anlagen

Bei kontinuierlichen Anlagen gibt es vielfältige Lösungen für unterschiedlichste Lebensmittel. Die Zu- und Abfuhr erfolgt über Schnecken, Spülrinnen und Vibrationsrutschen. Des Weiteren umfasst das Angebot spezielle Schneckenkocher und -kühler mit externen Rohrwärmetauschern. Die Anlagen sind sowohl mit manueller als auch mit elektronischer Steuerung erhältlich.

Käserei- und Molkereitechnik

In der Anlagentechnik mittelständischer oder kleiner Käsereien und Molkereien sowie Manufakturen und Spezialitätenhersteller sind die Ingenieure von A·S·T·A eismann Experten. Ob Käsefertiger (auch Doppel-O) oder Längskäsewanne, Vorpress- oder Einschwemmwanne, Käseformen aus Kunststoff oder Edelstahl, fahrbare Stapelpressen oder Tunnelpressen, Salzbaden oder Reiferegalssysteme – hier finden Kunden einen kompetenten Ansprechpartner für ihre Fragen.

Weichkäseproduktion

Für die Weichkäseproduktion werden praktische Lösungen für komplette Produktionslinien sowie Einzelkomponenten angeboten: halbrunde Käsewannen mit und ohne Kippvorrichtung (auch in fahrbarer Ausführung), Zubehör zum Schneiden und Verziehen des Bruchs, Abfüllvorrichtungen und -rinnen, Abtropftische, Weichkäseformen, Wende- und Salzbadereinrichtungen, stapelbare Käseholden aus rostfreiem Stahldraht usw. Zudem liefert man alle gängigen Käseformen verschiedener Hersteller und weiteres Käsereizubehör.

Milchverarbeitung

Das Leistungsprofil im Bereich der Milchverarbeitung beginnt schon beim Rohmilchtank mit

Installation einer Vorkoch - Anlage zur Herstellung von viskosen Produkten mit stückigen Bestandteilen, Inhalt: 1.500 Liter



eichfähigen Messanlagen, repräsentativen Probenahmesystemen usw. Bei der Technik der Wärmebehandlung bietet man innovative Lösungen mittels Thermisierung und Pasteurisierung. Bei der Pasteurisierung können Durchlauf- sowie Chargenpasteure angeboten sowie Separatoren und Homogenisatoren integriert werden. Als einer der wenigen versteht sich A·S·T·A eismann auf die Realisierung einer kompletten Hofmolkerei, natürlich nach EU-Standard. Mit dem Schritt hin zu einer Hofmolkerei kann eine bessere Wertschöpfung erreicht werden, und das auf dem eigenen Betrieb.

Quark- bzw. Topfherstellung

Im Bereich der traditionellen Quark- bzw. Topfherstellung baut man praktische Quarkfertiger und weitere Geräte wie Abfüll- und Dosierpumpen, Quarkpassiergeräte und Mischer zum Einrühren von Sahne, Gewürzen oder Fruchtzubereitungen. Der A·S·T·A eismann Quarkfertiger – eine Weiterentwicklung des Schulenburg-Fertigers – hat sich hier bewährt.

Joghurtherstellung

Für die Joghurtherstellung ist der A·S·T·A Mehrzweckkessel bestens geeignet. In einem Behälter können verschiedene Prozesse ablaufen: Erhitzen, Bebrüten, Abkühlen. Für größere Mengen gibt es

Kontinuierliche Pasteurisationsanlage für Molkereiprodukte



Beispiel für die Installation von Kochkesseln für den Batchbetrieb

Beispiel einer Installation von Quarkfertigern

einen Joghurtfertiger. Je nach Verfahrensweise erhält man ein stichfestes, cremig gerührtes oder mit Frucht versetztes Produkt.

Butter- bzw. Rahmproduktion

Zur Butter- bzw. Rahmproduktion gibt es Produktionsbehälter speziell nach Kundenwunsch, mit Nutzinhalt zwischen 50 und 300 l. Je nach Bedarf ist eine einwandige, doppelwandige oder dreiwandige Konstruktion möglich.

Sojaverarbeitung

Seit über 30 Jahren beschäftigt man sich mit dem Rohstoff Soja und artverwandten Produkten und bietet entsprechende Maschinen und Tofu-Anlagen zur Weiterverarbeitung an. Für die Sojabase-Gerinnung liefert A·S·T·A eismann fahr- und kippbare Behälter, wahlweise in Karussells mit 4



bis 12 Gerinnungsbehältern. Für das Abpressen gibt es Formen und Pressen in verschiedenen Ausführungen – von Tischpressen über Tunnelpressen mit Formenwagen bis hin zu Presstraßen für große Produktionsmengen. ■



HARTER
drying solutions

DIE KUNST DES TROCKNENS.

„DURCH UNSERE TROCKNUNG WIRD IHR GUTES NOCH BESSER!“

PRODUKTE SCHONEND UND SICHER TROCKNEN

Erleben Sie Trocknungstechnik **LIVE** im HARTER Technikum.

HARTER GmbH | info@harter-gmbh.de | www.besser-trocknen.de

SCHONEND UND SICHER TROCKNEN

Trocknungslösungen der Harter GmbH

Schonend, sicher und energiesparend trocknen – diesem Leitspruch hat sich Harter aus Stiefenhofen im Allgäu verschrieben. Der Trocknungsanlagenbauer hat vor über 25 Jahren ein spezielles Verfahren auf den Markt gebracht und seitdem kontinuierlich weiterentwickelt: die sogenannte Airgenex®-Kondensationstrocknung auf Wärmepumpenbasis. Aufgrund ihrer Qualitäten und Einsatzmöglichkeiten wird sie in vielen Industriebereichen sehr geschätzt. Die Systemvariante AIRGENEX®food wurde eigens für den Lebensmittelbereich adaptiert.



Doch wie genau funktioniert diese Art der Trocknung mit Wärmepumpe und was macht sie so besonders für die Lebensmitteltrocknung?

Luftentfeuchtung und Luftführung Die Grundlage dieses Verfahrens ist ein physikalisch alternativer Ansatz. Extrem trockene und damit ungesättigte Luft wird über oder durch die zu trocknenden Produkte geführt und nimmt dabei die vorhandene Feuchtigkeit auf. Der mit Feuchtigkeit beladenen Luft wird anschließend mit Hilfe der sogenannten

Airgenex®-Entfeuchtungstechnologie die gespeicherte Feuchte entzogen. Die Feuchtigkeit wird auskondensiert und verlässt als Kondensat die Anlage. Anschließend wird die abgekühlte Luft mit der zurückgewonnenen Energie wieder erwärmt und weitergeleitet. Der Kreislauf ist geschlossen. Die Trocknung findet in einem variablen Temperaturbereich zwischen 20 - 90 °C, je nach Anwendung, statt. Nun ist aber eine effiziente Luftentfeuchtung nicht die alleinige Grundlage für einen Trocknungserfolg. Wichtig ist, sie mit einer gezielten Luftführung zu kombinieren. Denn die trockenste Luft ist nichts wert, wenn sie nicht dorthin gelangt, wo sie die Feuchte aufnehmen soll. Die Luftführung ▶



Ganzheitliche Trocknung von Lebensmitteln und Entfernung von anhaftender Feuchtigkeit auf Verpackungen im neu entwickelten Hordentrockner



entsprechend zu konzipieren gehört zum großen Know-how bei Harter. Die Kondensationstrocknung eignet sich für Batchbetriebe wie auch für kontinuierliche Verfahren gleichermaßen. Die für die Lebensmittelindustrie adaptierten Trockner der Variante AIRGENEX®food entsprechen stets dem Hygienic Design.

Diese Vorteile genießen die Anwender:

- Produktschonung durch Trocknung in variablen Temperaturbereichen
- Temperaturen werden individuell angepasst

- Positive Ergebnisse in Sachen Aroma, Optik und Bioaktivität
- Trocknung im geschlossenen System
- Kein Austausch mit der Umgebungsluft
- Klimaunabhängiges Trocknen
- Steuerung und Überwachung der Trocknungsparameter
- Energieeinsparung und Effizienz durch integrierte Wärmepumpentechnologie
- Weiterverwendung des Kondensats möglich

Trocknung und Kühlung

Durch geringfügige Anpassungen kann die

AIRGENEX®food-Kondensationstrocknung auch zur Kühlung verwendet werden, falls dies gewünscht oder prozessbedingt erforderlich ist.

