



**UNTERNEHMENS  
PROFILE 2020**

**molkerei**  
industrie



# Was wäre wenn **die Wahrung der Lebensmittelsicherheit** eine einfacherere Aufgabe sein könnte?

## **WE CALL IT HYGIENIC MAINTENANCE!**

Die Überprüfung Ihrer Prozessanlagen ist ein wesentlicher Teil zur Wahrung der Lebensmittelsicherheit Ihrer Produkte. Nutzen Sie dazu unsere langjährige Erfahrung in der Lebensmittelindustrie. Lassen Sie Ihre Prozessanlagen überprüfen, um sicherzustellen ob sich diese in einem guten hygienischen Zustand befinden.

### **Überprüfung von Sprühtrocknern:**

Unsere Prüftechniker sind für die Überprüfung großer Behälter via Seilzugangstechnik besonders geschult. Eine Überprüfung deckt Microrisse, Kerben, Korrosion und organische Rückstände auf und ermöglicht einen Überblick über den gesamt-hygienischen Zustand. Wir unterstützen dabei auch die Reparaturmaßnahmen und das alles binnen 24 Stunden.

### **Überprüfung von Wärmetauschern:**

Die vollständige Integritätsprüfung von Wärmetauschern geschieht ohne die Anlagen hierzu unnötig zu öffnen. Die Überprüfung umfasst dabei eine Dichtigkeitsprüfung, die Messung organischer Rückstände und die Reinigung der Energiesektionen. Durch die Kombination der Methoden wird das Risiko einer Kreuzkontamination (extern und intern), sowie das Risiko einer Produktkontamination durch organische Rückstände im System minimiert. Die Reinigung der Energiesektion verbessert zudem die Wärmeübertragung und die Energieeffizienz.

### **Überprüfung von Tanks:**

Die regelmäßige Durchführung von Tankprüfungen liefert Ihnen umfangreiche Informationen über den aktuellen hygienischen Zustand und lässt damit eine exakte Risikobewertung zu. Die Integritätsprüfung ist sowohl bei Neu- als auch Bestandstanks, sowie Sprühtrocknern und anderen Behältern relevant. Die Inspektionsintervalle werden hierzu dynamisch dem tatsächlichen Zustand und dem damit verbundenen Risiko für Ihre Prozesslinie angepasst.



**Bactoforce** [www.bactoforce.com](http://www.bactoforce.com)  
Follow us on **LinkedIn**



**Ihre Ansprechpartner in Bactoforce:**  
+49 (0)2383 9126 0  
[office@bactoforce.com](mailto:office@bactoforce.com)

# **molkerei-industrie**

## **UNTERNEHMENSPROFILE 2020**

**Sehr geehrte Leserinnen und Leser,**

wir präsentieren Ihnen hier als eigenproduzierte Sonderbeilage die UNTERNEHMENS-PROFILE 2020.

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 Soßna**

# BEZUGSQUELLENVERZEICHNIS

## A |

<b>Abfüllanlagen</b>	
GRUNWALD GMBH	15
<b>Abwassertechnik</b>	
EnviroChemie GmbH	13
<b>Analysetechnik/-geräte</b>	
Chr. Hansen GmbH	10
<b>Anlagenplanung (Einzelanlagen, komplette Linien und Molkereien sowie Erweiterungen oder Umbauten von Bestandsanlagen)</b>	
Milkron GmbH	18
<b>Aufrichter</b>	
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7

## B |

<b>Becherfüllmaschinen</b>	
GRUNWALD GMBH	15
<b>Becherverdeckler</b>	
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7
<b>Betreibermodelle</b>	
EnviroChemie GmbH	13
<b>Biogasgewinnung aus Abwasser</b>	
EnviroChemie GmbH	13
<b>Biologische Abwasserbehandlung</b>	
EnviroChemie GmbH	13
<b>Brüdenwasseraufbereitung</b>	
EnviroChemie GmbH	13
<b>Building Information Modeling</b>	
foodfab GmbH	14

## C |

<b>Case-Forming-Maschinen</b>	
Cama Group	9
<b>Codiersysteme, Markiersysteme</b>	
Domino Deutschland GmbH	12
<b>Consulting</b>	
foodfab GmbH	14
<b>Continuous-Inkjet-Drucker</b>	
Domino Deutschland GmbH	12
<b>Customized Solutions</b>	
TREIF Maschinenbau GmbH	22

## D |

<b>Delta Robot</b>	
Cama Group	9
<b>Digital Packaging</b>	
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7

<b>Dosieranlagen</b>	
GRUNWALD GMBH	15

<b>Drucksysteme</b>	
Domino Deutschland GmbH	12

## E |

<b>Eimerfüllmaschinen</b>	
GRUNWALD GMBH	15

<b>Eimerfüll- und Verschleißmaschinen</b>	
GRUNWALD GMBH	15

<b>Enzyme</b>	
Chr. Hansen GmbH	10

<b>Etikettendruckspender, Etikettendrucker, Etikettenspender, Palettenetikettierer</b>	
Domino Deutschland GmbH	12

<b>Etikettier-, Codier-, Markier- und Kennzeichnungstechnik</b>	
Domino Deutschland GmbH	12

<b>Etikettieren und Kennzeichnen</b>	
Domino Deutschland GmbH	12

## F |

<b>Fabriksplanung</b>	
foodfab GmbH	14

<b>Farben (natürliche)</b>	
Chr. Hansen GmbH	10

<b>Flüssigabfallbehandlung</b>	
EnviroChemie GmbH	13

<b>Fördersysteme</b>	
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17

<b>Fördertechnik</b>	
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7

## I |

<b>Ingredients/Functional Ingredients</b>	
AVO-Werke August Beisse GmbH	8
Chr. Hansen GmbH	10

