



molkerei industrie

UNTERNEHMENSPROFILE 2017



molkerei-industrie

UNTERNEHMENSPROFILE 2017

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wir präsentieren Ihnen hier als eigenproduzierte Sonderbeilage die UNTERNEHMENS-PROFILE 2017.

Diese sind dafür gedacht, Ihnen einen Überblick über etablierte Unternehmen der Zulieferindustrie und Problemlöser für spezielle Fälle in Ihrem betrieblichen Alltag zu geben. Auf jeweils einer Seite stellen sich diese Firmen kurz und knapp mit ihrem Leistungsprogramm dar.

Unser WER – WAS – WO für die Milchindustrie, Käsehersteller nicht zu vergessen, bietet in Kurzform alles Wichtige über die Zulieferer verschiedenster Branchen und ist als Nachschlagewerk seit vielen Jahren etabliert. Wir empfehlen Ihnen, die UNTERNEHMENS-PROFILE griffbereit zu verwahren, damit Sie im Fall der Fälle schnell in Kontakt zu den hierin aufgeführten Zulieferern treten können. Die UNTERNEHMENSPROFILE werden als Heft-im-Heft beigelegt. Damit lassen sich die UNTERNEHMENSPROFILE aufgrund ihrer separaten Heftung mit einem Griff entnehmen und gesondert als Bezugsquellenverzeichnis archivieren.

Ihr Roland SoBna



drinktec.com

11.–15. September 2017
Messe München

Mit einer Rekordbeteiligung von rund 1.600 Ausstellern geht die drinktec 2017 an den Start

drinktec 2017

11. – 15. September, München

Vom 11. bis 15. September 2017 wendet sich die drinktec 2017 dezidiert auch an Fachbesucher aus der Milchwirtschaft. Es gibt eine ganze Reihe von Gründen, warum ausgerechnet „Molkeristen“ diese Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid Food Industrie besuchen sollten:

- **Impulsgebend:** Die drinktec ist Impulsgeber für Innovationen und Weiterentwicklungen. Wegweisende Technologien, Produkte und Lösungen werden hier i.d.R. zum ersten Mal präsentiert.
- **International:** Mehr als 60 Prozent der Aussteller und Besucher kommen aus dem Ausland. Die Besucher reisen aus über 180 Ländern an.
- **Erfolgsorientiert:** Die drinktec ist die mit Abstand wichtigste Messe der Branche. Sie bildet die gesamte Prozesskette ab. Die drinktec versteht sich dabei als Weltwirtschaftsgipfel, als Businessplattform.
- **Zukunftsorientiert:** Die drinktec setzt Themen auf die Agenda, welche die Branche in den kommenden Jahren und Jahrzehnten beschäftigen werden. Hier wird der Grundstein für die Entwicklungen von morgen gelegt.
- **Aufgeschlossen:** Die drinktec heißt alle willkommen und behandelt alle gleich, unabhängig von Größe und Umsatz.

Milchtag

Der 15. September ist voll und ganz der Milch gewidmet. Den Auftakt bildet ab 10 Uhr eine offene Vortrags- und Diskussionsveranstaltung, die brandaktuelle Themen aufgreift:

- Milchproteinfraktionierung mittels Mikrofiltration
- Chancen und Risiken durch „Frei von“ und „Tierwohl fördernde“ Milchprodukte
- Prozessintensivierung mit Mikrowellen in der Molkereiindustrie
- 3D Druck für innovative Milchprodukte und neuartige Produktstrukturen

Diese hochinteressanten Themen werden von ausgewiesenen Experten in ca. 25minütigen Vorträgen präsentiert und dann zur Diskussion gestellt.

Am Nachmittag folgt um 13 Uhr die Auszeichnung der Jahresbesten in der milchwirtschaftlichen Ausbildung durch das Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft.

Mehr Informationen dazu gibt es auf **drinktec.com** und beim Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler (ZDM) **zdm-ev.de**.

BEZUGSQUELLENVERZEICHNIS

A |

Analysetechnik/-geräte DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties	18
Antibiotikatest Packhaus Rockman	26

B |

Behälter/Edelstahl ELIQUO PROTEC GmbH	19
Betriebsdatenerfassung ELIQUO PROTEC GmbH	19

C |

Codiersysteme, Markiersysteme Domino Deutschland GmbH	17
Continuous-Inkjet-Drucker Domino Deutschland GmbH	17

D |

Dosier- und Anlagentechnik DMN Schüttguttechnik GmbH	15
Dosieranlagen DMN Schüttguttechnik GmbH	15
Drucker (Inkjet-, Thermo-, Laser) Domino Deutschland GmbH	17

E |

Edelstahl abo-MAGYAR GmbH	8
Enzyme DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties	18
Etikettendruckspender, Etikettendrucker, Etikettenspende, Palettenetikettierer Domino Deutschland GmbH	17
Etikettier-, Signier-, Markier- und Kennzeichnungstechnik Domino Deutschland GmbH	17
Etikettieren und Kennzeichnen Domino Deutschland GmbH	17

F |

Fettgehaltsstandardisierung ELIQUO PROTEC GmbH	19
Filtration ANDRITZ SEPARATION	10
Food Ingredients Coppenrath Feingebäck GmbH	14
Fördersysteme KARL SCHNELL GmbH & Co. KG Sulbana AG	23 29

H |

Hemmstofftest Packhaus Rockman	26
--	----

I |

Ingredients/Functional Ingredients AVO-Werke August Beisse GmbH DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties	11 18
---	----------

K |

Kammerbandmaschinen WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31
Kammermaschinen WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31
Käse-Schneidemaschinen TREIF	30
Käsebearbeitungslinie DOESCHOT bv	16
Käsepressen Sulbana AG	29
Käsereianlagen Sulbana AG	29
Käsereitechnik ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH Sulbana AG	9 29
Kennzeichnungsmaschinen Domino Deutschland GmbH	17
Klimatisierung PGH GmbH	27
Kulturen DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties	18

L |

Lactose	
Lactoprot Deutschland GmbH	24
Laserdrucker, Laserbeschrifteter, CO₂-Laser	
Domino Deutschland GmbH	17
Lebensmittelindustrie	
Coppenrath Feingebäck GmbH	14
Lebensmittelverarbeitung	
DOESCHOT bv	16
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23
Lebensmittelverpackung	
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31
Lufttechnik	
PGH GmbH	27

M |

Maschinen zur Käsebehandlung	
DOESCHOT bv	16
Maschinen zur Käseherstellung und -behandlung	
DOESCHOT bv	16
Maschinen zur Lebensmittelverarbeitung	
DOESCHOT bv	16
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23
Milchproteine	
Lactoprot Deutschland GmbH	24
Milchtest	
Packhaus Rockman	26
Milchtrocknung	
ANDRITZ SEPARATION	10
Mischtechnik	
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23
Molkenproteine	
Lactoprot Deutschland GmbH	24
Molkentrocknung	
ANDRITZ SEPARATION	10
Mozzarella-Anlagen	
Sulbana AG	29

P |

Palettenführung	
DOESCHOT bv	16
Pasteure	
ELIQUO PROTEC GmbH	19

Planung TGA	
PGH GmbH	27
Portionierung	
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23
Preservation	
DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties	18
Prozessanlagen	
DMN Schüttguttechnik GmbH	15
ELIQUO PROTEC GmbH	19
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23
Sulbana AG	29
Prozesstechnik	
ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH	9
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23
Sulbana AG	29
Prüfungen (preventiv)	
Bactoforce GmbH	13

Q |

Qualitätssicherung	
Bactoforce GmbH	13

R |

Reibmaschinen für Käse	
Hajek Maschinenbau GmbH	21
Reiferaumtechnik	
PGH GmbH	27
Reinigungsanlagen	
ELIQUO PROTEC GmbH	19
Robotisierte Käsebehandlung	
DOESCHOT bv	16
Rohstoffe	
Coppenrath Feingebäck GmbH	14

S |

Salzbadsysteme	
Sulbana AG	29
Schalensiegelmaschinen bzw. Traysealer	
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31
Schmelzkäseanlagen	
DOESCHOT bv	16
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23