Auch verpackte Produkte trocknen

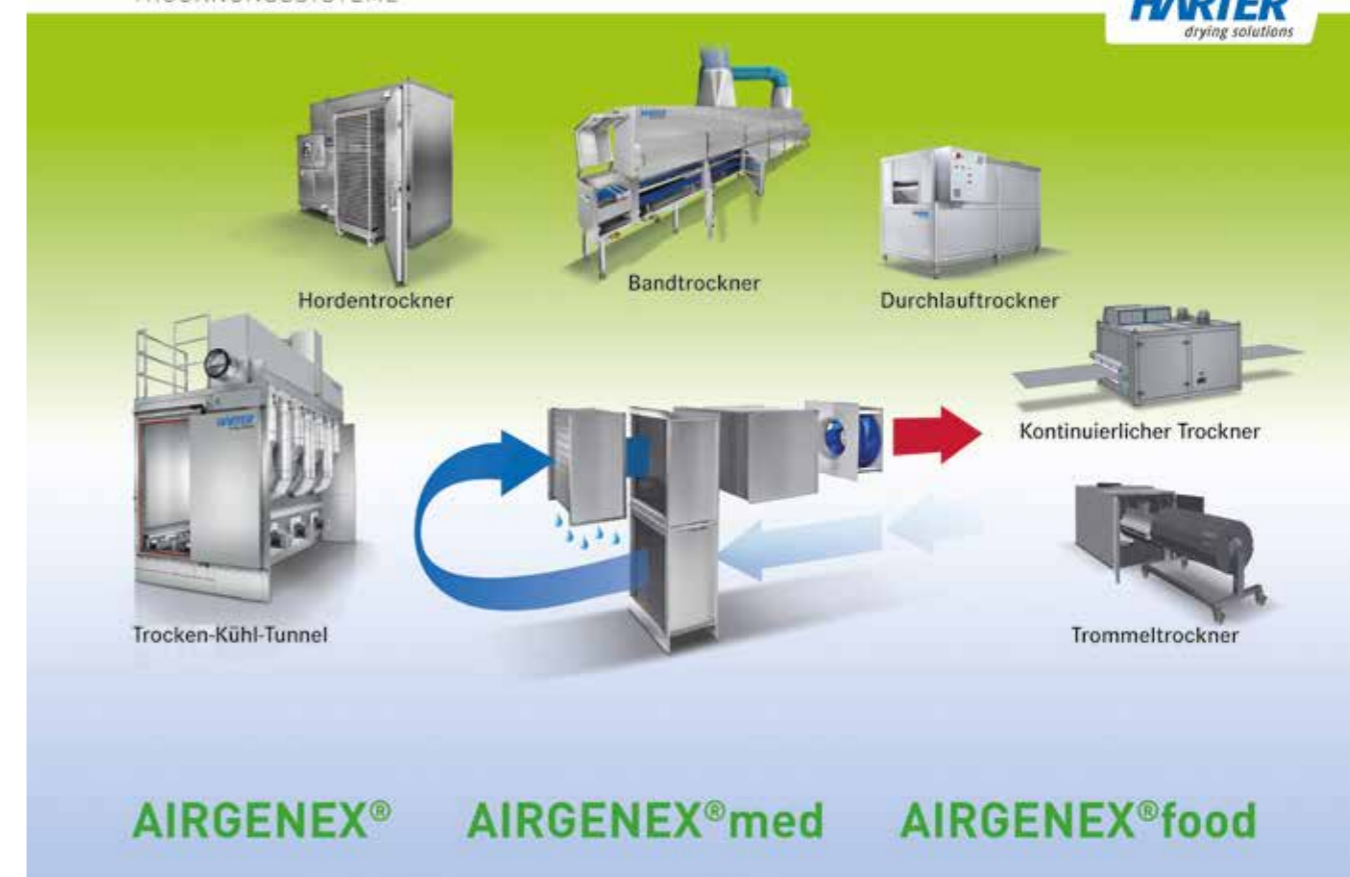
Bei der Trocknung von Primär- und Sekundärverpackungen kommt sehr oft noch der Faktor „Zeit“ dazu. Herstellungsprozesse unterliegen hier in der Regel Taktzeiten, die sehr oft auch sehr kurz sind. Hier kann die Kondensationstrocknung einen weiteren Trumpf ausspielen. Durch die Kombination aus effizienter Luftentfeuchtung und individueller Luftführung können anorganische Produkte, z. B. Metall, Glas und Kunststoff, Metallbänder, Kunststofffolien und dünne Flüssigkeitsfilme auf Oberflächen, innerhalb

kürzester Zeit vollständig und schonend getrocknet werden.

Technikum für Trocknungsversuche

Im hauseigenen Technikum werden Kundenprodukte auf ihre Trocknungseigenschaften getestet. Dies ist ebenso Teil des Dienstleistungsangebots bei Harter und gleichzeitig eine sinnvolle Vorgehensweise, um die für eine erfolgreiche Trocknung relevanten Parameter wie Temperatur, Zeit, Feuchte, Luftvolumenstrom und Luftgeschwindigkeit zu evaluieren. Die dokumentierten Ergebnisse, unsere langjährige Erfahrung und das Know-how des Kunden bilden dann die Grundlage für die weitere Konzeption. Zugleich schöpfen wir dabei Lösungsansätze aus Hunderten von Projekten. ■

TROCKNUNGSSYSTEME



NIKO GMBH

Maschinen und Anlagen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Maßgeschneidert und kundentorientiert – das sind die Prädikate für das breit gefächerte NIKO Liefer- und Fertigungsprogramm.

NIKO produziert Maschinen und Anlagen für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Die Konstruktion der Maschinen und Anlagen basiert auf den aktuellen gültigen Maschinenrichtlinien und orientiert sich an den Prinzipien und Forderungen der Nahrungsmittelindustrie (IFS, HACCP, ISO- und CE-Zertifizierung). Die Anlagen zeichnen sich durch eine hohe Produktionseffizienz, einfache Reinigung und Wartung und niedrige Instandhaltungskosten aus.

NIKO realisiert Maschinen für folgende Industriezweige:

- Konservenindustrie (Obst und Gemüse, Fisch, Suppen)
- Feinkostindustrie (Fleisch, Ketchup, Dressing, Konfitüre)

- Getränkeindustrie (Bier, Wasser, Saft, Softdrinks)
- Süßwarenindustrie (Nuss-Nougat-Creme, Tortenproduktion)
- Snackindustrie (Anlagen für das Transportieren und Verpacken von Stapelchips)

Beratung

Kunden werden schon im Vorfeld eines Auftrags fachlich kompetent und zielgerichtet beraten. Dabei setzt man ein umfassendes Know-how in der Anlagenplanung und Projektabwicklung ein. Ziel ist es, ein Maximum an Ausbringung und Anlagenverfügbarkeit zu erreichen.

Konstruktion

Ein erfahrenes Entwicklungs- und Konstruktionsteam erarbeitet auf modernsten 3D-CAD-Systemen Ihre individuelle Maschine beziehungsweise Anlage. Durch die räumliche Nähe zur Fertigung sind die Konstruktionen äußerst praxisnah und effizient.



Reihenfüller für Kleinstgebinde für die pharmazeutische Industrie

Neuentwickelte Hochleistungsfüllmaschine (HLF) für empfindliche Produkte



Fertigung

Die Fertigung ist für Sonderfertigungen besonders ausgerüstet. Dank des Fachpersonals, der Fertigungstiefe und des optimierten Zeitmanagements werden qualitativ hochwertige Produkte angefertigt und termingetreu ausgeliefert.

Elektrotechnische Arbeiten

NIKO plant und baut die Schaltschränke selbst. Das gewährleistet eine effektive Planung. Erfahrene Elektro-Ingenieure erstellen die Maschinenprogramme. Dies vermeidet Schnittstellenprobleme und stellt eine schnelle Inbetriebnahme sicher.

Montage

Durch weitgehende Vorarbeit im Werk können die Montagezeiten vor Ort verkürzt werden.

den. Kompetentes Montagepersonal schult

Ihre Mitarbeiter in der Bedienung, in Umrüstfragen und der produktionsbegleitenden Maschinenwartung.