<b>Integrale Planung</b>	
foodfab GmbH	14

## II |

<b>Joghurtabfüllmaschinen</b>	
GRUNWALD GMBH	15

## K |

<b>Kartonaufrichter</b>	
sema systemtechnik GmbH	20

<b>Kartoniermaschinen</b>			
Cama Group	9		
<b>Kennzeichnungsmaschinen</b>			
Domino Deutschland GmbH	12		
<b>Kulturen</b>			
Chr. Hansen GmbH	10		
<b>Kühlwasserbehandlung</b>			
EnviroChemie GmbH	13		
<b>L</b>			
<b>Lagenblechpalettierer</b>			
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7		
<b>Laserdrucker, Laserbeschrifteter, CO<sub>2</sub>-Laser</b>			
Domino Deutschland GmbH	12		
<b>Lebensmittelschneidemaschine</b>			
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>Lebensmittelverarbeitung</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
<b>Linienlösungen</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>M</b>			
<b>Made in Germany</b>			
GRUNWALD GMBH	15		
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>Manschettierungsanlagen</b>			
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7		
<b>Manschettierer</b>			
sema systemtechnik GmbH	20		
<b>Maschinen zur Lebensmittelverarbeitung</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
<b>Maschinenlayoutplanung</b>			
foodfab GmbH	14		
<b>Masterplanung</b>			
foodfab GmbH	14		
<b>Mischtechnik</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
<b>P</b>			
<b>Palettieranlagen</b>			
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7		
<b>Pick+Place Packer</b>			
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7		
Cama Group	9		
<b>Pizza toppings</b>			
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>Portionierung</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>Produktionstechnikplanung</b>			
foodfab GmbH	14		
<b>Projektentwicklung und Inbetriebnahme (Einzelanlagen, komplette Linien und Molkereien sowie Erweiterungen oder Umbauten von Bestandsanlagen)</b>			
Milkron GmbH	18		
<b>Prozessanlagen</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
<b>Prozesstechnik</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
<b>Prozesstechnologieplanung</b>			
foodfab GmbH	14		
<b>R</b>			
<b>Raspeln</b>			
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>Roboter-Palettierer</b>			
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7		
<b>Robotik</b>			
Cama Group	9		
<b>S</b>			
<b>Sammelpacker</b>			
Cama Group	9		
<b>Schmelzkäseanlagen</b>			
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG	17		
<b>Sekundärverpackung</b>			
Cama Group	9		
<b>Sekundärverpackungsanlagen</b>			
sema systemtechnik GmbH	20		
<b>Service und Aftersales</b>			
Milkron GmbH	18		
<b>Side Loading</b>			
Cama Group	9		
<b>Sleeving-Maschinen</b>			
Cama Group	9		
<b>Slicing</b>			
TREIF Maschinenbau GmbH	22		
<b>Software für die Drucktexterstellung und Druckersteuerung</b>			
Domino Deutschland GmbH	12		
<b>Sortimentsverpackungsanlagen</b>			
A + F Automation + Fördertechnik GmbH	7		

# BEZUGSQUELLENVERZEICHNIS

## **Steigenaufrichter**

A + F Automation + Fördertechnik GmbH 7  
sema systemtechnik GmbH 20

## **Stülpdeckel-Applikatoren**

A + F Automation + Fördertechnik GmbH 7

## **Tl**

### **Top loading**

Cama Group 9

## **U|**

### **UHT-Anlagen**

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 17

### **Ultra-Clean-Abfüllmaschinen**

GRUNWALD GMBH 15

## **V|**

### **Verpackungsanlagen/-systeme**

A + F Automation + Fördertechnik GmbH 7  
Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG 19

### **Verpackungsmaschinen**

Cama Group 9

### **Verfahrenstechnik**

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 17

## **W|**

### **Wartung und Service**

TREIF Maschinenbau GmbH 22

### **Wasserrecycling**

EnviroChemie GmbH 13

### **Water Footprint**

EnviroChemie GmbH 13

### **Wasseraufbereitung**

EnviroChemie GmbH 13

### **Wrap-Around-Kartonierer**

sema systemtechnik GmbH 20

### **Wrap-Around Packer**

A + F Automation + Fördertechnik GmbH 7

Cama Group 9

### **Würfelschneiden**

TREIF Maschinenbau GmbH 22

### **Würzpasten**

AVO-Werke August Beisse GmbH 8

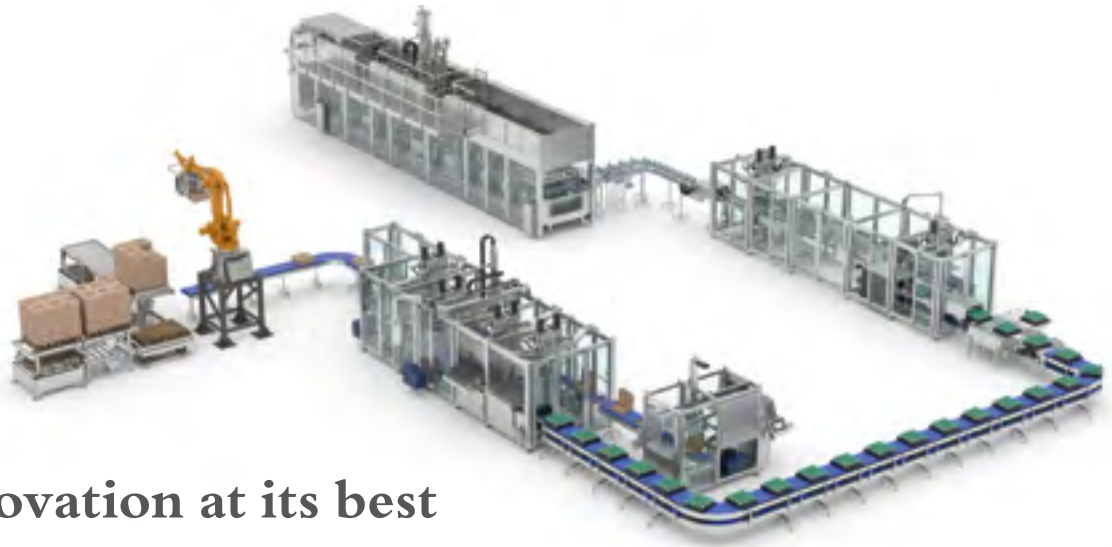
### **Würzzubereitungen**

AVO-Werke August Beisse GmbH 8

### **Zusatzstoffe**

AVO-Werke August Beisse GmbH 8

Chr. Hansen GmbH 10



## A+F – Innovation at its best

Mit über 400 Kunden und 4.000 verkauften Anlagen weltweit ist A+F seit mehr als 40 Jahren führender Anbieter von Verpackungsmaschinen und -anlagen, der weltweit hohes Ansehen für seine Expertise in der Gestaltung qualitativ hochwertiger und integrierter Verpackungslösungen genießt.

A+F entwickelt und vertreibt Lösungen für die Milch-, Lebensmittel- und Getränkeindustrie sowie für die Bereiche Kosmetik, Pharma und sonstige Industrien.

Als global tätiger Anbieter von Verpackungslösungen im End-of-Line Bereich, unterstützen wir Sie in Ihrem Projekt von der Planung bis zur Installation und Übergabe der produktionsbereiten Anlagen.

### A+F Teil der End-OF-Line Packaging Experts Gruppe

Die EOL Packaging Experts (EOL) wurde 2017 mit Hauptsitz in Deutschland gegründet und ist eine internationale Firmengruppe, welche Endverpackungsmaschinen und Systeme anbietet. Unter dem Dach der Muttergesellschaft EOL wurde mit A+F, Standard Knapp und BMS Maschinenfabrik eine starke internationale Industriegruppe geschaffen. Der Fokus von EOL liegt auf nachhaltigem, langfristigem Wachstum, welches die Unternehmensgruppe in eine erfolgreiche Zukunft führt.