BEZUGSQUELLENVERZEICHNIS

Schneidemaschinen			
GPS Reisacher GmbH & Co. KG	20		
Schneidetechnik			
ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH	9		
Schrumpffolienmaschinen			
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Schutzsysteme			
DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties	18		
Separation			
ANDRITZ SEPARATION	10		
Software für die Drucktexterstellung und Druckersteuerung			
Domino Deutschland GmbH	17		
Speziallösungen			
PGH GmbH	27		
Stabilisierung			
Hydrosol GmbH & Co. KG	22		
Stabilisierungssysteme			
Lactoprot Deutschland GmbH	24		
T I			
Texturierung			
Hydrosol GmbH & Co. KG	22		
Thermo-Inkjet-Drucker			
Domino Deutschland GmbH	17		
Thermotransferdrucker			
Domino Deutschland GmbH	17		
Tiefziehmaschinen			
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Transport/Logistik			
abo-MACYAR GmbH	8		
Traysealer			
GPS Reisacher GmbH & Co. KG	20		
U I			
UHT-Anlagen			
ELIQUO PROTEC GmbH	19		
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23		
V I			
Vakuum-Kammermaschinen			
GPS Reisacher GmbH & Co. KG	20		
Vakuum-Tiefziehverpackungsmaschinen			
GPS Reisacher GmbH & Co. KG	20		
Hajek Maschinenbau GmbH	21		
Vakuuieren			
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Vakuumentrocknung			
ANDRITZ SEPARATION	10		
Vakuumverpackungsmaschinen mit und ohne Begasung			
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Ventile			
DMN Schüttguttechnik GmbH	15		
Verbrauchsmittel (Tinte, Farbbänder, Filter, Etiketten, etc.)			
Domino Deutschland GmbH	17		
Verfahrenstechnik			
ELIQUO PROTEC GmbH	19		
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	23		
Verlag			
B&L MedienGesellschaft mbH&Co. KG	12		
Verpackungsanlagen/-systeme			
GPS Reisacher GmbH & Co. KG	20		
Schäfer und Flottmann GmbH & Co. KG	28		
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Verpackungslinien			
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Verpackungsmaschinen			
ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH	9		
Verpackungstechnik			
WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH	31		
Verpackungstechnik für Mozzarella			
Sulbana AG	29		
W I			
Wärmetauscher			
ELIQUO PROTEC GmbH	19		
Wartung & Instandhaltung			
Bactoforce GmbH	13		
Würzpasten			
AVO-Werke August Beisse GmbH	11		
Würzzubereitungen			
AVO-Werke August Beisse GmbH	11		

IMPRESSUM

ZI

Zentrifugen

ANDRITZ SEPARATION

10

Zerkleinerungstechnik

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG

23

Zubereitungen

(Frucht, Gemüse, Kräuter, Fleisch etc.)

AVO-Werke August Beisse GmbH

11

Zusatzstoffe

AVO-Werke August Beisse GmbH

DSM Deutschland Sales Offices GmbH –

Food Specialties

11

18

VERANTWORTLICH:

Roland Sossna, sossna@blmedien.de

ANZEIGEN:

Heike Turowski, ht@blmedien.de

DRUCK:

Radin print d.o.o.

Gospodarska 9

10431 Sveta Nedelja

Kroatien

HERAUSGEBER:

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG

Verlagsniederlassung Bad Breisig

Zehnerstraße 22 b

53498 Bad Breisig

T: +49 (0) 2633 45400

F: +49 (0) 2633 454099

www.moproweb.de

abo-MAGYAR GmbH

Die G. Magyar-Gruppe stellt Tanksattelaufleger, -aufbauten und -anhänger als auch Tankcontainer, Wechselbehälter und Kesselwagen für den Transport von Flüssigkeiten aus Edelstahl wie auch aus Aluminium her und dieses für alle Einsatzbereiche: Strasse, Gelände, Schienen-, Seeverkehr. Die Gruppe besteht aus Ihrer Zentrale in Dijon (Frankreich) und 5 Produktionsstandorten, davon 4 in Frankreich und 1 in Deutschland. Seit 2003 gehört der traditionsreiche Milchsammelwagenhersteller abo zu der G. Magyar-Gruppe und ist komplett in die Abläufe der Gruppe integriert. An dem Standort in Harbke werden sowohl Tanksattelaufleger und Tankanhänger hergestellt, aber in erster Linie Milchsammelwagen.



abo-MAGYAR arbeitet stetig an der Technologie seiner Produkte, sowohl im Tankbau als auch bei den Messanlagen. Als Teil der Gruppe ist die enge Zusammenarbeit mit den verschiedenen Werken der Gruppe ein wichtiger Faktor für die kontinuierliche Weiterentwicklung. Da die Technik des autonomen Pumpenantriebes in Frankreich bei Milchsammelauflegern ohne Messanlage seit 2012 mit Erfolg im Einsatz ist, wurde abo-MAGYAR mit der Integration des autonomen Batterieantriebes in Milchsammelwagen mit Messanlagen beauftragt.



So kam 2016 zu den leistungsfähigen, hydraulisch angetriebenen Ejektoranlagen ein autonomer Elektroantrieb als deutsch-französische Gemeinschaftsentwicklung hinzu, der bei gleicher Leistung eine ökologische und ökonomische Arbeitsweise erlaubt: leise, ohne laufenden Motor beim Absaugen schont er die Umwelt und reduziert gleichzeitig die Betriebskosten. Diese Technik ist sowohl bei Milchsammelwagen als auch bei Milchsammelauflegern einsetzbar.

Die Wirksamkeit dieses Antriebes hat dazu geführt, daß er mittlerweile in anderen Bereichen wie beispielsweise im AD-Blue-Verkehr eingesetzt wird.

Gerne stehen Ihnen unsere Ansprechpartner zur Verfügung:

Werkleiter: Herr Jens Hochrein
T: 49 (0) 39406 920416
jens.hochrein@magyar.fr

Technischer Leiter: Herr Thomas Hochgräfe
T: 49 (0) 39406 920418
thomas.hochgraeffe@abo-magyar.de



abo-MAGYAR

abo-MAGYAR GmbH

Am Glüsig 6
39365 Harbke
T: +49 (0) 39406 9203, F: +49 (0) 39406 92423
info@abo-magyar.de
www.abo-magyar.de, www.gmagyar.de

Systemkompetenz von der Milch bis zum verpackten Käse

Käsereien auf der ganzen Welt nutzen die Technologie und das Wissen der ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH. Seit nunmehr siebzig Jahren bietet ALPMA ihren Kunden Lösungen zur Aufbereitung von Milch und Molke, zur Käseherstellung sowie Schneide- und Verpackungstechnik für Hart- und Weichkäse.

Das Leistungsspektrum des Sondermaschinen- und Anlagenbauers reicht von der Entwicklung bis zur Montage fertiger Käsereianlagen beim Kunden vor Ort.

Damit positioniert sich der Weltmarktführer als einziger Hersteller weltweit mit einem kompletten Systemangebot, das den Bedarf von Käsereien aus einer Hand abdeckt. An den beiden

Standorten Rott am Inn und Dresden bündelt ALPMA die Geschäftsbereiche Prozesstechnik, Käsereitechnik sowie Schneide- und Verpackungstechnik in einem Unternehmen. Im Ausland ist ALPMA mit Vertriebs- und Service-Niederlassungen in England, Frankreich, Russland, Spanien, der Türkei und den USA präsent. Produziert wird in Deutschland.

Seit der Unternehmensgründung im Jahr 1947 setzt ALPMA bei allen Entwicklungen besonders auf praxisorientierte Produktionslösungen, die sich am Bedarf des Kunden orientieren. Mit rund 700 Mitarbeitern unterstützt ALPMA heute Kunden rund um den Globus dabei, Prozesse bei der Käseherstellung effizient zu gestalten.



ALPMA Geschäftsbereiche



ALPMA Firmengebäude



ALPMA Alpenland Maschinenbau GmbH

Alpenstrasse 39-43
83543 Rott am Inn
T: +49 (0) 8039 4010, F: +49 (0) 8049 401395
contact@alpma.de, www.alpma.de

Prozesslösungen für die Molkerei Industrie? Fragen Sie den Spezialisten!

Wie möchten Sie Ihr milchwirtschaftliches Unternehmen in den nächsten Jahren weiterentwickeln? Welche Konsumtrends und regulatorischen Herausforderungen werden Ihr Produktportfolio beeinflussen? Welche Strategien werden notwendig sein, um im Wettbewerb zu bestehen? Wo sind die Engpässe – und wo sind die Chancen? Ihre Ziele stehen bei uns an erster Stelle. Durch unsere langjährige Zusammenarbeit mit großen Firmen wie Cadbury, Hochdorf, Hofmeister und Nestlé, sowie auch mit kleineren mittelständischen Molkereien, wissen wir, dass zwei Prozessanlagen niemals vollkommen identisch sind. Natürlich gibt es technische Ähnlichkeiten in den Prozessen und Anlagen, aber damit enden die Gemeinsamkeiten.

Jeder unserer Kunden steht vor spezifischen Herausforderungen, sei es in der Herstellung von Konsummilch, Sahne, Butter, Käse, Molkenprotein, Milchzucker oder Milchpulver. Alle stehen unter Druck, ihren eigenen Weg zu einer effizienteren und profitableren Produktion zu finden. Aus diesem Grund legen wir Wert darauf, zuerst diese Bedürfnisse zu verstehen, um dann

die passende Maschine für Ihren Produktionsprozess zu spezifizieren – basierend auf unserer mehr als 100-jährigen Erfahrung in der Milchwirtschaft.

Jede nur erdenkliche Lösung auf dem Gebiet der Trenntechnik

Mit dem breitesten Technologie-Portfolio und über 2.000 Spezialisten in 40 Ländern ist ANDRITZ SEPARATION der weltweit führende Trenntechnik-Spezialist. Wir sind seit nunmehr über 150 Jahren eine treibende Kraft bei der Entwicklung von Trennlösungen und Serviceleistungen für Branchen von Umwelt bis zur Lebensmittel-, Chemie-, Bergbau- und Mineralienindustrie.

Als OEM (Originalhersteller) für viele international führende Marken bieten wir Lösungen und Serviceleistungen, mit denen wir Ihr Geschäft an die wandelnden Anforderungen von morgen anpassen. Egal wo Sie sind und unabhängig von Ihrer spezifischen Herausforderung im Bereich der Trenntechnik.