Service

NIKO ist auch außerhalb der üblichen Arbeitszeiten über die Service-Hotline erreichbar. Dank eines reichhaltigen Ersatzteillagers kann ein Versand kurzfristig organisiert werden. So reduzieren sich Maschinenausfallzeiten auf ein Minimum. ■



Reihenfüller zum Abfüllen von flüssigen bis pastösen Produkten

Reihenfüller zum Abfüllen von flüssigen oder pastösen Produkten



NIKO Lieferprogramm:

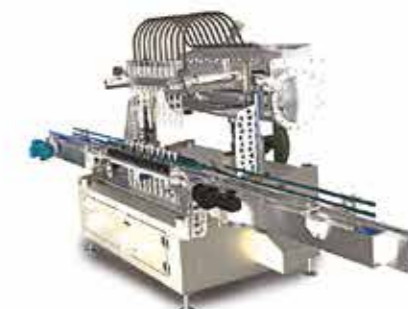
- Tunnelpasteurisatoren
- Wärmer
- Kühler
- Entpalettierer
- Ausblasmaschinen
- Füllmaschinen
- Transportanlagen
- Waschmaschinen
- Komplettanlagen
- Liniensteuerung
- Planung

niko
 Passion for Food.

Reihenfüller RF 055 -2 Servo
 zum Abfüllen von flüssigen bis pastösen Produkten



- Dressing
- Ketchup
- Grillsoßen
- Senf
- Spirituosen
- Konfitüre
- Essig
- Öl



Leistung bis 200 Gebinde / min.
 CIP - reinigbar

HLF Spezial mit Produktförderband
 zum schonenden Abfüllen von empfindlichen Produkten

- Kirschen
- Oliven
- gefrorene Früchte
- Kapern



NIKO Nahrungsmittel-Maschinen GmbH & Co.KG

Wevelinghoven 28 • 41334 Nettetal
 Tel.: +49 (0) 2153 9142-0 • info@niko.de • www.niko.de

ABFÜLL- UND DOSIERTECHNIK

für die Nahrungsmittel und Chemische Industrie von EME - Engler, Heilbronn



Automatische Befüllstation von Krapfen mit Konfitüre

Auslauf der befüllten Krapfen



Installation von drei Kolbenfüllmaschinen innerhalb eines Maschinengehäuses



Die im Jahr 1964 gegründete Firma EME ist spezialisiert auf intelligente und kundenspezifische Lösungen im Bereich der Abfüll- und Dosiertechnik und bietet Ihnen profundes technisches Know-how und optimale Beratung.

Ob Nahrungsmittel wie Gemüse, Obst oder Fertiggerichte, ob Soßen, Dressings oder Feinkostprodukte und vieles andere mehr, die Abfüllanlagen von EME sind weltweit ein Begriff für zuverlässige und leistungsfähige Anlagentechnik.

Auch im Bereich der Abfüllung von Chemie- und Kosmetikprodukten werden diese Maschinen und Anlagen eingesetzt.

EME bietet Ihnen von der Einzelmaschine bis zur kompletten Abfülllinie maßgeschneiderte Lösungen wie z. B. die nachfolgend beschriebene Füllmaschine für Krapfen.

Automatisches Befüllen von Krapfen mit Konfitüre

Für einen der größten und innovativsten Backwarenhersteller in Österreich lieferte die Firma EME zwei Anlagen zur Befüllung von Krapfen mit verschiedenen Konfitüren, Vanillecreme oder Nougat. Die Anlagen arbeiten

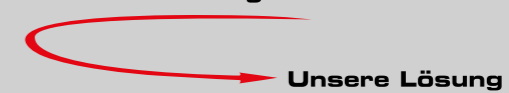
zuverlässig im Mehrschichtbetrieb und sind mit 10 und 12 Füllstationen ausgerüstet. Die Füllmengendosierung erfolgt hierbei über Füllzylinder mit Kolben. Der Kolbenhub ist servomotorisch angetrieben, um die Produktausaugung und die Befüllgeschwindigkeit optimal an das abzufüllende Produkt anpassen zu können.

Nachdem die Krapfen vom Auslauf der Friteuse mehrspurig auf das Zuführband zur Befüllstation transportiert wurden, laufen diese gegen eine Ausricht- und Zentriereinrichtung und werden von dieser während der Befüllung in Position gehalten.

Das zu dosierende Produkt wird, nachdem die Füllnadel in den Krapfen bis zur Mitte eingeführt wurde, in den positionierten Krapfen injiziert. Als Option kann die Nadel bei Bedarf während der Befüllung langsam wieder ausfahren, um eine noch bessere Produktverteilung innerhalb des Krapfens zu gewährleisten. Die Anlagen werden je nach Kundenwunsch mit unterschiedlicher Anzahl von Füllstationen ausgeliefert.

Des Weiteren liefert EME folgende Abfüllmaschinen: Saft-Füllmaschinen für nicht karbonisierte Getränke wie stilles Wasser oder verschiedene Säfte

Die Füllmaschine arbeitet mit Leichtvakuum, d. h. die Befüllung der Flaschen mit Flüssigkeit mittels Schwerkraft wird zusätzlich durch einen leicht erzeugten Unterdruck in der Flasche unterstützt. Mit dem Leichtvakuumfüller werden



Füllmaschine zum Abfüllen von kleinstückigen Komponenten nach Volumen

gleichbleibende Kopfräume, unabhängig von möglichen Toleranzen des Flaschenvolumens, sichergestellt.

Spezial-Füllmaschine für faserförmige Produkte wie Sauerkraut, Rotkohl, geschnittener Grünkohl oder Blattspinat

Die Maschine arbeitet im kontinuierlichen Rundlauf und wird je nach benötigter Leistung mit unterschiedlich vielen Füllstationen eingesetzt.

Das abzufüllende Produkt wird aus dem Vorratsbehälter der Produktschnecken zu den Füllstationen bzw. zu den Füllzylindern transportiert. Die Befüllung der Dosierkammern erfolgt über einen seitlichen Einschub durch die Förderschnecken in die Füllzylinder.

Nach dem Einbringen des gewünschten Füllvolumens schneidet das am Zylinder befindliche Messer durch die Drehung des Maschinenkörpers den Produktstrang ab. Anschließend wird das Füllgut über Gegenkolben in die unterhalb der Füllzylinder positionierten Gläser oder Dosen übergeben.

Kolben-Füllmaschinen für dünn-, dickflüssige oder pastöse Produkte

Die Anlagen werden je nach gewünschter Leistung und Einsatzgebiet als Rundläufer oder als Linearfüller im Takt arbeitend konzipiert. Diese Füllmaschinen sind sehr universell und für die unterschiedlichsten Produkte einsetzbar. Es können sowohl Gläser, Dosen, Flaschen, Eimer,

Kanister oder Menüschaalen mit verschiedenen-Produkten heiß oder kalt befüllt werden.

Die Produkte können von niedrig- bis zu hochviskoser Konsistenz variieren und gegebenenfalls auch kleine oder größere Stücke bis zu \varnothing 25 mm enthalten. Es sind sowohl Teilmengenbefüllungen als auch Vollfüllungen möglich.

Das abzufüllende Produkt wird aus dem Vorratsbehälter mittels Kolben in die Dosierzylinder gesaugt. Durch die großen Ansaugquerschnitte und kurzen Füllwege im Ventilbereich können selbst schwer abfüllbare Produkte wie Erdnussbutter, frisch geriebener Meerrettich oder sogar druckempfindliche Produkte wie Rote Grütze oder Seelachschnitzel schonend und mit hoher Qualität abgefüllt werden.

Dosierrohr-Füllmaschinen für stückige und schüttfähige Füllgüter

Der EME Volumendosierfüller wird in den unterschiedlichsten Bereichen in der Konserven-, Obst-, Nuss-, Gemüse-, Fleisch-, Fertiggerichte-, Suppen-, Pilz- oder Tiefkühlindustrie eingesetzt.

Die Maschine arbeitet im kontinuierlichen Rundlauf und ist je nach Produkt und Leistungsbedarf mit unterschiedlicher Füllstationenanzahl ausgerüstet.