Die A+F als führender Anbieter von integrierten und innovativen Systemlösungen für Sekundär- und Tertiärverpackungen und S-K als führender Hersteller von Endverpackungsmaschinen auf dem amerikanischen Markt, ergänzt BMS als Systemanbieter für innovative Sortieranlagen, moderne Trockenteillösungen und flexible Umpacklösungen die Unternehmensgruppe. Vor dem Hintergrund der weltweiten Vertriebs- und Serviceorganisation der EOL profitieren und ergänzen sich A+F, S-K und BMS gleichermaßen, im Produktportfolio, in der Produktions- und Maschinentechologie, der Digitalisierung, im Service und Projektmanagement.

### Produktportfolio A+F:

- Karton- und Steigenaufrichter
- Wrap-Around Packer
- Manschettierungsanlagen
- Sortimentsverpackungsanlagen
- Roboter-Palettierer
- Lagenblechpalettierer
- Pick&Place-Anlagen
- Stülpedeckel-Applikatoren
- Fördertechnik
- Lösungen des A+F Digital Packaging geben den Kunden völlig neue Möglichkeiten des Monitorings und des Preventive-Maintenance.

Genau das Richtige für Sie und Ihre Anforderungen? Besuchen Sie unsere Website oder sprechen Sie unser Vertriebsteam direkt an.  
**Wir freuen uns auf Sie!**



**A + F**

## Automation + Fördertechnik GmbH

Industriestr. 11-13, D- 32278 Kirchlengern  
Telefon: +49 5223/8791-0, Fax: +49 5223/8791-11  
info@af-gmbh.de

[www.eol-packaging.de](http://www.eol-packaging.de), [www.af-gmbh.de](http://www.af-gmbh.de)  
[www.standard-knapp.com](http://www.standard-knapp.com), [www.bms-maschinenfabrik.de](http://www.bms-maschinenfabrik.de)

# 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, pumpfähig, 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  
Telefon: +49 (0) 5406 5080, Fax: +49 (0) 5406 4126  
info@avo.de, www.avo.de



# CAMA GRUPPE

Cama ist in der Milchwirtschaft bereits ein renommierter Name. Das 1981 gegründete Unternehmen war in seinem ersten Jahrzehnt hauptsächlich darauf ausgerichtet, die Bedürfnisse der großen europäischen Molkereiunternehmen zu erfüllen. Unter den Kunden fanden sich viele der bekanntesten führenden multinationalen Marken. Cama war einer der ersten Hersteller, die Sleeve-Maschinen für Kartonhülsen vertrieben haben.

Die moderne Milchindustrie muss agil und flexibel genug sein, um sich schnell an Schwankungen im Markt anzupassen. Hersteller von Milchprodukten brauchen Alleinstellungsmerkmale und verlassen sich daher oft auf innovative Verpackungslösungen, um ihre Produkte von der Konkurrenz abzuheben. Darum ist Maschinenagilität von entscheidender Bedeutung. Markttrends weltweit zeigen eine Nachfrage für Prämiumprodukte in kleineren Snackportionen für unterwegs.

Cama ist bestrebt, sich wieder auf seine Wurzeln als Größe in der Milchindustrie zu besinnen, und hat in diesem Bereich bereits großen Fortschritt erzielt. Dabei bringt das Unternehmen die Erfahrungen ein, die es in anderen ebenso umkämpften und qualitätsorientierten Märkten gesammelt hat. Innovativen Markttrends kann man nur mit innovativer Technologie begegnen.



Innovation und bahnbrechende Lösungen sind Teil von Camas DNA – gestützt durch die Tatsache, dass wir 5 % unseres Jahresumsatzes in F&E investieren.

Camas Bekenntnis zur Milchindustrie ist Teil eines unternehmensweiten Programms, mit dem Cama seine Produkte und Fähigkeiten weiterentwickeln wird, um die Bedürfnisse verschiedener Branchen zu erfüllen. Für jede Branche werden Experten in vertikaler Integration verantwortlich sein, doch auch innerhalb des Unternehmens wird es einen regen Ideenaustausch geben – von einer Branche zu den anderen. Dadurch steht eine von uns entwickelte bahnbrechende Technologie allen Sektoren zur Verfügung. Die Herausforderungen der Milchindustrie werden von anderen Lebensmittel- und Getränkeunternehmen geteilt – wodurch Lösungen aus diesen Branchen nahezu unverändert übernommen werden können. Wir besitzen also bereits die Technologie und Fähigkeiten, um diese Herausforderungen mit hochmodernen Lösungen aus anderen Branchen anzugehen.



## CAMA GROUP

Via Como 9 – 23846 Garbagnate Monastero – LC, Italien  
Telefon: +39 (0) 031 879 811  
sales@camagroup.com, www.camagroup.com

# Chr. Hansen GmbH

Chr. Hansen ist ein international führendes Biotechnologieunternehmen mit Hauptsitz in Hørsholm, nahe der dänischen Hauptstadt Kopenhagen. Mit seinen mehr als 3.700 Mitarbeitern in weltweit über 30 Ländern erwirtschaftete das Unternehmen im Geschäftsjahr 2018/19 einen Umsatz von insgesamt 1,161 Milliarden Euro. Gegründet von Christian D.A. Hansen im Jahr 1874, ist Chr. Hansen heute im C20-Index an der NASDAQ OMX Kopenhagen gelistet.

Chr. Hansen startete vor über einem Jahrhundert mit der Herstellung und Vermarktung von standardisiertem Lab zur Er-

zeugung von Käse. Von Beginn an bildete die Herstellung von Hilfsstoffen für die Milchindustrie das Kerngeschäft des Unternehmens. Heute umfasst die Produktpalette Milchgerinnungsenzyme, DVS-Starterkulturen, probiotische Bakterienstämme, spezifische Reifungs- und Schutzkulturen, natürliche Farblösungen sowie Testsysteme zum Nachweis von Hemmstoffen in der Milch. Chr. Hansen ist langjähriger Partner und Lieferant der Milch-, Fleisch-, Getränke-, Süßwaren- und Weinindustrie sowie Spezialist im Bereich der Tierernährung und des Pflanzenschutzes.