ANDRITZ
Separation

ANDRITZ Gouda BV

Coenecoop 88
2741 PD Waddinxveen, Niederlande
T: +31182623723
gouda@andritz.com, www.andritz.com/separation

Würzige AVO-Vielfalt für trendige Produktentwicklungen



Die Würzspezialisten von AVO entwickeln maßgeschneiderte Lösungen abgestimmt auf die jeweiligen Herstellungsprozesse. (Foto: AVO-Werke)

Die AVO-Werke bieten eine Fülle anwendungsfertiger Würzkonzepte zur flexibleren und effizienten Herstellung trendiger Molkerei- und Feinkostspezialitäten. Der Systemlieferant hat sich seit Jahren auf die wandelnden Bedürfnisse der Produzenten im Convenience-Segment eingestellt. Eine außergewöhnliche Bandbreite an Würzprodukten für unterschiedlichste Einsatzbereiche wie Käsespezialitäten, Frischeprodukte oder Fertiggerichte stehen zur Entwicklung neuer Produktideen zur Verfügung. Hart-, Schmelz- oder Frischkäse sowie würzige Butterzubereitungen lassen sich mit AVO Flüssig-Compounds in einer Vielzahl von Geschmacksnoten produzieren. Ein umfassendes Angebot an Roh-

gewürzen, Kräutern und Frucht-/Gemüse-Trockenmischungen in feinsten Auslese-Qualität bietet ein weites Reservoir an Möglichkeiten, um auch Oberflächen von Käsespezialitäten aromatisch und dekorativ zu veredeln. Im Fokus stehen dabei Entwicklungen individueller Würzkonzepte, die von AVO auf die jeweiligen Herstellungsprozesse abgestimmt werden können. Ob trocken, flüssig, pastös, pumpföhrig, TK- oder hitzestabil – die Fachtechnologien von AVO bieten maßgeschneiderte würzige Lösungen von der Entwicklung bis zur Marktreife. Die Würzspezialisten positionieren sich damit erfolgreich als Dienstleister für das überdurchschnittlich wachsende Segment Frische-Convenience.



Geschmack & Technologie

AVO-WERKE August Beisse GmbH

Industriestraße 7, 49191 Belm
T: +49 (0) 5406 5080, F: +49 (0) 5406 4126
info@avo.de, www.avo.de



B&L MedienGesellschaft mbH

Mit den Branchenschwerpunkten Lebensmitteltechnologie, Lebensmittelhandel und Lebensmittelhandwerk sowie Hotellerie, Gastronomie und Gemeinschaftsverpflegung/Catering zählt die B&L MedienGesellschaft zu den bedeutenden fachspezifischen Verlagen Deutschlands.

Die über 35 regelmäßig erscheinenden Kundenzeitschriften sowie Fachzeitschriften und Fachspecials, mehrere B2B-On-line-Portale, ein vielfältiges Produkt- und Dienstleistungsangebot sowie die Partnerschaft mit und die Mitorganisation von nationalen und internationalen Messen und Veranstaltungen sind nur ein Ausschnitt aus dem Tätigkeitsfeld der Verlagsgruppe.

Viele Menschen, vom wichtigen Entscheider bis hin zum einfachen Auszubildenden, verlassen sich seit mehr als 50 Jahren auf das Know-how unseres Hauses und nutzen erfolgreich unsere zahlreichen Medien und die vielfältigen Dienstleistungen bei ihrer täglichen Arbeit. Die kontinuierliche Weiterentwicklung am Puls der unterschiedlichsten Branchen und die gleichzeitige Zusammenführung der Kommunikation, des Wissens und der Erfahrungen aus allen Bereichen waren und sind Teil des täglichen Engagements unserer hoch motivierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, um auch für die Zukunft inhaltlich kompetent und technologisch wegweisend aufgestellt zu sein.

Vernetzte Strukturen und vernetztes Wissen sowie die Offenheit für neue Aufgaben und innovative Ideen, Partnerschaften

und Kooperationen schaffen sowohl die Voraussetzung für unser klassisches Verlagsgeschäft von morgen als auch für den daraus hervorgegangenen Bereich der Neuen Medien.

Fachzeitschriften

Als einer der renommiertesten Verlage in den Bereichen Food, Lebensmittelproduktion und -handel, Gastronomie, Reisen, Hotellerie und Außer-Haus-Verzehr verlegen wir in unserem Hause nicht nur bekannte Kundenzeitschriften und Publikumstitel. Die bei B&L entstehenden Fachzeitschriften für Entscheider und die dazugehörigen Internet-Fachportale zählen zu den wichtigsten der Branche.

Hierbei schlägt die B&L mit ihren Titeln eine einzigartige Brücke von der Produktion über den Handel bis hin zu den unterschiedlichsten Anwendungs- und Verwendungsarten in der Praxis. Und bietet gleichzeitig eine kompetente Basis für die fundierten Inhalte der Kundenzeitschriften und Fachspecials.

Ob Hersteller oder Markenmanager, Vermarkter oder Händler, Leiter einer Großküche oder Barbetreiber, Gastwirt oder Hoteller – in den Fachzeitschriften der B&L finden Entscheider die wichtigen Informationen für marktorientierte Unternehmensführung, um im harten Wettbewerb immer eine Nasenlänge voraus zu sein!



B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG

B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG

Max-Volmer-Str. 28, 40724 Hilden
T: +49 (0) 2633 45400, F: +49 (0) 2633 454099
info@blmedien.de, www.blmedien.de

Bactoforce: Alles rund um die Prävention

Die Vermeidung mikrobiologischer Gefahren durch Defekte in Produktionsanlagen bildet seit 20 Jahren die Kernkompetenz von Bactoforce. Heute ist Bactoforce der europäische Marktführer bei Prüfungen von Tanks, Wärmetauschern, Rohrleitungen, Sprühtrocknern und anderen Verarbeitungsanlagen. Eine externe Validierung von Anlagen ist ausgehend von der Lieferung (Abnahmetest) während der gesamten Nutzungsdauer von Anlagen wichtig.

Vom Design bis zur Stilllegung – hygienisches Design und hygienischer Zustand

Die Vermeidung von mikrobiellen Risiken beginnt bereits in der Planungsphase, denn die hygienische Ausgestaltung der einzelnen Anlagenteile sowie der gesamten Produktionslinie müssen gewährleistet sein. Prüfungen zum Zeitpunkt der Herstellung und Installation können sicherstellen, dass eine Anlage nach den Konstruktionsvorgaben fertig gestellt wurde. Die kontinuierliche Überwachung des hygienischen Zustands während der Nutzungsdauer der Anlage ermöglicht es Ihnen, Risiken für Ihre Produktionslinie zu kontrollieren.

Wir haben das Know-how für Ihre Branche

Einrichten, Steuern und Aufrechterhalten einer Produktionslinie oder eines Prozesses, der täglich 100 % sicher und betriebsbereit sein muss, ist komplex. Mikrobielle Gefahren durch Defekte oder unzureichende Reinigung sind sicher das letzte, was Sie brauchen, wenn es um Lebensmittelsicherheit geht. Bactoforce ist ein erfahrener, unabhängiger Inspekteur von Produktionsanlagen. Mit 55 qualifizierten Mitarbeitern führt Bactoforce jährlich mehr als 8.000 Prüfungen für die Lebensmittelindustrie in Europa und

dem Mittleren Osten durch. Unsere Techniker haben ihre Erfahrung in den jeweiligen Branchen gesammelt, die sie in ihre Prüfungen mit einbringen.

Ziel ist die Verhinderung

Unser Service ist vor allem auf Prävention ausgerichtet, nämlich Vermeidung mikrobieller Gefahren. Wir prüfen, überwachen, analysieren, berichten und beraten auf der Grundlage eines vereinbarten Zeitplans. Wenn Sie über eine sichere Produktionsumgebung sprechen, müssen Sie sicherstellen, dass Ihre präventiven Maßnahmen Ihre gesamte Lieferkette umfassen. Welche Risiken können Sie in Ihrer Prozesslinie finden? Bactoforce kann Ihnen helfen mit:

1. Validierungs- und Abnahmetest für Neuinstallationen
2. Risikovermeidung durch regelmäßige Prüfungen Ihrer Prozesslinie
3. Ausfallzeiten-Management, wenn Probleme auftreten.

Innovativer Service

Bactoforce bietet eine breite Palette von zerstörungsfreien Inspektionen von Verarbeitungsanlagen zur Ermittlung und Vermeidung von mikrobiellen Gefährdungen in Ihren Produkten. Unsere Prüfmethode haben sich in den vergangenen 20 Jahren bewiesen. Ein wichtiges Instrument ist unsere R-Force-Software, ein Online-Service, in dem alle Berichte gespeichert werden, um einen Überblick über den hygienischen Zustand Ihrer Prozesslinie zu erhalten. Unsere Erkenntnisse lassen sich sofort mit internen Mitarbeitern oder externen Parteien teilen, um zu verhindern, dass aus Risiken akute Bedrohungen werden.



Bactoforce GmbH

Edisonstr. 3 A
59199 Bönen
T: +49 (0) 2383 91260, F: +49 (0) 2383 912629
office@bactoforce.com, www.bactoforce.com

Grenzenlose Möglichkeiten mit unseren Keksgranulaten

Seit 1825 und bereits in der sechsten Generation verstehen wir uns auf die feine Art des Backens und Genießens.