Die Maschine ist geeignet zum Abfüllen von Fruchtstücken, Erbsen, Linsen, Bohnen, Mais, Mischgemüse, Reis und Teigwaren, Fleischbällchen, Pilzen, Nüssen, Oliven, Pfefferkörnern etc.

Der Fülltisch, auf den das abzufüllende Produkt aufgegeben wird, ist höhenverstellbar und mit Teleskoprohren für die Befüllung der Gläser oder Dosen ausgerüstet.

Über ein spezielles Abweisersystem wird das Produkt vom Fülltisch automatisch in die Dosierrohre gestreift und nach Öffnen des Schiebers in das Gebinde übergeben. Es sind Teilmengendosierungen oder Vollfüllungen in Gläser, Dosen, Faltschachteln oder Menüschaalen möglich. ■



Führend in der Welt der Abfülltechnik

Maschinen und Anlagen für Nahrungsmittel sowie kosmetische und chemische Produkte



- Füllmaschinen
- Reinigungs- und Trockenanlagen
- Sortieranlagen
- Komplettlinien
- Spezialmaschinen
- Fördersysteme



EME Engler Maschinen
Carl-Zeiss-Strasse 10
74078 Heilbronn-Kirchhausen
Germany

+49 7066 9559 -0
+49 7066 9559 -29
info@eme-engler.de
www.eme-engler.de

Alles rund um den Beutel

Kremers Verpackungsmaschinen

Kremers Verpackungsmaschinen mit Sitz in Kempen befasst sich überwiegend mit allen Verpackungen rund um den Beutel und den Beutelverschluss. Die vielseitig einsetzbaren Maschinen reichen von robusten Clipmaschinen für nahezu jede Anwendung über Förderer für stapelbare Produkte bzw. Mischungen bis hin zum Verpacken von sehr zerbrechlichen Produkten, die manuell zugeführt werden müssen, da sie keine Fallhöhen vertragen. Ebenso werden Revisionen bzw. kundenspezifische Umbauten von Gebrauchsmaschinen durchgeführt.

Wenn Ihre Produkte in Beutel verpackt und im nächsten Schritt direkt verschlossen werden sollen, kann Ihnen hier geholfen werden.

Neu im Programm bei Kremers Verpackungsmaschinen ist eine vollautomatische Maschine zum Öffnen, Füllen und Verschließen von vorgefertigten Doypack-Standbodenbeuteln – egal ob mit oder ohne Zippverschluss. Damit können z. B.

Produkte wie Süßwaren, Mehle, Gebäcke und Dragees verpackt werden.

Es handelt sich um eine intermittierend arbeitende achtstellige Maschine für trockene, stückige und pulvrige Produkte unterschiedlichster Art.

Zum Abfüllen werden die Beutel aus einem Magazin entnommen und an den Haltefinger auf der Station 1 übergeben. Auf Station 2 wird der Beutel durch ein spezielles System vorgeöffnet. Auf Station 3 öffnen zwei Blechfinger den Beutel noch weiter, so dass er zum Befüllen bereit ist. Ein Senktrichter fährt auf Station 4 einige cm tief in den Beutel, um ihn sicher zu befüllen. Die Stationen 5 + 6 sind Leerstellen, die aber mit anderen Füllmaschinen, Dosierungen (zweite Waage, Füllband) bestückt werden können. Station 7 + 8 dienen zum Verschweißen des Beutels (oberhalb des Zipps) und zum Absetzen des gefüllten und verschlossenen Beutels auf das Abtransportband. ■

Das Wichtigste in Kürze:

Formatbereich:	70 – 200 mm Beutelbreite, 90 – 300 mm Beutellänge Weitere Formate auf Anfrage
Füllgewicht:	bis 800 g
Ausbringung:	20 – 50 Beutel/Min.
Energieverbrauch:	2 kW
Versorgungsspannung:	400 V, 50 Hz, 3 Phasen + N + Erde
Luftverbrauch:	500 l/Min. bei 5 bar
Gewicht:	ca. 1.000 kg
Maße (L/B/H):	2.350/1.350/1.650 mm

Vollautomatische Maschine zum Öffnen, Füllen und Verschließen von vorgefertigten Doypack-Standbodenbeuteln



LS LENSSEN VUL- EN SLUITTECHNIEK BV TWIST-OFF TO-05



Berghemweg 23 - 5975 RJ Sevenum (NL)
Tel.: +31 (0)77 467 2157 - E-mail: info@lvs-bv.nl

ZWEITES LEBEN

für gebrauchte Maschinen

Second Life – die Alternative zur Neumaschine

Aufgabenstellung

Von zu niedrigen Produktionsgeschwindigkeiten über zu hohe Produktionskosten, von notwendigen Änderungsvorhaben im Prozess bis hin zu notwendigen Ausstattung von Start-Up-Unternehmen gibt es keine Aufgabenstellung, der wir uns nicht annehmen. Gemeinsam mit unserem Partner Lenssen Vul- en Sluittechniek b.v. aus Holland finden wir die passende Lösung für Sie.

Das Vorgehen

Ihre Aufgabenstellung wird durch unsere Experten eingehend unter die Lupe genommen. Diese Vorgehensweise ist notwendig und wichtig, da nur so die individuelle Lösung für Ihren Betrieb und Ihr verfügbares Budget gefunden werden kann. Nach dieser Ist-Aufnahme setzt sich unser Spezialisten-Team zusammen und sucht unter Einbringung der jahrelangen Erfahrung gemeinsam die Lösung für Ihre Aufgabenstellung.

Blick von oben in die moderne Gebrauchtmaschinen – Lagerhalle



Die Lösung

Dabei muss der Fokus nicht auf Neumaschinen liegen, vielmehr können Sie auf gebrauchte und funktionsgeprüfte oder generalüberholte („Second Life“-)Maschinen zurückgreifen. Sollte eine einzelne Maschine keine befriedigende Lösung bieten, sind wir in der Lage, eine vollständige Produktionslinie zu liefern. Vor Auslieferung der Maschinen können Sie sich von der Qualität und Funktionalität im Werk in Holland vor Ort selbst überzeugen. Nach Auslieferung wird die Montage und Inbetriebnahme durch ausgewiesene Servicefachkräfte durchgeführt. Dies beinhaltet auch eine umfangreiche Einarbeitung Ihrer Mitarbeiter.

Beispiele für bereits realisierte Projekte:

- Diverse Linien zur Abfüllung von Salat- oder Feinkostsaucen in Glasflaschen
- Diverse Abfüll-Linien für Brotaufstriche in Weithalsgläser (auch für Start-ups)
- Abfüll-Linie mit Sterilisation und Verpackung für Würstchen und Fertiggerichten im Glas
- Abfüll-Linie für Trockenmilchpulver in Weißblechdosen
- Abfüll-Linie für Tiernahrung im Glas

Kundenservice nach Auslieferung

Nach Abnahme der Maschine bzw. der Linie bietet Lenssen Ihnen einen umfassenden After-Sales-Service. Dies erstreckt sich von der Wartung der Anlagen bis hin zur Lieferung von notwendigen Ersatzteilen. Neben der Generalüberholung von gebrauchten Maschinen kann Lenssen auch neue Anlagen bauen, so z. B. hocheffiziente Gläserverschleißmaschinen.

Des Weiteren:

Reinigungsmaschinen für leere Gebinde wie z. B. Dosen, Gläser, Kunststoffbehältnisse
 Etikettiermaschinen für Haftetiketten und Transporttechnik ■

Verschliesstechnik von Ferrum

Seit 100 Jahren ist Ferrum weltweiter Hersteller von Dosenverschließern für die Getränke-, Lebensmittel- und Dosenfertigungsindustrie. Ferrum Dosenverschließer beeindrucken durch höchste Verfügbarkeit und Qualität, schnelle Umrüstzeiten und eine lange Lebensdauer. Neben dem weltweiten Service, welcher rund um die Uhr verfügbar ist, garantiert Ferrum eine lange Verfügbarkeit an Ersatzteilen.

Ferrum Neuheiten: ferruBasic Hygiene Pakete

Verschließer aus der ferruBasic-Reihe werden seit 2017 zusätzlich mit Hygiene-Paketen angeboten. Es besteht eine Auswahl aus drei verschiedenen Paketen.