*Improving food & health*

## Chr. Hansen GmbH

Große Drakenburger Straße 93-97  
31582 Nienburg  
Telefon: +49 (0) 5021 9630  
service@chr-hansen.com, www.chr-hansen.de

### TECHNOLOGIEZENTRUM POHLHEIM

Seit 1874 liefert Chr. Hansen natürliche Hilfsstoffe an die Lebensmittelindustrie. Damals wie heute ist Nachhaltigkeit fest in der Unternehmensstrategie verankert. Um auch die zukünftige Entwicklung des Unternehmens in diese Richtung zu lenken, dienen die UN-Ziele für nachhaltige Entwicklung als Rahmen. Seit über 90 Jahren ist Chr. Hansen in Deutschland aktiv, einem für das Unternehmen bedeutsamen Markt. Pohlheim ist ein wichtiger Standort für die Herstellung von Mikroorganismen für die Fleischverarbeitung, die Lebensmittelsicherheit sowie den Einsatz in alkoholfreiem Bier und fermentierten Gemüsesäften. Im vergangenen Jahr wurde in Pohlheim eine mehr als 5.000 Quadratmeter große Produktionserweiterung eröffnet.

### TECHNOLOGIEZENTRUM NIENBURG

Im September 1997 erwarb Chr. Hansen den Standort in Nienburg an der Weser mit Fermentationsanlagen für die Enzymproduktion. Seither erfolgt vor Ort in einem komplexen biotechnologischen Fermentationsverfahren die Produktion von Chymosin, einem Enzym für die Käseherstellung. Vom Standort Nienburg aus vertreibt Chr. Hansen den Labersatzstoff an die Käseindustrie weltweit. Und nutzt dafür sein globales Filialnetz. Die Entwicklungsabteilungen arbeiten an der kontinuierlichen Weiterentwicklung von Herstellungsverfahren. Das schließt auch die stetige Optimierung umweltfreundlicher Produktionsprozesse ein. Der Kurs ist gesetzt: Chr. Hansen konzentriert sich auf neuartige agrarkulturelle Lösungen, die Verringerung von Lebensmittelabfällen sowie verbesserte Gesundheitsversorgung. Das Werk in Nienburg, das darüber hinaus auch ein Servicezentrum umfasst, beschäftigt aktuell 145 Mitarbeiter.

### FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG IM FOKUS

Jeden Tag konsumieren rund 1 Milliarde Menschen auf der ganzen Welt Lebensmittel, die natürliche Produktlösungen von Chr. Hansen beinhalten. Natureigene Produkte und Prozesse sowie hohe Investitionen in Forschung und Entwicklung bilden die Grundlagen für die natürlichen Lebensmittelhilfsstoffe des Unternehmens. Das Ziel: Die kontinuierliche Verbesserung der Qualität von Lebensmitteln und, daran geknüpft, des Wohlbefindens von Menschen rund um den Globus. Dazu entwickelt und realisiert Chr. Hansen in enger Zusammenarbeit mit seinen Kunden auch zukünftig hochwertige und innovative Produktlösungen.

### CHR. HANSEN GEHÖRT WEITER ZUR WELTELITE DER NACHHALTIGSTEN UNTERNEHMEN

Im Januar 2020 hat Corporate Knights, eine in Toronto ansässige, auf Medien- und Investitionsstudien spezialisierte Firma, in Davos (Schweiz) ihre jährliche Rangliste „Global 100 Most Sustainable Corporations in the World“ für das Jahr 2020 veröffentlicht. Nach dem ersten Rang im vergangenen Jahr konnte das internationale Biotechnologieunternehmen Chr. Hansen seine Spitzenposition bestätigen und belegt in der Corporate-Knights-Rangliste für 2020 diesmal den zweiten Platz. Analysiert wurde eine Reihe quantitativer Leistungskennzahlen von 7.500 Firmen im Vergleich mit anderen Unternehmen der Branche aus der Weltwirtschaft. Chr. Hansen konnte seine Gesamtwertung gemäß Corporate-Knights-Kriterien nochmals verbessern und ist weiterhin das weltweit nachhaltigste Unternehmen für Lebensmittelhilfsstoffe.

Weitere Informationen unter [www.chr-hansen.com](http://www.chr-hansen.com)

## Chr. Hansen – Fakten auf einen Blick:

- international führendes Biotechnologieunternehmen
- Kerngeschäft: Entwicklung und Herstellung von Enzymen, Starterkulturen und probiotischen Bakterienstämmen bis hin zu natürlichen Farblösungen für die Nahrungsmittel-, Pharma- und Agrarindustrie
- gelistet im C20-Index an der NASDAQ OMX Kopenhagen
- globaler Umsatz: 1,161 Milliarden Euro im Geschäftsjahr 2018/19
- über 3.700 Mitarbeiter in mehr als 30 Ländern weltweit
- über 30 Niederlassungen weltweit
- Forschungseinrichtungen in Dänemark und den USA
- Entwicklungszentren in Dänemark, den USA, Frankreich und Deutschland
- Anwendungszentren in über 20 Ländern
- modernste Produktionsanlagen auf drei Kontinenten
- Erklärung zum weltweit nachhaltigsten Unternehmen im Januar 2019
- Einstufung auf dem zweiten Rang der weltweit nachhaltigsten Unternehmen im Januar 2020



# 1A-Hardware zum Bedrucken von Produkten, Etiketten, Verpackungen und Paletten

Domino ist ein führender Anbieter innovativer Codier-, Markier- und Etikettierlösungen für die Produkt- und Verpackungskennzeichnung sowie Palettenetikettierung, die Industriestandards in Sachen Druckqualität, Kontinuität und Zuverlässigkeit setzen und speziell auf die Bedürfnisse der Lebensmittel- und Molkereindustrie zugeschnitten sind.

Dies gilt auch für die dazugehörigen Verbrauchsmaterialien wie z. B. Tinte oder Etikettenmaterial und -kleber.

Die innovativen Inkjet-, Laser-, Thermotransfer- und Etikettendruckpendetechnologien erfüllen unter Einhaltung der gesetzlichen Regularien u. a. die Kennzeichnungsanforderungen für:

- Kartonverpackungen für Flüssigprodukte
- Bechercodierung
- Direktkennzeichnung von PET-Gebinden
- Kartonagenbeschriftung
- 3-4-seitige Traykennzeichnung
- Palettenetikettierung
- Inklusive zukunftsfähiger Automatisierungslösungen für die Drucktexterstellung & Vernetzung

Unsere Kunden profitieren von einem ausgeprägten Branchen- und Applikations-Know-how unserer Mitarbeiter, die für Sie vorausdenken: lösungsorientiert, effektiv, unkompliziert und menschlich.

Ihre Herausforderungen sind unser Ansporn, überzeugen Sie sich!