Auf der Suche nach immer neuen Produktinnovationen haben wir ein Verfahren entwickelt, um Gebäck und Cookie Drops in diverse Granulatzustände bzw. Gebäckstücke zu bringen. Ob hell, dunkel oder zartbitter, salzig oder süß, Amarettini, Karamell oder Spekulatius – damit wird es wirklich einfach, neue Produktideen zu erfinden.

Mit ein bisschen Vorstellungskraft ist bei Eis, Müsli, Pralinen, Gebäck und Schokolade alles drin.

Aber wir können nicht nur süß – auch im pikanten Bereich sind der Fantasie keine Grenzen gesetzt. Wir haben interessante, optisch sehr ansprechende Mini – Gebäcke in verschiedensten Geschmacksrichtungen entwickelt. Ob in Kombination mit Milchprodukten wie Kaffeespezialitäten oder Joghurt, in Desserts oder als feine Panade, gerne erläutern wir Ihnen die grenzenlosen Möglichkeiten in einem persönlichen Gespräch und entwickeln weitere Innovationen mit Ihnen zusammen.

WIR SETZEN IHRE IDEEN UM!

Unsere Produktqualität:

- Zertifiziert nach IFS (higher level)
- Verwendung von RSPO-zertifiziertem Palmöl (SG)
- GMO-frei
- ohne Transfettsäuren
- auf Anfrage auch zucker-, gluten- oder laktosefrei
- Produktion nach HACCP
- auf Anfrage Koscher, Halal, Bio oder UTZ-zertifiziert

Ansprechpartner:

Vertrieb B2B: Frau Christina Limberg-Janßen,
c.limberg-janssen@coppenrath-feingebaeck.de

Export B2B: Herr Ulrich Löser,
u.loeser@coppenrath-feingebaeck.de



Coppenrath Feingebäck GmbH

Telgweg 14
49744 Geeste/Groß Hesepe
T: +49 (0) 5937 390, F: +49 (0) 5937 39869
info@coppenrath-feingebaeck.de, www.coppenrath-feingebaeck.de

DMN-WESTINGHOUSE



DMN-WESTINGHOUSE bietet maßgeschneiderte Lösungen für die Nahrungsmittel-, Milch-, Kunststoff-, (Petro) Chemische, Arzneimittel-, Mineral-, Strom- und Biomasseindustrie weltweit an. Unsere Produkt-palette mit Zellenradschleusen und Weichen beinhaltet eine Vielzahl universell einsetzbarer Komponenten, die sich für viele Anwendungen eignen. Wir bieten auch eine Produktpalette mit Sonderkomponenten für den Einsatz in speziellen Industriezweigen oder für die Verarbeitung spezieller Produkte an.

Wir liefern Komponenten mit USDA Dairy Bescheinigung, druckstoßfest (bis 10 bar), flammendurchschlagsicher, ATEX-Zertifizierung gemäß der Richtlinie 2014/34/EU, EHEDG Typ EL Klasse I und EC 1935/2004 konforme Modelle, usw.

Unsere AL, AML und BL Zellenradschleusen sind nach USDA (United States Department of Agriculture) für Nahrungsmittel zertifiziert und zugelassen. Dies gilt auch für unsere 2- und 3-TDV-Rohr-, M-TDV-Mehrwege Weiche und die GPD-Verteilerweiche. Das bedeutet, dass diese Komponenten die höchsten für die US-Nahrungsmittel-, Milch-, Tierfutterindu-

strie und sonstigen damit verbundenen Industriezweige geltenden Standards erfüllen.

Unsere hygienischen CIP-Zellenradschleusen wurden nach EHEDG Typ EL Klasse I Konformität zertifiziert. Die betreffenden Komponenten wurden nach ihrer Übereinstimmung mit den Konstruktionskriterien für hygienische Vorrichtungen der EHEDG beurteilt, und es wurde festgestellt, dass sie diese Kriterien erfüllen. Aufgrund dieser Zertifikate kann DMN-WESTINGHOUSE eine Produktpalette mit Komponenten anbieten, die für hygienische „Clean-in-place“-Systeme geeignet sind.

Für die Lebensmittel berührenden Materialien, die in unseren Komponenten verwendet werden, können wir eine Erklärung über die Einhaltung der Verordnung und Zertifikate liefern, das die EC 1935/2004 Konformität bestätigt. Die verwendeten Materialien stimmen auch mit den FDA-Richtlinien im Bezug auf Lebensmittelkontakt überein.



DMN Schüttguttechnik GmbH

Rütgerstrasse 8
D-21244 Buchholz i.d. Ndh
T: +49 (0) 4181 931 40
dmn@dmn-sgt.com, www.dmnwestinghouse.de

DOESCHOT bv

DOESCHOT beliefert seit seiner Gründung im Jahr 1896 Kunden in der Milchindustrie. Das von dem erfahrenen Maschinenkonstrukteur André Doeschot geführte Unternehmen erzielt heute den größten Teil seines Umsatzes mit der Lebensmittel- und Molkereiwirtschaft. Hauptprodukte sind dabei Maschinen und automatisierte, auf Rahmen vormontierte Kompaktlinien für die Käsepflege, z. B. zum Schmieren, Plastifizieren, Wachsen, Etikettieren und Reinigen von Reifungsbrettern. Wir bezeichnen uns als Spezialisten für die natürliche Reifung von Käse. Unser Know-how in Engineering und Automation bietet dafür eine wichtige Grundlage. Unser Wachstum erreichen wir über Investitionen in Technologie und deren Anwendung.

DOESCHOT Käsebehandlungsmaschinen zeichnen sich durch Effizienz und geringe Wartungskosten aus. Reinigbarkeit und Hygiene bilden wichtige Aspekte für alle von DOESCHOT entworfenen Prozesse. Dabei werden die Richtlinien der EHEDG befolgt. Die Anwendung von Robotern in automatischen Behandlungssystemen macht diese im Vergleich zu traditionellen Behandlungs-



Roboter zur Käsebehandlung

linien kompakter, einfacher zu bedienen und sauberer in der Arbeit. Unsere Maschinen finden ihren Weg in die ganze Welt, von Norwegen bis Tasmanien. Einzelmaschinen ebenso wie Käsebehandlungslinien mit Robotertechnik: alles, was Sie für die Käsebehandlung benötigen, kann von DOESCHOT als Ihrem zuverlässigen Partner realisiert werden.



Maschine zum Wachsen



Plastifiziermaschine



DOESCHOT bv

Postbus 370 - 1800 AJ ALKMAAR
Koelmalaan 326 - 1812 PS ALKMAAR

T: +31 72 5411555
verkoop@doeschotbv.nl, www.doeschot.nl

Codieren 4.0 – intelligente Kennzeichnungslösungen für die Molkereiindustrie



Die neuen Continuous-Inkjet-Drucker der **Ax-Serie** verwenden eine Reihe von integrierten Sensoren, um die Systemüberwachung zu automatisieren und so eine proaktive, vorausschauende Diagnose und einen Servicesupport per Fernsteuerung über das Industrial Internet of Things (IIoT) sowie eine Verbindung mit der Domino Cloud zu ermöglichen.

Die Domino Cloud verbindet die Drucker mit dem Domino Support-Netzwerk, das deren Betrieb und Leistung überwacht. Cloud-basierte Dashboards bieten rund um die Uhr Zugang zu aktuellen Druckerdaten.

So werden die Kunden frühzeitig über eventuelle Probleme informiert, erhalten Daten für die Berechnung der Gesamtanlageneffektivität (OEE), können die Druckerleistung standortübergreifend vergleichen und erkennen im Voraus, wenn Verbrauchsmaterialien knapp werden.

Für alle Etikettendruckanforderungen, bietet Domino mit dem **M230i-T4** und dem **M230i-T6**, dank der einfach austauschbaren Vakuumpplatten mit Antihafteigenschaften in Größen von 50 x 66 mm bis 150 x 210 mm, ein Höchstmaß an Flexibilität, um sowohl die heutigen als auch die zukünftigen Anforderungen erfüllen zu können.

Eine automatische Stopp-Funktion bietet die notwendige Sicherheit, um Verletzungen des Bedienpersonals sowie Beschädigungen des Druckers zu verhindern, wenn der Weg des Stempel-Applikators unterbrochen wird.

QuickDesign, die Software für die Drucktexterstellung, ermöglicht zudem die fabrikweite Steuerung der Verpackungskennzeichnung – vom Produkt bis zur Palette – und liefert eine vollständig skalierbare Lösung, die vom Entwurf einfacher Nachrichten bis hin zu erweiterten Automatisierungstools reicht.



Domino Deutschland GmbH

Lorenz-Schott-Straße 3

55252 Mainz-Kastel

T: +49 (0) 6134 25050

info@domino-deutschland.de, www.domino-deutschland.de

DSM in Dairy – Enabling Better Food for Everyone



DSM bietet eines der breitesten Portfolios für die Milchwirtschaft an, die bessere Milchprodukte für jedermann ermöglichen. Unsere Kulturen und Enzyme, die natürlichen Produkte zur Lebensmittelkonservierung und unsere Tests auf Antibiotikarückstände sind weltweit für eine nachhaltigere Herstellung gesünderer, gut schmeckender und sicherer Milchprodukte bekannt.