- Paket 1: Ständer-Unterteil mit schiefer Wanne, damit Flüssigkeiten während des Produktions- und Reinigungsprozesses besser abfließen können.
- Paket 2: Der Gehäusemantel sowie -deckel sind in rostfreier Ausführung erhältlich.
- Paket 3: Werkzeug mit verbessertem hygienischem Design, zum Beispiel durch Reduzierung von Oberflächenrauigkeit und Optimierung der Kantenradien. Durch diese Maßnahmen wird das Bakterienwachstum minimiert.

Neue Verschließergeneration: FC03

Im Jahr 2016 hat Ferrum den FC03 Dosenverschließer vorgestellt. Dieser wurde speziell für die Bedürfnisse des wachsenden Getränkemarktes entwickelt, besonders im Hinblick auf kleinere Produktionsbetriebe wie Craft-Brauereien. Er bietet eine einfache Bedienung, eine schnelle Anpassbarkeit an die verschiedenen Dosenformate und ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis. Durch den Einsatz von hochwertigen Materialien und der Produktion gemäß Ferrum-Standard weist er eine hohe Verfügbarkeit und lange Serviceintervalle auf und ist daher günstig im Unterhalt. Er verfügt



▲
 Verschließen
 von 3-teiligen
 Konservendosen

über dieselben Qualitätsmerkmale wie die leistungsstärkeren und größeren Modelle.

ferruCare – Die Lebensversicherung für Ihren Verschließer

Serviceverträge bieten volle Kostentransparenz über die gesamte Lebensdauer von Dosenverschließern. Hohe und gleichbleibende Verschlussqualität werden dank periodischer Überprüfung gewährt. Nutzern von Ferrum-Verschließern stehen drei verschiedene Vertragsmodelle zur Verfügung: Eco, Midi und Top. Sie planen Ihre Servicetechniker-Einsätze und Materialbereitstellungen durch festgelegte Wartungsfenster ein und tragen zur Wert-erhaltung Ihres Verschließers bei. Außerdem gewähren wir eine Garantieverlängerung von jeweils 12 Monaten auf Wartungsarbeiten und Teile.

ferruPractice – Weltweite Schulungen an Ihrer Maschine

Ob für Mechaniker, Elektriker oder Instandhalter: Ferrum bietet Trainings für Einzelpersonen oder Gruppen an, die auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt sind. Die Trainer sind Spezialisten mit langjähriger, praktischer Erfahrung am gesamten Ferrum-Maschinenprogramm und verstehen es, eine Zielgruppe individuell zu schulen. Schulungen werden auf Wunsch bei Ihnen vor Ort oder in der Zentrale in Schafisheim (Schweiz), sowie an unseren Standorten in Maryland (USA) und Kunshan (China) durchgeführt. ■

Dosenverschließ-
 maschine Typ F400



FERRUM CONSERVENTECHNIK 100 JAHRE ERFAHRUNG, INNOVATION UND QUALITÄT



Seit 100 Jahren ist Ferrum Inbegriff für modernste Technologie, Qualität und Innovation. Ferrum Dosenverschließer bewähren sich im harten Einsatz in der Getränke-, Lebensmittel- und Dosenfertigungsindustrie und überzeugen durch ihre hohe Qualität, minimale Ausfallzeiten und hohe Lebensdauer. Bestens ausgebildete Servicetechniker und ein weltweites Netz an Servicestellen runden das Angebot ab und stehen rund um die Uhr zur Verfügung.

Ferrum AG | Conserventechnik
 Industriestrasse 11 | 5503 Schafisheim | Schweiz
 T +41 62 889 13 11 | F +41 62 889 13 10
 conserven@ferrum.net | www.ferrum.net



Ribbeck

Innovative Technik - (die) intelligent verpackt.

Exklusiv-Vertretung Deutschland/Österreich
Italian Pack II

Die Firma Ribbeck bietet Ihnen die Verpackungslösungen, die zu Ihrem Unternehmen passen. Unsere Produktpalette mit Maschinen der europäischen Marktführer reicht vom Handsiegelgerät bis zum hochautomatisierten Traysealer. Immer konfiguriert für den Einsatz in Ihrer Produktion. Weil wir Ihre Anforderungen an unsere Maschinen kennen müssen, brauchen wir das Gespräch mit Ihnen. Sagen Sie uns, was Sie benötigen. Wir erstellen Ihnen dann das Angebot für Ihre Maschine.

Sie erreichen uns telefonisch unter **04192-8942-0** oder per Email an **info@ribbeck.de**.
 Weitere Infos finden Sie auf **ribbeck.de**.

Olympus

Maschinenbeschreibung

- Traysealer gefertigt aus Edelstahl Aisi 304
- Werkzeuge gefertigt aus korrosionsfreiem eloxierten Aluminium
- Drehteller mit 2 Vakuumkammern. Während die erste Kammer versiegelt wird, kann die zweite Kammer befüllt werden
- Optional: Werkzeugwechselwagen (mit oder ohne Vorheizung)
- Teflonbeschichtete Siegelköpfe
- Maximale Schalenhöhe: 140 mm.
- Busch Vakuumpumpe mit 43 m³/h in der Maschine verbaut optional 63 m³/h.
- Automatische Restfolienaufwicklung
- Einfache Bedienung über das Display. Alle Siegelparameter individuell einstellbar
- Visueller Alarm im Display integriert
- Einfacher Werkzeugwechsel
- Alle verbauten mechanischen und elektrischen Komponenten, sind von bewährter Zuverlässigkeit und erfüllen alle CE-Kriterien

Technische Daten

Abmessungen (mm) (L/B/H): 1103 / 1055 / 1478
 Arbeitshöhe (mm): 902
 Gewicht (kg): 300
 Max. Schalengröße (mm): 1 x 400 / 310 / 140,
 2 x 190 / 310 / 140,
 3 x 120 / 310 / 140,
 4 x 194 / 145 / 140



Oceania Mini

Maschinenbeschreibung

- Tisch-Traysealer aus Edelstahl Aisi 304
- Werkzeuge aus korrosionsfreiem eloxierten Aluminium
- Teflonbeschichtete Siegelköpfe
- Maximale Schalenhöhe: 100 mm.
- Busch Vakuumpumpe mit 16 m³/h in der Maschine verbaut (optional 21m³/h).
- Maschinensteuerung über Bedienpanel
- Automatische Folienvortzug und Restfolienaufwicklung
- Einfache Bedienung über das Display. Alle Siegelparameter individuell einstellbar.
- Visueller Alarm im Display integriert
- Einfacher Werkzeugwechsel
- Alle verbauten mechanischen und elektrischen Komponenten, sind von bewährter Zuverlässigkeit und erfüllen alle CE-Kriterien

Technische Daten

Abmessungen (mm) (L/B/H): 1141 / 850 / 673
 Gewicht (kg): 120
 Max. Schalengröße (mm): 1 x 325 / 265 / 100,
 2 x 145 / 260 / 100,
 3 x 80 / 260 / 100,
 4 x 150 / 120 / 100
 Max. Schalengröße (mm): 1 x 330 / 260 / 100,
 2 x 160 / 260 / 100,
 3 x 105 / 260 / 100,
 4 x 125 / 160 / 100



Perseus

Maschinenbeschreibung

- Vollautomatischer Traysealer gefertigt aus Edelstahl Aisi 304
- Werkzeuge gefertigt aus korrosionsfreiem eloxierten Aluminium
- Teflonbeschichtete Siegelköpfe
- Maximale Schalenhöhe: 110 mm optional bis 165mm
- Busch Vakuumpumpe mit 43 m³/h in der Maschine verbaut (optional bis zu 300 m³/h).
- 7" OMRON TOUCH SCREEN für einfache Bedienung und Menüführung
- Visueller Alarm im Display integriert in Verbindung mit eigener Diagnose-Funktion
- Kettenantrieb durch Omron Step 2 Servo System. Stufenlose Geschwindigkeitseinstellung von 0 - 100. Einstellbar über Touch-Screen
- Digitaler Vakuumsteuerung im PLC
- Vakuum und Gas Einstellung entweder durch Sensorik oder Zeit
- Automatische Restfolienaufwicklung
- Einfache Bedienung über das Display. Alle Siegelparameter individuell einstellbar.
- Einfacher Werkzeugwechsel
- Erweiterbare Optionen:
 - o Schalenentstapler
 - o Verteilband am Eingang
 - o Verteilband am Ausgang
 - o Motorisierter Ausruf
 - o Füller-/Dosiervorrichtung
 - o Rührer
 - o Druckmechanisierung
 - o Micro-Perforation in der Oberfolie
 - o Thermo-Transfer-Drucker
 - o Etikettierer
- Alle verbauten mechanischen und elektrischen Komponenten, sind von bewährter Zuverlässigkeit und erfüllen alle CE-Kriterien