## Domino Deutschland GmbH

Lorenz-Schott-Straße 3, 55252 Mainz-Kastel  
Telefon: +49 6134 - 250 50, Fax: +49 6134 - 250 55  
[marketing@domino-deutschland.de](mailto:marketing@domino-deutschland.de)  
[www.domino-deutschland.de](http://www.domino-deutschland.de)

# Verborgene Einsparpotenziale für Wasser und Ressourcen aufzeigen

Molkereien haben an vielen Stellen im Produktionsprozess mit Wasser zu tun. Oft versteckt sich hier Potenzial, um Ressourcen oder Energie einzusparen und so den Water Footprint und die CO<sub>2</sub>-Bilanz zu optimieren. Ob eine Molkerei Frischmilch verarbeitet, Käse herstellt oder Trockenpulver produziert – sie benötigt Frischwasser zum Reinigen, Kesselspeisewasser genauso wie Kühlwasser, und das anfallende Abwasser muss gereinigt werden. Häufig gibt es viele verschiedene Wasserströme und Kreisläufe. Unsere Branchenexperten betrachten diese Prozesse ganzheitlich und zeigen dann Einsparmöglichkeiten. Denn die Kreisläufe in den nicht selten über die Jahre gewachsenen Molkereien sind hochkomplex.

Im Rahmen von individuell vereinbarten Betriebsführungen übernehmen unsere Spezialisten den Betrieb der wassertechnischen Anlagen beim Kunden und setzen während eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses Prozessoptimierungen um.

## Unser Leistungsangebot

- Beratung
- Planung
- Studien, Konzepte
- Anlagenlösungen für die betriebliche Wassertechnik
- Wasserchemikalien
- Umfassende Serviceleistungen
- Betreiber-, Betriebsführungsmodelle & Contracting

## Firmendaten

**Gründungsjahr:** 1976

**Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter:** 720

**Hauptsitz:** Rossdorf bei Darmstadt

**Standorte international:** Benelux, Bulgarien, Großbritannien, Marokko, Österreich, Polen, Russland, Schweden, Schweiz, V.A.E.

Besuchen Sie unseren Branchenkanal Molkereien:

[molkerei-linkedin.envirochemie.com](https://www.linkedin.com/company/envirochemie)



Mehrstufige biologische Abwasserbehandlungsanlage für eine Großmolkerei



Im Rahmen einer Betriebsführung werden die wassertechnischen Anlagen des Kunden betreut und optimiert



## EnviroChemie GmbH

In den Leppsteinswiesen 9

64380 Rossdorf

Telefon: + 49 (0) 6154 6998 0

[info@envirochemie.com](mailto:info@envirochemie.com), [www.envirochemie.com](http://www.envirochemie.com)

# Integrale Prozessplanung mit BIM für die Lebensmittelindustrie

Flexibles, modulares Bauen von innen nach außen: Dieses Ziel hat sich der deutsche Prozessplaner Michael Trautwein vor über 30 Jahren gesetzt. Mit seiner Consulting-Gesellschaft foodfab ist er inzwischen längst Marktführer in der Beratung von Lebensmittelbetrieben in Mitteleuropa. Im Netzwerk von ATP architekten ingenieure, dem mit 900+ Mitarbeitern europaweit führenden Büro für Integrale Planung mit BIM, betreut er Klienten weltweit und setzt deren Unternehmensstrategien in smarte Gebäudekonzepte um.

„Mit foodfab legen wir den Grundstein für eine umfassende und zukunftssichere Planung“, sagt Trautwein und betont: „In den Fokus stellen wir dabei stets den Prozess, der im Inneren des Gebäudes stattfindet.“ Denn ein Gebäude der Lebensmittelindustrie müsse in erster Linie die Betriebstechnik unterstützen und nicht umgekehrt, ist er überzeugt.

Eine Herausforderung für die Lebensmittelindustrie sieht Trautwein in der Schnellebigkeit des Marktes. Deshalb legen die

Experten von foodfab ihre Masterplanungen umfassend und zukunftssicher für Jahrzehnte aus. Für Analysen und Simulationen, etwa der Materialfluss- oder Maschinenlayoutplanung, greifen sie auf modernste Planungswerkzeuge zurück: „Wir sind mit ATP Vorreiter in der Anwendung von Building Information Modeling“, sagt Trautwein und verweist auf die faszinierenden Möglichkeiten eines „digitalen Gebäudewillings“. „Ein virtuelles 1:1-Abbild erleichtert auch unseren Bauherren frühzeitig die richtigen Entscheidungen für eine lebenslang wirtschaftliche Performance zu treffen“, so Trautwein. „Etwa dann, wenn schon in der frühen Planung sichtbar wird, dass Materialflüsse richtig berechnet sind, dass Linien kreuzungsfrei funktionieren, dass Maschinen optimal Platz finden und Logistik sinnvoll angeordnet ist.“ Auf solch smarte Gesamtlösungen für Technologie und Hülle, die einen Lebensmittelbetrieb langfristig effizient machen, vertrauen auch Bauherren wie Milei und Uelzena in Deutschland oder EkoNiva in Russland.



Von foodfab/ATP integral mit BIM geplant: EkoNiva – Dairy Facility, Masljanino: Rendering: ATP

## foodfab GmbH, München, Innsbruck

- Planung und Beratung für die Lebensmittelindustrie
- Masterplanung
- Fabriksplanung
- Produktionstechnikplanung
- Materialflussplanung
- Prozesstechnologieberatung
- Maschinenlayoutplanung

[www.foodfab.eu](http://www.foodfab.eu)

**foodfab**  
consultants for food production plants

Dipl.-Bau-Ing. (FH), Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH)  
Michael Trautwein  
Geschäftsführender Gesellschafter  
foodfab GmbH

## Büro München

Seidlstraße 23, D – 80335 München  
Telefon: +49 89 455 62 - 410  
Fax: +49 89 455 62 -200:

[info@foodfab.eu](mailto:info@foodfab.eu), [www.foodfab.eu](http://www.foodfab.eu)

## Büro Innsbruck

Heiliggeiststraße 16, A – 6010 Innsbruck  
Telefon: +43 512 53 70 - 4100  
Fax: +43 512 53 70- 4114

[info@foodfab.eu](mailto:info@foodfab.eu), [www.foodfab.eu](http://www.foodfab.eu)

# Höchste Hygienestufe ohne Verwendung von Peroxid

## Das moderne GRUNWALD-Entkeimungsverfahren für die Molkerei der Zukunft

Die Umwelt schonen, mehr Ökologie in der Lebensmittelproduktion, ein stärkeres Angebot natürlicher Produkte, die Vermeidung chemischer Zusatzstoffe – die Liste der Forderungen von Verbraucher und Organisationen ist lange und könnte fortgesetzt werden. Überdies verlangt der Handel für seine Produkte – und hierbei auch für hoch empfindliche Produkte der Molkerei- und Nahrungsmittelindustrie – längst außergewöhnlich lange Haltbarkeiten.