Mit unseren Kunden arbeiten wir entlang der gesamten Wertschöpfungskette zusammen – von der Milchproduktion bis zu den Verbrauchern. Wir verstehen alle Gesichtspunkte ihrer Unternehmen. Was unsere Kunden bewegt ist der Ausgangspunkt unserer Arbeit. Wir helfen ihnen mit unserem Wissen und unseren vielseitigen und wirkungsvollen Lösungen, bessere Milchprodukte herzustellen, die dem aktuellen und zukünftigen Bedarf entsprechen.

Unsere enge und fachübergreifende Zusammenarbeit mit unseren Kunden ermöglicht ihnen eine schnellere Reaktion, um den Verbraucherwünschen nach gesünderen Milchprodukten mit weniger Zucker, Fett, Lactose und/oder unerwünschten Chemikalien ohne Beeinträchtigung des Geschmacks zu entsprechen. Dabei schaffen wir Werte für sie, indem wir ihnen helfen, das Beste aus ihrer Milch zu machen. Wir tragen zu ihrem Streben nach Nachhaltigkeit bei und helfen ihnen, Lebensmittel hoher Qualität für eine zunehmende Zahl von Menschen bereitzustellen.

Wir arbeiten überall und jeden Tag daran, unseren Kunden eine schnellere Reaktion für bessere Lebensmittel zu ermöglichen – für jedermann.



DSM Deutschland Sales Offices GmbH – Food Specialties

Emanuel – Leutze – Straße 8, 40547 Düsseldorf
T: +49 (0) 211 4557 700, F: +49 (0) 211 4557 710
info.food@dsm.com, www.dsm.com/food

Hoch entwickelte Lösungen im verfahrenstechnischen Anlagenbau

Wir konzeptionieren, planen, fertigen und installieren passgenaue Prozessanlagen für die Lebensmittelindustrie. Die exzellente und konsequente Verarbeitung nach den EHEDG-Richtlinien garantiert eine hohe Produkt- und Prozesssicherheit. Weitere Vorteile unserer Systeme sind lange Standzeiten, geringe Produktverluste und ein geringer Reinigungs- und Wartungsaufwand. Unsere Ingenieure klären mit Ihnen alle erforderlichen Anpassungen und Schnittstellen.

THERMISCHE SYSTEME Ganzheitlich und schonend



Wir setzen Verfahren zur thermischen Behandlung von flüssigen Produkten produktschonend um. Zur Herstellung von ESL-Milch bietet ELIQUO PROTEC vier verschiedene Verfahren an:

- Direkte Erhitzung mittels Dampfinjektion
- Direkte Erhitzung mittels Dampfinfusion
- Indirekte Erhitzung mittels Rohrbündelwärmetauscher
- Mikrofiltration Magermilch und Rahmhoherhitzung

Zur aseptischen Behandlung bieten wir drei verschiedene UHT-Systeme an:

- Indirektes UHT-System mittels Rohrbündelwärmetauscher
- Direktes UHT-System mittels Dampfinjektion
- Direktes UHT-System mittels Dampfinfusion

FERMENTATIONSSYSTEME Gut geplant und hoch steril



Wir konzipieren und fertigen Anlagen zur Fermentation von Sauermilchprodukten oder Kulturenbereitung in der Lebensmittelindustrie.



ASEPTIKSYSTEME Hochentwickelt und qualitätsgeprüft

Sterile

Sterilsysteme sind für die Herstellung von keimfreien Produkten notwendig. Bei der Fertigung legen wir absoluten Wert auf eine hygienische und tottraumfreie Installation.

CIP-SYSTEME Wirtschaftlich und effizient

CIP

Unsere CIP-Systeme zur Reinigung von Prozessanlagen sind modularbasiert und damit perfekt auf die individuellen Anforderungen unserer Kunden ausgelegt.

FILTRATIONSSYSTEME Hygienisch und sicher



Unsere Filtrationssysteme garantieren die sichere Entkeimung oder Aufkonzentrierung von Flüssigprodukten. ELIQUO PROTEC deckt das komplette Spektrum der Membranfiltration (MF, UF, NF, RO) ab.

AUTOMATION/INDUSTRIAL IT-LÖSUNGEN Umfassend und intelligent



Mit der Systemintegration können Sie alle Prozesse optimieren – von der Stromversorgung über den Schaltschrankbau bis zur Programmierung von Automatisierungs- und Leitsystemen.

MEMBER OF ELIQUO WATER GROUP

ELIQUO | PROTEC

ELIQUO PROTEC GmbH

Im Breitenfeld 1
79848 Bonndorf
T: +49 7703 9319-0
www.eliquoprotec.com



GPS Reisacher GmbH & Co. KG



UNTERNEHMEN

Die GPS Reisacher GmbH & Co. KG bietet im Bereich der Nahrungsmitteltechnologie und Verpackungssysteme hochwertige Anwendungen. Neben der Entwicklung und Optimierung von Neu- und Gebrauchtmaschinen liegen unsere Schwerpunkte in der individuellen Anpassung und ergänzenden Services: Alles aus einer Hand – Best in Service!

EFFEKTIVE SCHNEIDE- UND VERPACKUNGSLINIEN

Hier gelingt es dem hochspezialisiertem Team von GPS Reisacher mit modernster Fertigungstechnik den Fokus auf den Kundenbedarf zu bringen. Kompetente Beratung sowie ein umfangreiches Dienstleistungs- und Serviceangebot, verbunden mit den Vorzügen eines kleinen und flexiblen Unternehmens, bilden die Grundlage erfolgreicher Ergebnisse. Zeitkritische und maßgeschneiderte Anpassungen und Lieferungen von Maschinen und Präzisionsteilen stehen dabei im besonderen Brennpunkt.

Bei der Überholung und Optimierung von gebrauchten Schneide- und Verpackungsmaschinen gehört GPS Reisacher zu den Technologieführern. Die Kombination aus 25 Jahre Branchenerfahrung und vielschichtigen Kundenwünschen führt zu neuen funktionalen Anwendungen und präsentiert GPS Reisacher als Innovations- und Ideenschmiede.

WELTWEITE AKTIVITÄT

Für internationale Anfragen sind unsere Servicetechniker und -teams weltweit im Einsatz. Bei Anforderungen zu Kundendienst oder Montagen von individuellen Lösungen der Bad Grönenbacher Zentrale sind die eigens ausgebildeten Spezialisten gefragt.

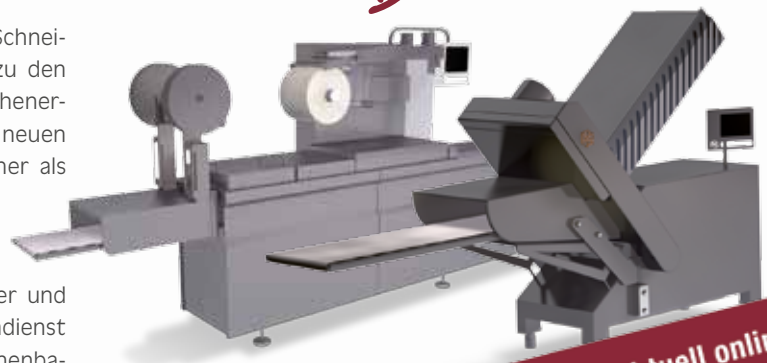
GPS-PRODUKTE

- Maschinen für die Nahrungsmittelindustrie (Processing)
- Schneidemaschinen (Slicer)
- Vakuum-Verpackungsmaschinen
- Kammermaschinen
- Traysealer und Tiefziehmaschinen
- Gebrauchtmaschinen

GPS-SERVICES

- Ersatzteile und Nachrüstungen
- Formen- und Werkzeugbau
- Reparaturen und After-Sales-Service
- Ankauf, Verkauf, Leasing und Miete

Best in Service!



**Tagesaktuell online:
Gebrauchtmaschinen
und Zubehör**
www.gps-reisacher.com

GPS Reisacher
VERPACKUNGSSYSTEME | NAHRUNGSMITTELTECHNIK



GPS Reisacher GmbH & Co. KG

Gewerbegebiet Thal, Hinter den Gärten 8

D-87730 Bad Grönenbach

T: +49 (0) 8334 989100, F: +49 (0) 8334 9891099

info@gps-reisacher.com, www.gps-reisacher.com

Hajek Maschinenbau GmbH

Käse perfekt portionieren und verpacken!

UNTERNEHMEN

Das Unternehmen Hajek, seit 1967 ein weltweit präsenten Unternehmen mit einem Angebot an Spezialmaschinen für den Einsatz zu Portionierung und Verpackung von Käse. Jede Anforderung an Funktion und Leistung versteht sich für uns als eine intensive Herausforderung zu sinnvoller Optimierung. Mit Engagement und auf der Basis unserer langjährigen Erfahrung finden wir immer eine passende kundenspezifische Lösung

... Ihre Leistungsziele sind unser Programm

PORTIONIEREN UND VERPACKEN

Die Spezialisierung auf Portionieren (Schneiden, Teilen, Reinigen), Reiben (Reibmühlen) von unterschiedlichen Käseprodukten hat Hajek Maschinenbau eine besondere Marktstellung verliehen. Dabei überzeugen nach den technologischen Details vor allem eine einfache Bedienung und die Vorzüge der schnellen Reinigung. Bei unseren Verpackungsmaschinen werden tiefziehbares und heißsiegelfähiges Material von der Rolle eingesetzt. Als wartungs- und hygienefreundliche Maschinenentwicklung erfüllen sie moderne Leistungsansprüche und garantieren eine hohe Haltbarkeit der verpackten Produkte.