Technische Daten

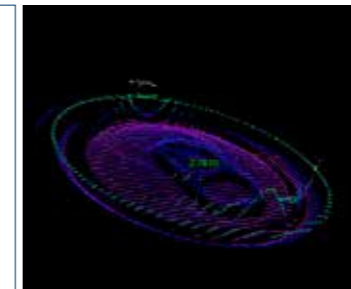
Maschinengröße (mm) (P/L/H): 2738 / 849 / 1552
 Gewicht (kg): 450
 Max. Schalengröße (mm): 1 x 440 / 275 / 110,
 2 x 185 / 280 / 110,
 3 x 120 / 175 / 110,
 4 x 85 / 275 / 110
 Schalenanlaufband (mm): 1650 (2 charging stations of 350mm)
 Höhe des Einlaufbandes: 891±50
 Höhe des Auslaufbandes (mm): 750±50



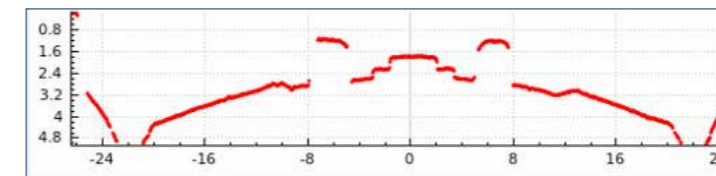
AURATEC

FILTEC PRÄSENTIERT EINE WICHTIG NEUENTWICKLUNG:
 DAS AURATEC DRUCK-INSPEKTIONS-SYSTEM.

Filtec's AURAtec erkennt Behälter mit zu hohem und zu niedrigem Druck durch Einsatz verschiedener Technologien, die ein dynamisches 3D-Bild des Deckels erstellen. Im Vergleich zu herkömmlichen analogen Systemen arbeitet der AURAtec mit viel höhere Genauigkeit von 2µ und arbeitet wesentlich robuster durch den größeren Abstand zum Behälter



Mehrere adaptive Algorithmen analysieren das Bild mit Leistungen bis zu 1.200 Behälter pro Minute. Der AURAtec justiert sich selbständig in 3 Achsen (X-, Y- und Z) und gleicht dadurch etwaige Positions-Abweichungen der Behälter auf dem Transportband aus. So können Fehlansleutungen erheblich reduziert werden.



Durch Analyse des Deckelprofils werden fehlerhafte Behälter zuverlässig erkannt und das Risiko von Produktmängeln reduziert.

ANWENDUNGSBEISPIELE



FILTEC
 INSPECT — DETECT — PROTECT

WIR LIEFERN DIE BESTEN INSPEKTIONSSYSTEME SEIT 60 JAHREN!
 FILTEC Europe GmbH – Osterrade 56 – 21031 Hamburg
 Tel: 040-7393350 – FILTECEurope@filtec.com

FILTEC.COM



DFT TECHNOLOGY

Thermische Haltbarmachung mit moderner Autoklaventechnik



◀ Sterilisationsanlagen mit automatischer Zuführung der Autoklavenkäfige

DFT Technology versteht die Technologie und hat den Blick für das Ganze. Es kann nicht an einer Stelle eine Rohrleitung geändert oder ein Wärmetauscher installiert werden, ohne dass dies an anderer Stelle des Systems Konsequenzen hat. Nicht nur aus diesem Grund werden auch Temperaturverteilungsmessungen angeboten.

Sie erhalten ein Gesamtkonzept, welches von Anfang bis Ende durchdacht ist und sowohl auf Fachwissen als auch auf der jahrzehntelangen Erfahrung der Mitarbeiter beruht. Hierbei kommen nicht nur die Konstrukteure, sondern auch die Kollegen aus der Praxis zum Zuge, die ihre eigenen Erfahrungen einbringen. ■

Ihr Produkt soll sich nicht dem Autoklaven anpassen müssen, sondern Sie wählen den optimalen Autoklaven für Ihr Produkt. Daher weist die Produktpalette von DFT Technology eine große Bandbreite unterschiedlicher Autoklaventypen auf. Vom etablierten Vollwasserautoklav mit und ohne Rotation über den kleinen Versuchsautoklav für F&E-Einrichtungen bis hin zum individuell angefertigten Multiprozess-Autoklav mit kombinierter Wärmerückgewinnung steht Ihnen beinahe jede Form von Autoklaven zur Verfügung.

DFT Technology zeichnet insbesondere aus, dass das Wissen in dem Unternehmen steckt und sowohl die Konstruktion der Autoklaven als auch die Programmierung der Software von den eigenen Mitarbeitern vorgenommen wird. Dadurch wird auch gewährleistet, dass Ihnen bei Rückfragen jederzeit ein kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung steht.

„O-Ton“ von Petra Heller, Pflaum's Feinkost:

„Mit DFT Technology haben wir einen kompetenten Partner, der unsere vielschichtigen Anliegen versteht und schnell reagieren kann. Dies zeigte sich bereits in der Planungsphase und Vorbereitung ebenso wie bei Testautoklavierungen vor Ort. Die Aufstellung und Inbetriebnahme des Autoklaven verlief wie geplant – schon nach kürzester Zeit konnten wir die gewünschten Prozesse vornehmen.“

Petra Heller, Pflaum Feinkost GmbH

Gabriele Pareth, Mitarbeiterin bei Pflaum's Feinkost:

Für uns war das Thema „Autoklav“ bis vor kurzem noch Neuland. Mit dem Multiprozess-Autoklav von DFT Technology haben wir jetzt allerhöchste Flexibilität, um die unterschiedlichsten Produkte aus unserem Sortiment effizient haltbar zu machen. Gerade am Anfang bleibt es nicht aus, dass immer wieder Fragen zum Autoklav auftauchen. Durch einen engen Kontakt zu den Technikern von DFT Technology und die Möglichkeit der Techniker mittels Fernzugriff auf unsere Anlage zuzugreifen, lassen sich alle Fragen schnell klären.

Gabriele Pareth, Mitarbeiterin bei Pflaum Feinkost GmbH



Neu - Basic Autoclave BAX
 Berieselung mit höchster Effizienz




Universell - Multiprocess Rotomat MRX
 Autoklaven für variable Verfahrensauswahl

Flexibilität bei der Prozessauswahl



Flexibilität in Produkten

- Sterilisationstechnik
- Steuerungen
- Wartung und Service
- Umrüstung und Modernisierung
- Kalibrierung von Temperatursensoren
- Temperaturverteilungsmessung

... für alle Fabrikate

dft technology GmbH
 Postfach 2611
 24516 Neumünster

Rendsburger Str. 93
 24537 Neumünster

Tel. +49 (0)4321 188 - 0
 Fax +49 (0)4321 188 205

mail@dft-technology.de
 www.dft-technology.de

GENERALÜBERHOLT wie neu!

Ihr Partner, wenn es um Autoklaventechnik geht
 Ihr Partner, wenn es schnell gehen soll
 Ihr Partner, wenn es gut sein soll

Beispiel für einen Kunden, der sich auf Trinitas verlassen kann, „wenn es um die Wurst geht“.
 Herr Englisch, Eugen Rehm Esslinger Fleischwaren GmbH & Co. KG

Im Jahr 2005 gründeten ehemalige Mitarbeiter der Traditionsfirma Stock Sterilisationstechnik aus Neumünster die Firma Trinitas. Ein junges Team, das auf jahrzehntelange Erfahrung im Bereich der thermischen Haltbarmachung zugreifen kann, steht Ihnen für Ihre Projektvorhaben mit Rat und Tat zur Verfügung.

Geht es um die Generalüberholung von Autoklaven, Laborautoklaven, Packhilfen, Käfige, Untergestelle, Trays, Zwischenlagen,

Ersatzteile und Zubehör, sind Sie bei uns an der richtigen Stelle.