Solch lange Haltbarkeiten können nur dann erreicht werden, wenn die Produkte unter garantiert höchster Hygienestufe abgefüllt werden und Verfahren zum Einsatz kommen, mit denen die Packstoffe (Becher, Eimer, Deckel und Folien) beim Abfüllprozess zuverlässig entkeimt werden.

Den Entwicklungsingenieuren von GRUNWALD sind solche Forderungen längst bekannt, schließlich nimmt die Entwicklung von Dosier- und Abfülltechniken bei GRUNWALD von jeher einen hohen Stellenwert ein. Eine zuverlässig hohe Produktsicherheit und die Einhaltung der gesetzlich vorgeschriebenen Hygienevorschriften sind deshalb mit die wichtigsten Punkte bei der Entwicklung neuer Maschinen.

### Ultra-Clean-Technologie für erhöhte Anforderungen

Mit dem vor vier Jahren entwickelten, zertifizierten und peroxidfreien Entkeimungsverfahren hat GRUNWALD neue Maßstäbe im Bereich der Hygiene gesetzt. Das Ultra-Clean-Hygiene-Konzept erfüllt alle Forderungen zur Einhaltung höchster Hygienestufen in der Produktion der Molkerei- und Lebensmittelindustrie. Modernste Maschinenteknik gewährleistet eine zuverlässig hohe Produktsicherheit und vereint größtmögliche Flexibilität mit höchster Leistung und dem Reduzieren von Betriebskosten bei gleichzeitig maximalem Hygiene-Standard.

Der größte Vorteil dieses garantiert verlässlichen, zertifizierten und peroxidfreien Entkeimungsverfahrens besteht darin, dass es komplett chemikalien-, also peroxidfrei arbeitet. Es berücksichtigt deshalb in hohem Maße vor allem die Gesundheit der Maschinenbediener und hat keinerlei Auswirkungen auf die Umwelt. Auch das Problem der Überdosierung von Chemikalien ist damit gelöst! »



Die nächste Ultra-Clean-Maschinengeneration:  
GRUNWALD-FOODLINER 20.000 UC in 10-bahniger Ultra-Clean-Ausführung  
mit integriertem Steigenpacker für Molkereiprodukte



**1- bis 2-bahniger Rundläufer Typ GRUNWALD-ROTARY XXL; vollautomatische Eimerfüll- und Verschleißanlage in Ultra-Clean-Ausführung für 1-, 5- und 10-Liter-Eimer**

Die Pulsed-Light-Hochleistungs-UV(C)-Entkeimung wurde von mehreren, unabhängigen deutschen Instituten getestet und in seiner Wirkung bestätigt. Es wird bescheinigt, dass es sich bei der UV(C)-Entkeimung um eine gesundheitlich unbedenkliche Alternative eines hoch-modernen und wirtschaftlichen Entkeimungsverfahrens handelt, das ohne Einsatz von Peroxid zuverlässig arbeitet und höchste Sterilisationsraten garantiert.

### Ultra-Clean-Entkeimung für Becher- und Eimer

Das Pulsed-Light-Hochleistungs-UV(C)-Entkeimungsverfahren für Becherfüllanlagen hat sich in den vergangenen Jahren bestens bewährt. Zwischenzeitlich wurde es weiter entwickelt und ist mittlerweile auch auf Rund- und Längsläufer-Eimerfüller zur Verarbeitung von Eimergrößen bis 20 Liter einsetzbar. Für Eimer von 1 bis 10 Liter wird eine Sterilisationsrate von mind. LOG4 garantiert. Zudem ist das Verfahren generell zur Entkeimung aller in der Lebensmittelindustrie gängig verwendeten Becher und Platinen nutzbar.

Zentraler Punkt dieses, von GRUNWALD entwickelten Hygienekonzeptes ist das garantiert verlässliche Entkeimungsverfahren der Pulsed-Light-Hochleistungs-UV(C)-Entkeimung. Es garantiert nachweislich eine Entkeimungsrate von Bechern, Ei-

mern und Platinen von mind. LOG4. Bei diesem Verfahren werden die Packstoffe mit gepulsten UV(C)-Strahlern und nicht mit  $H_2O_2$  sterilisiert.

### Die nächste GRUNWALD-Ultra-Clean(UC)-Maschinen-Generation

Die Entwicklungsingenieure haben mittlerweile die nächste Ausbaustufe des GRUNWALD-Ultra-Clean(UC)-Konzeptes umgesetzt: GRUNWALD-FOODLINER 20.000 UC.

Der 10-bahnige Längsläufer-Becherfüller als intelligente Abfüll- und Verpackungsanlage

- in Ultra-Clean(UC)-Ausführung mit peroxidfreiem Hygienekonzept
- mit maximalem Hygiene-Standard bei gleichzeitig höchster Leistung (Sterilisationsrate  $\geq$  LOG 4 bei 40 Takten/Min.)
- mit vollautomatischer Tunnelreinigung
- mit größter Flexibilität
- modernste, voll integrierte Industrie-4.0-Lösung gewährleistet maximale Prozess-Sicherheit, um Produktionsausfälle komplett zu vermeiden.

## GRUNWALD GMBH

GRUNWALD GMBH – ein inhabergeführtes, deutsches Maschinenbauunternehmen mit über 190 Beschäftigten am Standort in Wangen im Allgäu und kompetenter Partner für das Dosieren, Abfüllen und Verpacken.

GRUNWALD GMBH ist führender Anbieter formatflexibler Becher- und Eimerfüllmaschinen zum Abfüllen unterschiedlichster Produkte in vorgefertigte Packstoffe (Becher, Eimer, Aluschalen, Trays, Schalen, Glas).

Mit GRUNWALD-Abfülltechniken ist es jederzeit möglich, sehr schnell und flexibel auf die vielfältigen Anforderungen des Marktes zu reagieren. Seit 2019 sind alle GRUNWALD-Maschinen peroxidfrei.



## GRUNWALD GMBH

Pettermandstr. 9, 88239 Wangen im Allgäu  
 Telefon: +49 (0) 7522 9705-0  
 Telefax: +49 (0) 7522 9705-999  
 info@grunwald-wangen.de  
 www.grunwald-wangen.de



# Mehrwert für den Kunden

Systemlösungen von KARL SCHNELL



Flexibilität, Prozesssicherheit und Kostensicherheit sind die Hauptanforderungen bei der Lebensmittelproduktion.

Ein zuverlässiger, effizienter Maschinenpark, zugeschnitten auf individuellen Bedarf und individuelle Möglichkeiten, ist der Garant des Erfolgs.

KARL SCHNELL bietet ein breites Spektrum an Prozesslinien – maßgeschneidert auf die Bedürfnisse der Kunden.