HAJEK ENGINEERING

Unser Team an hochqualifizierten Mitarbeitern leistet das technische Know-how und den Willen, neue Technologien der Produktverarbeitung zu suchen und umzusetzen. Dadurch entstehen für die Käseverarbeitung sowie grundsätzlich bei hohen Ansprüchen an die Vakuumverpackung ganzheitliche Maschinenkonzeptionen.



Hajek Maschinenbau GmbH

Grafenweg 21,
6971 Hard, Österreich
T: +43 (5574) 73565-0
www.hajek-engineering.at
sales@hajek-engineering.at

Hydrosol weiterhin auf Erfolgskurs

Der Spezialist für Stabilisierungs- und Texturierungssysteme Hydrosol verzeichnet seit vielen Jahren ein anhaltendes Wachstum. Mit maßgeschneiderten Produktlösungen hat sich das Unternehmen weltweit einen Namen gemacht. Inzwischen gehört Hydrosol zu den führenden Anbietern im internationalen Markt der Stabilisierungssysteme. Mit 15 Auslandsfilialen und weiteren zertifizierten Sales Network Partnern hat das Unternehmen direkten Zugang zu allen globalen Schlüsselmärkten und exportiert in mehr als 100 Länder.

Einer der zentralen Erfolgsfaktoren ist die breit aufgestellte Anwendungstechnik. Denn als Tochtergesellschaft der inhabergeführten Stern-Wywiol Gruppe steht dem Unternehmen das gesammelte Know-how von rund 80 F&E-Spezialisten im Stern Technology Center zur Verfügung. Etwa 30 Experten erarbeiten mithilfe modernster Versuchsanlagen ausschließlich für Hydrosol-Kunden komplexe, individuelle Lösungen. „Unsere Kernkompetenz liegt in der zielgerichteten Kombination der einzelnen Rohstoffe. Wir nutzen die Wechselwirkungen zwischen den Einzelsubstanzen und entwickeln daraus synergistisch-wirkende Komplexe“, so Dr. Matthias Moser, Geschäftsführer Hydrosol.

Kunden erhalten auf diese Weise eigens für sie entwickelte Funktionssysteme, die effizienter und effektiver wirken als die Summe ihrer Einzelkomponenten. Aktuelle Beispiele sind Stabilisierungs- und Texturierungssysteme, mit denen Molkereien, Feinkostunternehmen, Snack- und Schmelzkäsehersteller einfach



und kostengünstig Käsezubereitungen und Alternativen zu Käse herstellen können. Den anhaltenden Health- und Wellnesstrend bedient Hydrosol mit Funktionssystemen für proteinreiche Produkte wie griechischen Joghurt, der mit herkömmlicher Joghurt-Technologie hergestellt wird und trotzdem eine feste Konsistenz wie Quark hat. Beim High Protein Trinkjoghurt lag die Herausforderung darin, spezielle Proteine auszuwählen, die keinen Off-Taste haben und vor allem prozessstabil sind. Als einer der Pioniere im Bereich Clean-Label-Lösungen bietet Hydrosol diesen und andere Wirkstoffkomplexe als deklarationsfreundliche Lösung an. Eine weitere Innovation sind Funktionssysteme für die nachhaltige Verarbeitung von Lab- und Sauermolke zu hochwertigen Milchprodukten wie Puddingdessert, Getränken oder fermentierte Produkte als Alternativen zu Joghurt und saurer Sahne.



Im Hydrosol Team für anwendungsorientierte F&E arbeiten rund 30 Spezialisten.

hydrosol
THE STABILISER PEOPLE

Hydrosol GmbH & Co. KG

Kurt-Fischer-Straße 55
22926 Ahrensburg
T: +49 (0) 4102 202003
F: +49 (0) 4102 202030
info@hydrosol.de, www.hydrosol.de

Mehrwert für den Kunden

Maschinen und Prozesslinien von KARL SCHNELL – Qualität aus Überzeugung



Seit über 68 Jahren entwickeln und realisieren wir – in Zusammenarbeit mit unseren Kunden – einfache, effektive und kostengünstige Lösungen für sowohl traditionelle als auch innovative Food Produkte. Dabei ist unsere Herangehensweise stets dieselbe: Der Kunde, seine Bedürfnisse und seine Produkte stehen immer an erster Stelle.



Ein gutes Beispiel für ein solches Vorgehen sind die multifunktionellen KS Prozessautomaten. Diese Universalmaschinen gibt es in den Chargengrößen von 30 – 1400 Litern. Sie können sowohl als „Stand-Alone Maschine“ für Delikatessen, als auch als zentraler Teil einer kontinuierlichen Prozesslinie in der Großproduktion eingesetzt werden.

KS Prozessautomaten meistern problemlos schwierigste Zerkleinerungs-, Misch- und Emulgiervorgänge bei deutlich verkürzten Chargenzeiten und daraus folgendem signifikant reduziertem Zeit- und Energiebedarf. Der modulare Aufbau und der hohe Automatisierungsgrad garantieren konstante Produktqualität und ermöglichen eine schnelle und zielgerechte Umsetzung der Kundenanforderungen.

Ausgestattet mit zahlreichen Features sind mit den KS Prozessautomaten eine Vielzahl von höchst unterschiedlichen Produkten herstellbar – dabei werden keine weiteren Maschinen benötigt!

Die hohe Fertigungstiefe bei KS gewährleistet Maschinen und Anlagen aus einem Guss – individuell auf die Bedürfnisse unserer Kunden zugeschnitten, zuverlässig und von kompromissloser Qualität, natürlich Made in Germany.

KARL SCHNELL 
PARTNER TO THE FOOD INDUSTRY

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG

Muehlstrasse 30, 73650 Winterbach
T: +49 (0) 7933 972345
marcus.maus@karlschnell.de, www.karlschnell.de

Lactoprot Deutschland GmbH

Die Lactoprot Deutschland GmbH beschäftigt 220 Mitarbeiter an vier Standorten, die jährlich 200 Mio. kg Milch sowie 500 Mio. kg Molke verarbeiten. Der Umsatz beträgt 140 Mio. €.

Die Veredelung von Milch und Molke stellt einen Schwerpunkt unserer Produktionsaktivitäten dar. Im Vordergrund stehen dabei die vielfältigen funktionellen Eigenschaften und deren steigende Bedeutung für unterschiedlichste Anwendungsgebiete in der Lebensmittelindustrie.

Am Standort Leezen produzieren wir Säurekasein und walzengetrocknete Kaseinate, Lactose, Molkenproteinkonzentrate, walzengetrocknete Vollmilch-, Buttermilch- und Sahnepulver sowie Crumbs. Im Werk Kaltenkirchen, zugleich Verwaltungssitz unseres Unternehmens, werden extrudierte Kaseinate und Compounds entwickelt und hergestellt. In Lübeck werden auf modernsten Mischanlagen Stabilisierungssysteme für Joghurt, Feinkost & Wurstwaren produziert sowie Sportlernahrungsmischungen hergestellt. Neben der Produktion von eigenen Produkten stellt die Produktion von Werklohnprodukten einen zunehmend wichtigen Teilbereich dar.

Am Standort Riedlingen produziert unser Tochterunternehmen DAIRYFOOD GmbH Molkenproteinkonzentrate (WPC 80; auch in Bioqualität), Lactose (auch aus Bio- und Ziegenmilch) sowie entmineralisiertes Molkenpulver (Demin 90).

Aus unserem Primärproduktportfolio von z. B. Kaseinaten, Lactose, WPC, Milchcalcium und entmineralisierten Molkenerezeugnissen, entwickeln wir, durch Kombination mit Zukaufsprodukten (z. B. Hydrokolloiden und Stärken), kundenspezifische Stabilisierungssysteme für die Milch-, Feinkost- und Fleischindustrie sowie Spezialprodukte für Sportler- oder Seniorenernährung.

Lactoprot will ein verlässlicher, innovativer Partner für unsere Kunden sein und fühlt sich verpflichtet höchsten Qualitätsansprüchen zu genügen. Unsere Qualitätsmanagementsysteme werden ständig weiterentwickelt und sämtliche Prozesse werden nach verschiedenen Standards zertifiziert.

Lactoprot ist aktuell in 67 Ländern aktiv und betreibt eigene Verkaufsniederlassungen in Belgien, Mexiko, Griechenland, Iran und in Dubai.



Auf diesen Linien werden die Komponenten für die einzelnen Mischungen zusammengestellt (Foto: mi)



Lactoprot hat in Lübeck die Möglichkeit, die Mischer nass zu reinigen (Foto: mi)



Lactoprot Deutschland GmbH

Feldstraße 5
24568 Kaltenkirchen
T: +49 4191 99 90 0
info@lactoprot.de, www.lactoprot.de

Eine starke Geschäftsstrategie – Ein starkes Team – Ein starker Rückhalt

Wenn es um Milch und andere Molkereiprodukte geht, dann ist man bei der Milkron GmbH vollkommen richtig. Die Tochtergesellschaft der Krones AG ist im Herzen Deutschlands, in Laatzen bei Hannover, ansässig. Dort arbeiten die Milkron Mitarbeiter in spezialisierten Teams daran, Unternehmen aus der Milchbranche optimal zu bedienen. Im Fokus steht das Engineering von Produktionsanlagen für alle flüssigen bis pastösen Milchprodukte.