Auf diese Aufgabenstellungen haben wir uns spezialisiert und können auf eine erfolgreiche Zeit zurückblicken, in der wir rund 250 Autoklaven geliefert haben: generalüberholt und wie neu!

Sie werden unseren besonderen Service zu schätzen wissen, wenn es bei Ihnen einmal wirklich schnell gehen soll. Einige unserer Kunden haben ihre Autoklaven so nach und nach ausgetauscht und sind sehr zufrieden. ■



Ihr Partner, wenn es um Autoklaventechnik geht!
 Generalüberholt - **wie neu!**



Wir liefern Autoklaven zum Haltbarmachen von Lebensmitteln und Tiernahrung. Wir sind auf **gebrauchte und generalüberholte Autoklaven, Laborautoklaven und Maschinen zum Be- und Entladen, Käfige, Untergestelle, Trays, Zwischenlagen, Ersatzteile und Zubehör** spezialisiert. Maschinen-Überholungen, den Einbau neuer Steuerungen und Mitarbeiter-Schulungen übernehmen wir gern für Sie!
 Die Trinitas Trading GmbH gehört zu den Nachfolgern der Herrmann Stock Maschinenfabrik in Neumünster.

Ihr Partner, wenn es **gut** sein soll.
 Ihr Partner, wenn es **schnell** gehen soll.

Sprechen Sie uns an!

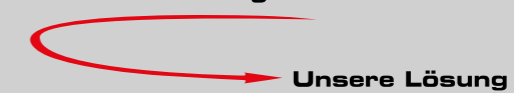


Antonio-José Julia-Allen
 Geschäftsführer/Managing director
 Tel. +49(0)4321/ 78336-11
 Mobil: +49(0)176 / 20080306
 a.allen@trinitas-trading.de



Lutz von der Geest
 Verkaufsleiter/Sales manager
 Tel. +49(0)4321/ 78336-22
 Mobil: +49(0)176 / 20080308
 l.vondergeest@trinitas-trading.de

TRINITAS TRADING GmbH - Rendsburger Str. 93 - 24537 Neumünster - Tel. +49 (0)4321 78336-0 - www.trinitas-trading.de



KHS INNOKET

Roland 40:

Neue kompakte Etikettiermaschine für Craft-Brauereien, Spirituosenabfüller und die Nahrungsmittelbranche

BeBei der Entwicklung der Innoket Roland 40 standen vor allem eine einfache Handhabung sowie eine hohe Wirtschaftlichkeit im Vordergrund. Die Maschine ist nicht nur für Craft-Brauereien interessant, sondern auch für Unternehmen aus dem Food- und Nonfood-Bereich wie etwa Hersteller von Lebensmittelkonserven, Tierfutter oder Kosmetika.

In der Standardausführung wird die Innoket Roland 40 mit zwei Kaltleimstationen bestückt. Dadurch können beispielsweise mit

der ersten Station auf zwei Ebenen Brust- und Halsetiketten angebracht werden, während die zweite Station die Rückenetiketten auf die Flaschen klebt. Alternativ sind auch Selbstklebestationen, Kombinationen aus Kaltleim- und Selbstklebetechnik sowie Heißleim als Etikettierverfahren möglich. Es lassen sich maximal vier Etikettierstationen einrichten.

Viel Spielraum nach Oben

Die KHS-Neuentwicklung besitzt zudem vielfältige Erweiterungsmöglichkeiten zur Realisierung individueller Etikettieraufgaben wie z. B.

Viel Spielraum nach Oben

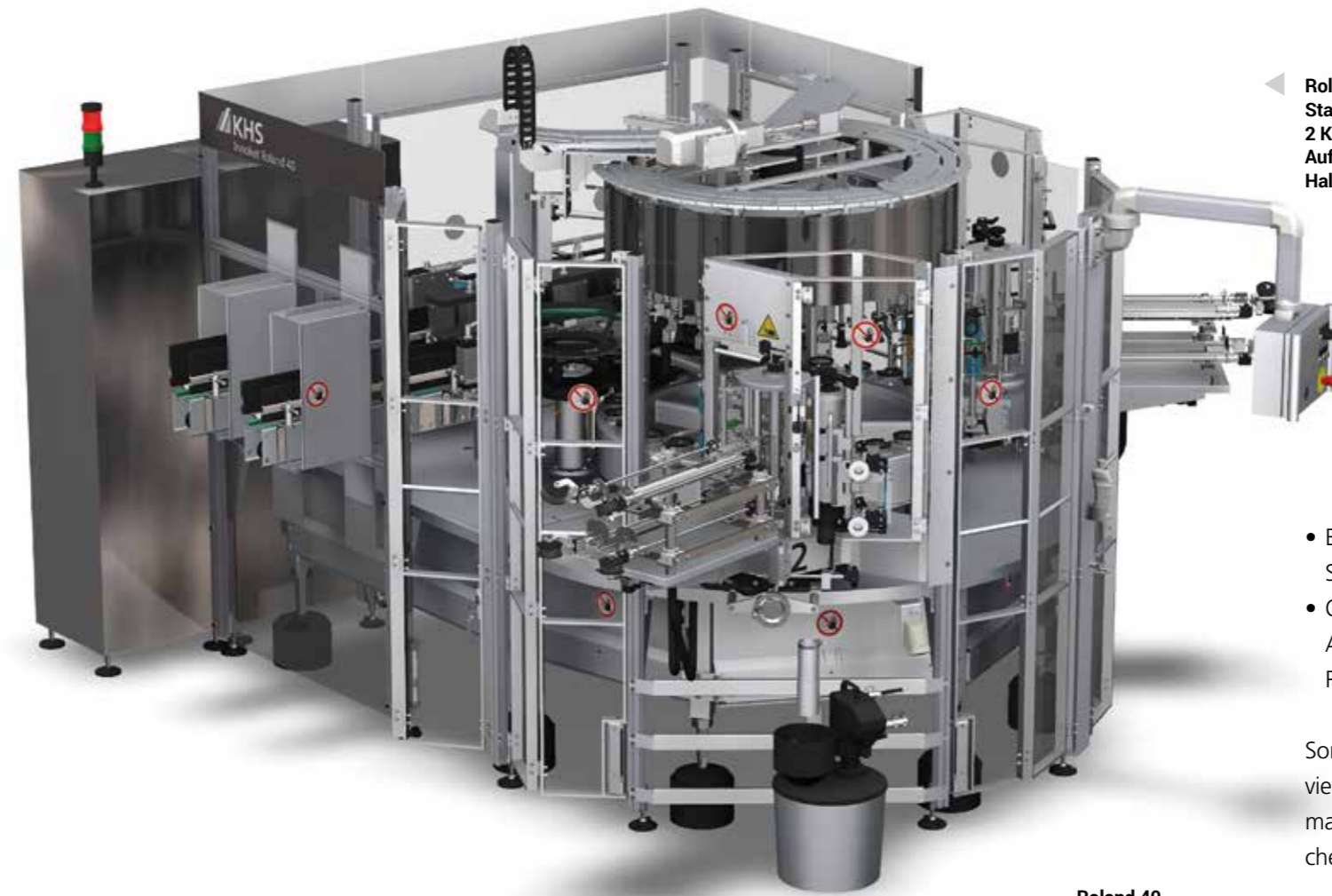
Die KHS-Neuentwicklung besitzt zudem vielfältige Erweiterungsmöglichkeiten zur Realisierung individueller Etikettieraufgaben wie z. B.

der ersten Station auf zwei Ebenen Brust- und Halsetiketten angebracht werden, während die zweite Station die Rückenetiketten auf die Flaschen klebt. Alternativ sind auch Selbstklebestationen, Kombinationen aus Kaltleim- und Selbstklebetechnik sowie Heißleim als Etikettierverfahren möglich. Es lassen sich maximal vier Etikettierstationen einrichten.

der ersten Station auf zwei Ebenen Brust- und Halsetiketten angebracht werden, während die zweite Station die Rückenetiketten auf die Flaschen klebt. Alternativ sind auch Selbstklebestationen, Kombinationen aus Kaltleim- und Selbstklebetechnik sowie Heißleim als Etikettierverfahren möglich. Es lassen sich maximal vier Etikettierstationen einrichten.

der ersten Station auf zwei Ebenen Brust- und Halsetiketten angebracht werden, während die zweite Station die Rückenetiketten auf die Flaschen klebt. Alternativ sind auch Selbstklebestationen, Kombinationen aus Kaltleim- und Selbstklebetechnik sowie Heißleim als Etikettierverfahren möglich. Es lassen sich maximal vier Etikettierstationen einrichten.

der ersten Station auf zwei Ebenen Brust- und Halsetiketten angebracht werden, während die zweite Station die Rückenetiketten auf die Flaschen klebt. Alternativ sind auch Selbstklebestationen, Kombinationen aus Kaltleim- und Selbstklebetechnik sowie Heißleim als Etikettierverfahren möglich. Es lassen sich maximal vier Etikettierstationen einrichten.