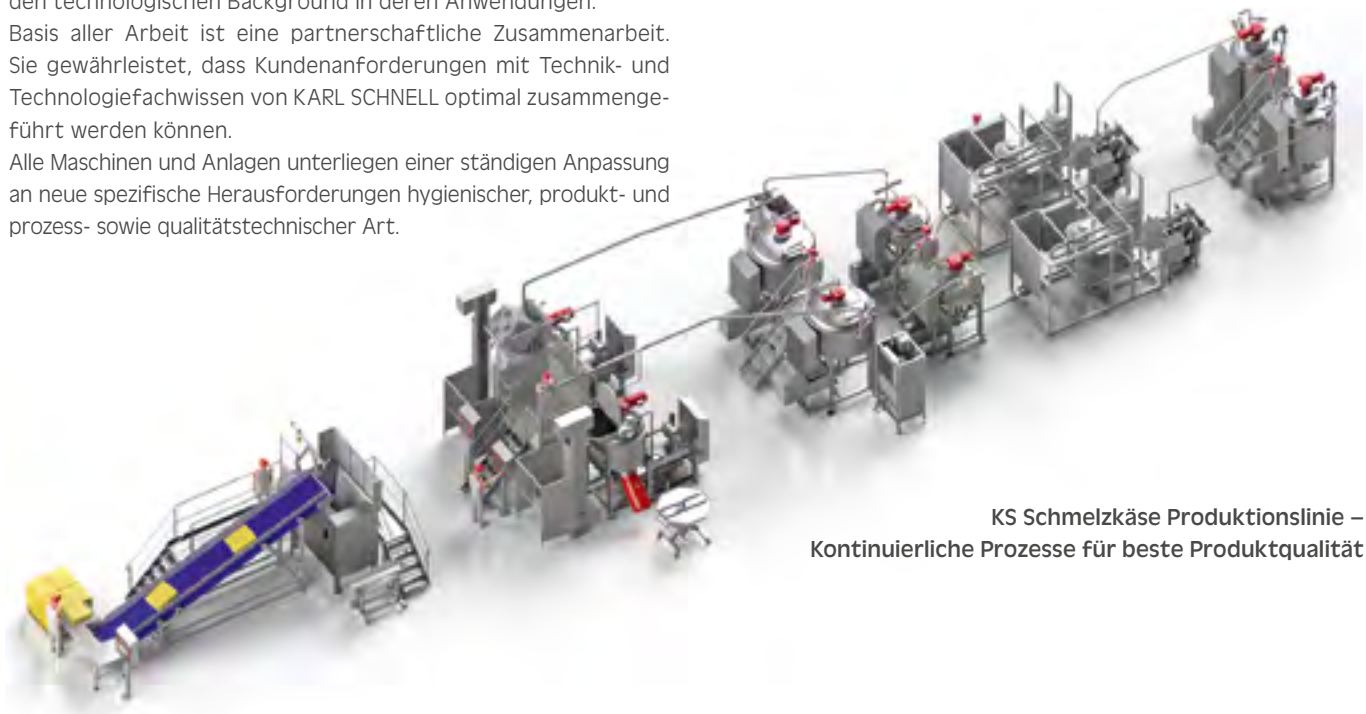
Added Value für den Kunden bedeutet für KS aber nicht nur die Fokussierung auf innovative Maschinenkonzepte, sondern auch den technologischen Background in deren Anwendungen.

Basis aller Arbeit ist eine partnerschaftliche Zusammenarbeit. Sie gewährleistet, dass Kundenanforderungen mit Technik- und Technologiefachwissen von KARL SCHNELL optimal zusammengeführt werden können.

Alle Maschinen und Anlagen unterliegen einer ständigen Anpassung an neue spezifische Herausforderungen hygienischer, produkt- und prozess- sowie qualitätstechnischer Art.

Für Spezialprodukte oder beengte Raummöglichkeiten bietet KS neben Prozesslinien auch eine Vielzahl von eigenständigen Prozessautomaten als Einzellösung an.

KARL SCHNELL steht weltweit seit über 70 Jahren für innovative Produkte aus Deutschland. Das Produktportfolio wird nahezu vollständig in Eigenfertigung entwickelt, konstruiert und gebaut. Die hohe Fertigungstiefe gewährleistet Maschinen und Anlagen aus einem Guss – individuell auf die Bedürfnisse der Kunden zugeschnitten, zuverlässig und von kompromissloser Qualität.



KS Schmelzkäse Produktionslinie –  
Kontinuierliche Prozesse für beste Produktqualität

**KARL SCHNELL**   
PARTNER TO THE FOOD INDUSTRY

**KARL SCHNELL GmbH & Co. KG**

Muehlstrasse 30, 73650 Winterbach

Telefon: +49 (0) 7933 972345

marcus.maus@karlschnell.de, [www.karlschnell.de](http://www.karlschnell.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  
Telefon: +49 (0) 511 898130, Fax: +49 (0) 511 89813499  
info@milkron.com, www.milkron.com

# Schäfer & Flottmann GmbH & Co. KG

Seit über 65 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  
Telefon: +49 2332 9596 0, Fax: +49 2332 9596 190  
info@sfs-net.de, www.sfs-net.de



## Maschinen und Anlagen vom Profi

Die sema Systemtechnik GmbH ist seit über 35 Jahren ein international führender Hersteller von Maschinen und Anlagen für die Verpackungstechnik und Halbzeugindustrie. sema produziert und vertreibt Technologien für das Verpacken, Transportieren, Palettieren, Aufrichten und Konfektionieren von primär verpackten Produkten, hauptsächlich für die Lebensmittelindustrie und hier mit dem Schwerpunkt Molkereindustrie, Feinkosthersteller und Getränkeindustrie.

Das mittelständische Unternehmen ist inhaber geführt und bedient von Nordrhein-Westfalen aus schwerpunktmäßig Kunden in Deutschland und Europa. Zum Kundenkreis gehören sowohl Branchenführer, als auch Betriebe mittlerer Größe aus dem Molkereibereich.

sema Systemtechnik hat vor neun Jahren mit der Herstellung dieser Sekundärverpackungsanlagen begonnen. Inzwischen sind fast 300 Maschinen effizient im Einsatz. Innerhalb weniger Jahre



### sema systemtechnik GmbH

Bredenhop 27, 32609 Hüllhorst  
Telefon: +49 (0) 5744 9318-0, Fax: +49 (0) 5744 9318-91  
info@sema-systemtechnik.de, www.sema-systemtechnik.de



sema Kartonaufrichter 1300 s  
mit Top-Loader



sema Top-Loader 2100 s BFS/flex



sema Deckelaufleger 3800 s/flex

konnte sich sema Systemtechnik eine wichtige Marktposition als Zulieferer für die Milchindustrie erarbeiten. Die Spezialisierung reicht von Kartonaufrichtern und Setzpackern bis hin zu Wrap-around-Kartonierern und Manschettierern. Ein relativ neues Konzept erlaubt es Molkereien, Produkte sowohl einzeln als auch mit einer Kartonmanschette versehen, in Steigen zu setzen. Dabei werden zunächst Lochsteigen produziert, aus denen die Becher in einen Manschettierer umgesetzt und danach wieder in die Steigen eingesetzt werden.