Das Aufgabenfeld ist dabei vielfältig:

- Anlagenplanung
- Montage
- Inbetriebnahme der Anlagen und Komponenten
- Automation
- Service und After-Sales-Geschäft

In enger Absprache mit seinen Kunden erarbeitet Milkron die für ihr Unternehmen optimalen individuellen Lösungen. So gehören sowohl komplette Linien als auch Einzelanlagen, Erweiterungen oder Umbauten an vorhandenen Installationen zum Milkron Portfolio.

Bei allen seinen Projekten kann das Unternehmen mit Know-how, langjähriger Erfahrung und Kompetenz überzeugen: Die Mitarbeiter von Milkron sind zum Teil seit mehr als 25 Jahren in der Milchbranche tätig. So kann sichergestellt werden, dass



alle Projekte mit dem nötigen Wissen und langjähriger Erfahrung abgewickelt werden.

Und mit der weltweit in der Getränke- und Liquid Food-Abfüll- und Verpackungsbranche führenden Muttergesellschaft Krones AG ist es Milkron möglich, die sich ergebenden Synergien zu nutzen und sich in die bereits existierenden Aktivitäten innerhalb des Konzerns einzubinden. Daher konnte die Milkron GmbH bereits von Beginn an voll durchstarten und kann auch Projekte mit intensiverem Kapitaleinsatz ausführen.



Milkron GmbH

Würzburger Straße 17
30880 Laatzen
T: +49 (0) 511 898130, F: +49 (0) 511 89813499
info@milkron.com, www.milkron.com

Packhaus Rockman

Kompetenter Partner für Lebensmittelhygiene und Milchanalytik

Packhaus Rockmann bietet seinen Kunden mehr als 40 Jahre Erfahrung auf dem Gebiet der Lebensmittelhygiene und Milchanalytik.

Diese Expertise ist verbunden mit einer überzeugenden vor-Ort-Serviceleistung, die für jede Anforderung die passende, individuelle Lösung erarbeitet. Die Ursachen für Hygieneprobleme können vielfältig sein. Packhaus Rockmann setzt daher auf eine umfassende Problemanalyse. Auf dieser Basis wird das Qualitätsmanagement produzierender Unternehmen unterstützt, Packhaus Rockmann steht beratend zur Seite und beschafft die notwendigen Produkte.

Zuverlässigkeit und die Nähe zu den Kunden in den Bereichen Milchindustrie, Fleisch- und Fischverarbeitung, Backwarenindustrie, Feinkost, Mineralbrunnen- und Getränkeindustrie steht für Packhaus Rockmann im Mittelpunkt. Das Team von Packhaus Rockmann verfügt über Marktkenntnisse, die vom Erzeuger bis zum Produzenten reichen, von der Kleinstkäserei bis zum lebensmittelverarbeitenden Großbetrieb, vom landwirtschaftlichen Familienbetrieb bis zur Agrargenossenschaft.

Im Portfolio von Packhaus Rockmann finden sich hochwertige Produkte zur betrieblichen Hygiene-Diagnostik und vorbeugenden Früherkennung mikrobiologischer Risiken, für die Erfüllung von Hygiene-Vorschriften, HACCP-Richtlinien sowie Normen und die sparsame, gezielte und umweltfreundliche Steuerung von Desinfektionsmaßnahmen im Bereich der Raumluft und der Oberflächen.



Der neue Hemmstofftester e-reader schafft in Labors Entlastung für das Personal (Foto: Packhaus Rockmann)

Neu im Packhaus Rockmann Sortiment für die Milchanalytik ist der Hemmstofftester e-reader. Das Gerät bietet einen hochempfindlichen Nachweis für β -Lactamantibiotika mit der Besonderheit, dass das Auslesen der Proben nach drei Stunden Bebrütungszeit automatisch erfolgt. Damit verbunden ist eine deutliche Entlastung des Laborpersonals, da kein/e Mitarbeiter/in zur Probenauswertung zwingend zur Stelle sein muss. Zur Bedienung des Geräts ist kein Fachpersonal nötig, ebenso kann es nicht zu Fehlinterpretationen kommen. Der Farbumschlag wird vom Hemmstofftester kontinuierlich erkannt, die Ausgabe der Ergebnisse erfolgt im Display des Hemmstofftesters in den Signalfarben rot und grün.



Packhaus Rockman

Osttor 9
48324 Sendenhorst
T: +49 (0) 2526 939377, F: +49 (0) 2526 939378
i.coenen@packhaus-rockmann.de
www.packhaus-rockmann.de, www.milchtest.de

Das richtige Klima für Ihre (Käse)Produktion



Die PGH GmbH ist Planungsdienstleister für alle Gewerke der technischen Gebäudeausrüstung und Lieferant für Speziallösungen im Bereich Lufttechnik für die Lebensmittelbranche, im Besonderen für die Milchindustrie.

Maßgeschneidertes Klima für Käse-reiferäume

PGH projiziert, liefert und installiert intelligente Klimatechnik für Produktionsräume zum einen, ganz speziell aber für Käse-reiferäume aller Art.

Alleinstellungsmerkmal ist hierbei die kanallose Ausführung der Lufttechnik. Neben höchsten Ansprüchen an die Reifebedingungen hinsichtlich Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Luftströmung und Luftzusammensetzung zeichnen sich die Anlagen durch automatische Reinigung, vorbildliche Hygiene und obendrein niedrige Betriebs- und Investkosten aus. Seit über 10 Jahren setzt PGH das kanallose Lüftungssystem HACIS® in unterschiedlichsten Varianten für ganz individuelle Produktions- und Reifeumgebungen erfolgreich ein. Jede Anlage wird dabei als Unikat durch das Expertenteam unter Leitung von Dipl.-Ing. Sebastian Wolf entwickelt und gebaut.

Planung der technischen Gebäudeausrüstung

PGH hat sich konsequent auf die Anforderungen der Lebensmittelbranche spezialisiert. Durch unser langjähriges, intensives Branchen-Knowhow sind unsere Dienstleistungen optimal auf die individuellen Ansprüche unserer Kunden fokussiert, um für jede Aufgabe die bestmögliche Lösung zu erzielen.

Speziallösungen

Neben der Spezialität der kanallosen Klimatechnik sind die PGH-Ingenieure, allem voran Geschäftsführer Manfred Wolf, stets eine gefragte Adresse, wenn es um Sonderentwicklungen geht. Zum Portfolio gehören z. B. auch Schnellkühlplätze als Ergänzung oder Ersatz für Kühltunnelanlagen oder auch der selbstreinigende Filter CONFIL® zur wirtschaftlichen Filtration stark belasteter Abluft.



**PGH Ingenieurgesellschaft für
technische Gebäudeausrüstung mbH**

Eremitagestraße 36
D-95448 Bayreuth
T: +49 921 507 2067-0, F: +49 921 507 2067-99
www.pgh.de

Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG



Seit über 60 Jahren ist Schäfer & Flottmann spezialisiert auf die Automatisierung von Verpackungs- und Kommissionierungsvorgängen. Vom Aufrichter über Verpackungsanlagen, Verschließ- und Verdeckelmodule, Roboterpalettierer und Handlingsysteme bis zum Flascheneinwickler reicht das Spektrum an Sekundärverpackungsanlagen.

PACKENDE LÖSUNGEN. FÜR JEDE HERAUSFORDERUNG.

Als Familienunternehmen setzt Schäfer & Flottmann auf flache Hierarchien und kurze Entscheidungswege. Auch darum haben uns weltweit viele bedeutende und namhafte Hersteller ihr Vertrauen geschenkt und damit beauftragt, die personal- und somit kostenintensiven Vorgänge vollautomatisch abzuwickeln.

FLEXIBILITÄT UND HOCHLEISTUNG

Hohe Flexibilität, ein breites Leistungsspektrum und Hochleistungen sind das Ergebnis jahrzehntelanger, innovativer Entwicklungs- und Konstruktionsarbeit. Ob als einzelne Verpackungsanlage oder als komplexe, individuell und spezifisch ausgelegte Verpackungsstraße – wir erarbeiten für Sie die optimale Lösung. Dank des modularen Aufbaus unserer Maschinen können Sie sich auf eine zukunftssichere Anlage mit neuester Technologie verlassen. So entwickeln wir nicht einfach Maschinen, sondern packende Lösungen für Ihre Herausforderung.