Roland 40 Standardmaschine mit 2 Kaltleimstationen zum Aufbringen von Brust-, Hals- und Rückenetiketten

- Etikettierung und Anrollung von L- oder U-Streifen – etwa als Verschluss-Sicherung
- Optionale Sensoren zum Erfassen der Anwesenheit der Etiketten an bestimmten Positionen

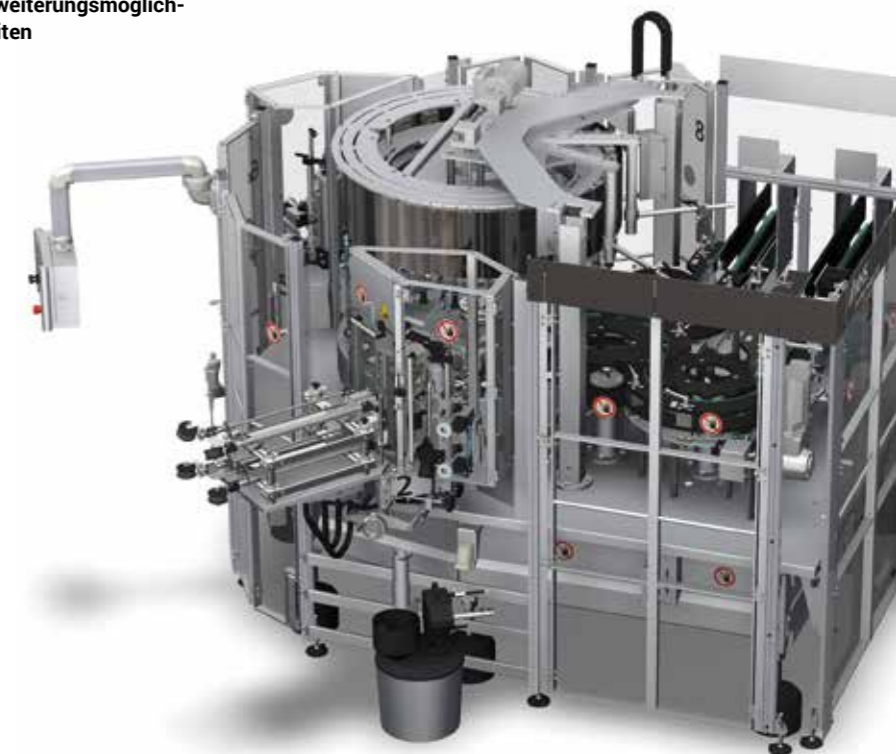
Somit ist die KHS Innoket Roland 40 mit ihren vielfältigen Erweiterungsmöglichkeiten optimal für alle Anforderungen in unterschiedlichen Leistungsbereichen geeignet. ■ ▶

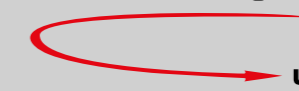
Roland 40 Die KHS-Neuentwicklung besitzt vielfältige Erweiterungsmöglichkeiten

- Ausstattung mit der elektronischen Drehteller-Steuerung KHS VarioDrive
- Mechanische Ausrichtung nach Seiten- oder Bodenkerbe beziehungsweise Bügelverschluss im Einlaufstern
- Ausstattung mit mitlaufenden Andrückern für Decketiketten

Das Wichtigste in Kürze:

- Kompakte Maschine
- Vielfältige Erweiterungsmöglichkeiten für individuelle Anforderungen
- Leistungsbereich: 2.500-25.000 Gebinde/h





PERFEKTE LÖSUNGEN

SIND FÜR UNS
KEIN GRUND,
NICHT
WEITER-
ZUDENKEN.



Als einer der Innovationsführer sind wir vor allem eins: nie zufrieden.

So sind wir bei KHS auf das jeweils Erreichte zwar immer stolz, beginnen es aber sofort wieder zu hinterfragen und weiterzudenken. Mit dem Anspruch, immer weiterzukommen, immer besser zu werden – und unseren Kunden immer wieder neue, intelligente Lösungen zu bieten. Natürlich um diese dann wieder weiterzuentwickeln. www.khs.com

ULRICH FLORIN STIFTUNG

Die Ulrich Florin Stiftung mit Sitz in Willich ist eine gemeinnützige Stiftung. Sie ist seit dem 2. November 2010 rechtsfähig.

Zweck der Stiftung laut Satzung „ist die Förderung und Unterstützung der Aus- und Weiterbildung im Bereich der Lebensmittelwissenschaften, speziell in der Lebensmitteltechnologie. Die Stiftung unterstützt insbesondere den Nachwuchs. Es sollen junge Menschen

gefördert werden, die einen Beruf im Bereich der Lebensmitteltechnologie ergreifen möchten oder bereits ergriffen haben.“

Konkret fördert die Stiftung durch die Vergabe von Preisen für herausragende Abschlussarbeiten oder Doktorarbeiten den wissenschaftlichen Nachwuchs. Mit der Vergabe von Stipendien ermöglicht sie es auch begabten und/oder bedürftigen Personen, das Studium der Lebensmitteltechnologie oder verwandter Disziplinen aufnehmen zu können. Darüber hinaus soll der Stiftungszweck durch die Förderung spezieller Ausbildungsrichtungen oder Ausbildungsstätten oder bestimmter Projekte im Bereich der Lebensmitteltechnologie verwirklicht werden.

www.florin-stiftung.de



Stiftungsgründer Ulrich Florin zusammen mit dem Vorstand und dem Kuratorium



Spenden

Mit Ihrer Spende helfen Sie uns dabei, die Ziele der Ulrich Florin Stiftung zu realisieren. Gerne stellen wir Ihnen eine Zuwendungsbestätigung aus. Herzlichen Dank!

Stiftungskonto

Ulrich Florin Stiftung
Volksbank Mönchengladbach
IBAN: DE84310605173218000010
BIC: GENODE1MRB



IMPRESSIONEN



f Florin
Gesellschaft für Lebensmitteltechnologie mbH

Impressionen



16 REPORT

f Florin
Gesellschaft für Lebensmitteltechnologie mbH

Impressionen

Maschinen und Anlagen

Maschinen für die Lebensmittelverarbeitung, z. B. Füll- und Verschleißmaschinen, Prozessanlagen und Verpackungstechnik

Verpackung

Dosen, Gläser und Verschlüsse für die Lebensmittelindustrie

Trocknungs- und Ablasssysteme

Für die Lebensmittel-, Getränke-, Verpackungs-, Reinigungs- sowie für die Stahlindustrie

Fremdkörpererkennung

Metallsuchtechnik und Röntgeninspektionssysteme

Planung und Projektierung

Produktions- und Verpackungslinien, technisches Produktdesign

Gebrauchtmaschinen

An- und Verkauf, Vermittlung sowie komplette Maschinenparkauflösungen

Institut für Lebensmittelqualität

Lebensmittelrechtliche Beratung, chemische und mikrobiologische Untersuchungen

Technikum

Produktentwicklung und Prozessoptimierung

Seminare und Workshops

Lebensmittelrechtliche und -technologische Themen

Florin Gesellschaft für Lebensmitteltechnologie mbH

Projektierung · Anlagenplanung · Verpackung

Daimlerstraße 4
D-47877 Willich

Tel. +49 (2154) 9138-0
Fax +49 (2154) 3166

info@florin.de
www.florin.de

#floringmbh



.com/floringmbh



Gesellschaft für Lebensmitteltechnologie mbH