### Kompetenz von der Einzelmaschine bis zur kompletten Endverpackungslinie.

Der Spezialist für Sekundärverpackungen in der Lebensmittelindustrie bietet neben Einzelanlagen auch das vollautomatisierte Komplettprogramm. Vernetzte Komponenten bieten Kunden aus der Molkerei- und Getränkeindustrie vollautomatische Verpackungslinien.

Neben den passenden Maschinen gehört für sema auch zum Leistungsumfang, den Kunden bei der optimalen Layoutplanung seiner Anlage und der richtigen Auslegung seiner Verpackung kompetent zu beraten und zu unterstützen. Kurzfristig stehen aktuelle Entwicklungstrends wie kürzere Umrüstzeiten, die Herausnahme von Komplexität aus den Maschinen, teilautomatisierte Umstellung und die vorbeugende Instandhaltung im Fokus. Hierbei setzt sema Systemtechnik auch weiter hin auf eine große Flexibilität. Durch die schlanke, flexible Organisation, sowie die eigene Konstruktion und Fertigung werden innovative und wirtschaftliche Lösungen geschaffen. sema-Produkte sind erfolgreich – durch Erfahrung, Innovation und Kreativität! Und wenn es über den Standard hinausgehen soll, bietet sema die richtige Sonderlösung. Flexibilität und Geschwindigkeit in der Organisation und ein Service, der da ist, wenn man ihn braucht, machen aus erstklassigen Maschinen herausragende Produkte.

Einige Highlights der Neuheiten 2020 in Kürze:

#### Der Kompakte für Becher und Eimer.

Der neu entwickelte Kartonaufrichter 1300 s glänzt mit kompakter Bauweise und hoher Taktrate.

- Höchste Performance im Betrieb und kurze Rüstzeiten auf andere Trayformate.
- Sicherer mechanischer Greifer für verschiedene Formate und exaktes Absetzen in das Tray.
- Perfekte Positionierung der Becher oder Eimer in der Schnecke, präzise Entfaltung der Trays.

#### Der Flexible für viele Kartonformate.

Der ebenfalls neu entwickelte Top-Loader 2100 s BFS/flex ist für viele unterschiedliche Formate geeignet.

- Verpackt bis zu 14.400 Becher pro Stunde und ist im Handumdrehen auf ein anderes Format umgestellt.
- Reihengreifer mit mechanischer Betätigung oder durch Vakuum.
- Vielseitig – 200 g / 500 g Rechteck- und 500 g Rundbecher jeweils mit oder ohne Stülpedeckel.

#### Separates Verdeckeln von Steigen oder Trays.

Mit dem Deckelaufleger 3800 s/flex, bietet sema erstmals die Möglichkeit beladene Steigen oder Trays mit einem Deckel zu verschließen.

- Flexibel bei allen üblichen Traygrößen einsetzbar.
- Ausgelegt für 6er, 10er, 12er und 20er Trays.
- Verdeckelt die beladene Steige mit einem 2-Seiten U-Deckel, der Deckel kann zu optimalen Sicherung mit dem Tray verklebt werden.
- Der Deckel optimiert den Schutz der Produkte und ermöglicht die maschinelle Kommissionierung.

# Innovationsführer in der Lebensmittelschneidtechnik

## TREIF begeistert mit Qualität, Effizienz und Service

TREIF ist der weltweit führende Entwickler und Hersteller von professionellen Schneid- und Verarbeitungslösungen für Fleisch, Wurst, Käse und Backwaren. Das Angebot umfasst High-Tech Maschinen und Anlagen zum Würfeln, Portionschneiden, Slicen und Brotschneiden. Dabei steht das Unternehmen für schnelle, präzise Schnitte, höchste Qualität und kundengerechten Service.



### Leistungsstarke und kundengerechte Lösungen

Rund 500 Mitarbeiter entwickeln und produzieren Tag für Tag effiziente Lösungen für den Einzelhandel, Supermärkte und die Lebensmittelindustrie. Als erfahrene Ingenieure des Geschmacks haben sie dabei die Anforderungen und die Zufriedenheit der Kunden immer im Blick. TREIF bietet robuste, hygienische und leistungsstarke Lösungen für die Fleisch-, Wurst und Käsetheke sowie industrietaugliche Linien-Lösungen zum Schneiden von unterschiedlichen, auch gefrorenen, Lebensmitteln. Dabei leistet die hauseigene Messerfertigung einen entscheidenden Beitrag zur Qualität und Langlebigkeit der Schneidmaschinen.

### Immer wieder neue Maßstäbe setzen

Als Spezialist für industrielles Käseschneiden ist der CASAN 200 extrem belastbar und bietet dadurch Sicherheit bei der Produktion. Die Beladung der Maschine erfolgt vollautomatisch. Es können zwei Euroblöcke übereinander liegend zugeführt werden. Das Öffnungsmaß der Schneidkammer ist dazu mit 240 mm



großzügig angelegt. Hinsichtlich der Zuführung und Austragung Ihrer Produkte bestehen zahlreiche Möglichkeiten.

### Nationale Wurzeln, internationale Ausrichtung

Hauptsitz mit Entwicklung, Produktion und hochmodernem Kundencenter ist im rheinland-pfälzischen Oberlahr. TREIF fertigt seine Maschinen und Anlagen zu 100 % in Deutschland, der Exportanteil liegt bei 70 %. Mit eigenen Niederlassungen und einem internationalen Vertriebs- und Servicenetzwerk ist TREIF in mehr als 150 Ländern weltweit präsent. Heute wird es in der zweiten Generation von Uwe Reifenhäuser geführt und feierte 2018 das 70-jährige Firmenjubiläum.



### TREIF Maschinenbau GmbH

Toni-Reifenhäuser-Str. 1, D-57641 Oberlahr  
Telefon: 0049-2685-944-0, Fax: 0049-2685-1025

Beschäftigte: weltweit rund 500  
Geschäftsführer: Uwe Reifenhäuser  
info@treif.com, www.treif.com

# IMPRESSUM

**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 Hilden  
Verlagsniederlassung Bad Breisig  
Zehnerstraße 22 b  
53498 Bad Breisig  
Telefon: +49 (0) 2633 45400  
www.moproweb.de

**TITELSEITE FOTOS:**

Milkron GmbH, Grunwald GmbH