PRODUKTE FÜR DIE MOLKEREIBRANCHE:

- **Aufrichter und Herstellautomaten**
Für Kartons, Steigen und Trays
- **Verpackungsanlagen**
Für Trays, mit und ohne Deckel, Wrap-around-Kartons und Kunststoffkästen
- **Sortier- und Kommissionieranlagen**
Für Becher, Gläser, Flaschen, Flowpacks und Kartonverpackungen
Für Trays, Steigen und Kunststoffkästen
- **Kombi-Packer**
- **Pick-and-Place-Module**
- **Verschließ- und Verdeckelmodule**
- **Roboter-Handlingsysteme und -Palettierer**



Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG

Esborner Str. 97-103, D-58285 Gevelsberg
T: +49 2332 9596 0, F: +49 2332 9596 190
info@sfs-net.de, www.sfs-net.de

Sulbana – Best solutions for customers

Die Sulbana-Gruppe ist eine kompetente Anbieterin von Gesamtanlagen und Komponenten für die Lebensmittelindustrie, umfassend Prozessdesign, Anlagen-Konstruktion, Anlagen-Herstellung, Projektierung und Service im internationalen Umfeld.

Neben der Anlagentechnik für Pizzakäse und Mozzarella ist die Unternehmensgruppe seit 10 Jahren auch stark bei Schnitt- und Hartkäseanlagen sowie Spezialkäsesorten wie etwa Hüttenkäse positioniert. Bei der Produktionstechnik für Pizzakäse und Mozzarella ist das Schweizer Unternehmen Marktführer in Europa.

Dank über 30-jähriger Erfahrung in Projekt-Engineering realisieren wir für unsere Kunden individuelle Käsereiprojekte, massgeschneidert für jede Raumsituation und zum optimalen Preis-Leistungs-Verhältnis, beinhaltend neben der eigentlichen Käseproduktion auch die Förder-, Verpackungs- und Hygienetechnik.

In der Hygienetechnik werden Personalhygiene-, Niederdruck-Schaumreinigungs- und Waschanlagentechnik projektiert und in den entsprechenden Gebieten vertrieben.

Unsere fachkompetenten und langjährigen Mitarbeitenden garantieren eine konstante und persönliche Betreuung unserer Kundschaft, von der Planung bis hin zur Montage, Inbetriebnahme, Wartung und After-Sales-Service. Schnelle Reaktionszeiten, kurze Wege und breites Wissen sind unsere weiteren Stärken.

Mit der integrierten Herstellungskompetenz unserer finnischen Tochterfirma Sulbana Oy in Kauhajoki bei Vaasa verfügen wir über einen eigenen Produktionsbetrieb mit höchster Fertigungsqualität. Der Familienkonzern hat sich somit zum kompetenten Komplettanbieter im Käsereitechnik-Bereich entwickelt und ist zu einem Team von rund 90 Mitarbeitenden gewachsen, verteilt auf 4 Standorte:



Stetig weiterentwickelte und innovative Lösungen zur Herstellung von Mozzarella und Pizzakäse

- Sulbana AG, Hauptsitz Schweiz
- Sulbana Oy, Finnland
- Sulbana Srl, Italien
- Sulbana Inc., USA

In allen Bereichen stehen unsere Service-Dienstleistungen an zentraler Stelle: Kompetente Beratung, die Bereitstellung von Ersatzteilen ab Lager an unserem Hauptsitz mit über 5.000 Artikeln sowie die prompte Ausführung von Reparaturen. In dringenden Fällen steht unsere 24h-Telefonhotline zur Verfügung.

Wir freuen uns auf die partnerschaftliche und erfolgreiche Zusammenarbeit mit Ihnen.



Vollautomatische Salzbadssysteme



Robuste Käsepressen in modularer Konstruktion

S U L B A N A

Sulbana AG

Schlatterstrasse 3
CH-8352 Elsau
T: +41 52 368 74 74, F: +41 52 368 74 70
info@sulbana.com, www.sulbana.com



Käse schneiden und raspeln mit dem Spezialisten

Größtes Spektrum der Lebensmittelschneidtechnik – Mehr als 420 Beschäftigte weltweit

Bei TREIF dreht sich seit nahezu 70 Jahren alles um das Schneiden von Lebensmitteln. Das stark wachsende Unternehmen bündelt das größte Spektrum der Lebensmittelschneidtechnik.

Mit über 420 Beschäftigten weltweit werden innovative Maschinen, Anlagen und Systeme ausschließlich zum Schneiden von Lebensmitteln entwickelt und produziert. Geplant und realisiert werden effiziente, kundenorientierte Lösungen für Handwerk, Supermärkte und Industrie einschließlich automatisierter Liniens-Lösungen zum Schneiden verschiedener Produkte wie Käse, Fleisch, Wurst, Brot- und Backwaren. Das Unternehmen unterhält dazu vier Geschäftsbereiche: Würfelschneiden, Portionen schneiden, Slicen, d. h. Aufschneiden von Käse, Wurst, Schinken usw. in dünne Scheiben, und Brot schneiden.

Neben dem hohen Qualitätsanspruch hinsichtlich der Schneidpräzision und den überzeugenden Ausbeute-Ergebnissen wird bei TREIF besonders großer Wert auf die Hygiene-Bedingungen gelegt. So sind die Maschinen auch in Sachen Hygiene vollständig auf die Besonderheiten beim Käseschneiden abgestimmt (of-

fene Bauweise, leichte Reinigung, Technologien zur Vermeidung von Verschmutzungen). Bestes Beispiel ist der Industrie-Würfelschneider CASAN mit seinem serienmäßigen Hygiene-Zylinder.

Der CASAN arbeitet selbst bei sehr kleinen Würfeln oder Plättchen extrem präzise. Mit seinem Hochleistungs-Raspelmodus eignet er sich sehr gut für die Pizza-Herstellung und den Convenience-Bereich.

Bei TREIF ist man auch an der richtigen Adresse, wenn es um das gewichtsgenaue Portionenschneiden von Käse oder das Aufschneiden in dünne Scheiben geht bis hin zur Produktion egalisierter Packungen einschließlich des Einsatzes von Roboter-Technologie.

Die Fertigung der TREIF-Maschinen inklusive des Messers, dem „Herzstück“ der Maschine, erfolgt zu 100 % in Deutschland. Das Unternehmen verfügt über ein internationales Vertriebs- und Service-Netzwerk. 2016 wurde TREIF aufgenommen in die Liste der „Hidden Champions“. Kurz darauf wurde das neue Kundencenter eröffnet, das dem Wachstum des Unternehmens Rechnung trägt.



TREIF

Toni-Reifenhäuser-Str. 1
D-57641 Oberlahr
T: +49 (0) 2685 9440, F: +49 (0) 2685 1025
info@treif.com, www.treif.de

Gründung: 1948
Geschäftsführer: Uwe Reifenhäuser
Beschäftigte: über 420 weltweit
Vertrieb: weltweit

Maßgeschneiderte Verpackungen – Because Packaging Matters.

Seit 1958 steht WEBOMATIC® für hervorragende Verpackungslösungen im Lebensmittelbereich. Unsere Verpackungsmaschinen unterstützt Handel, Handwerk und Industrie durch geringe Prozesskosten, beste Hygienevoraussetzungen und höchste Effizienz.

Intelligente Innovationen im Bereich der Prozesssicherheit und Betriebseffizienz machen WEBOMATIC® zu einem verlässlichen Partner der Milchindustrie und überzeugen vor allem in der Weiterverarbeitung von Milchprodukten.

- WEBOMATIC® Single Cavity Control ermöglicht die Steuerung individueller Siegeleinheiten, so können betroffene Einheiten bei z. B. unerwarteten Störungen, einfach bis zum Ende der Schicht abgeschaltet werden, während die Produktion an den übrigen Siegeleinheiten fortgesetzt werden kann – ungeplante Produktionsunterbrechungen entfallen.
- WEBOMATIC CleanDesign® optimiert die Reinigung und Wartung unserer Verpackungsmaschinen um Sie dabei zu unterstützen strenge Hygieneanforderungen vor, nach und während des Produktionstages anspruchsgerecht einzuhalten. Höchste Sauberkeit, auch zwischen den einzelnen Produktionsphasen, wird dank leicht zu erreichender Reinigungszyklen und cleverer Maschinenkonstruktion erreicht.



WEBOMATIC® Single Cavity Control bei unseren Traysealern: Jede Kavität des Traysealers ist individuell schaltbar und kann bei Störungen separat abgeschaltet werden

- WEBOMATIC® Multitools ermöglichen die Erstellung unterschiedlicher Verpackungen wie zum Beispiel Skin oder MAP Verpackungen mit dem gleichen Werkzeug. Die Umstellung erfolgt innerhalb kürzester Zeit, so entfallen Werkzeugwechsellagen, langwierige Umstellungsvorgänge und Produktionspausen.

Ob Standardanfrage zu Verpackungen in Beuteln oder hoch individualisierbare Schalen- und Tiefziehverpackungen, WEBOMATIC® bietet für jede Verpackungsaufgabe flexible, service-freundliche und zuverlässige Verpackungslösungen.



Die Hochleistungstiefziehmaschine ML-C 7600 ist vielseitig einsetzbar von Verpackungen für Käsestücken bis hin zu Käseaufschnitt

WEBOMATIC®
Advanced Vacuum Packaging Systems

WEBOMATIC Maschinenfabrik GmbH

Vakuumpackmaschinen • Tiefziehmaschinen • Traysealer • Linienkomponenten

Hansastr. 119
44866 Bochum

T: +49 (0) 2327 30 99 0, F: +49 (0) 2327 30 99 29
info@webomatic.de, www.webomatic.de

Kontakt Verkauf Deutschland:

Rüdiger Achenbach
M: +49 (0) 151 55 11 52 76

