

Food Technology von A bis Z

Rohstofflogistik



Innovation Tradition



Zeppelin – unser Name steht für Willensstärke, Innovationskraft und das Bestreben, Neues zu schaffen und auf Bewährtes aufzubauen.

Bereits vor über 100 Jahren, als Ferdinand Graf von Zeppelin mit seinen legendären Luftschiffen den Himmel eroberte, zeichnete das Unternehmen vor allem eines aus: Die Überzeugung, dass Höchstleistungen nur dann zu realisieren sind, wenn Visionen erlaubt sind und Kräfte gebündelt werden.

Engineering your success

Zeppelin Anlagenbau – die Geschäftsfelder

- Reimelt Food Technology**
Anlagen für die Nahrungsmittel-, Süßwaren- und Backwaren-Industrie
- Polymer Plants**
Anlagen für Kunststoffhersteller und Speditionen
- Plastics Processing & Rubber Plants**
Anlagen für Kunststoffverarbeiter und die Gummi-Industrie
- Henschel Mixing Technology**
Mischer, Extruder und Compounder
- Liquids Processing**
Anlagen für die Getränke- und Pharma-Industrie
- Silos & Filters**
Silotechnologie und Filter
- Components**
Siebmaschinen, Zweiwege-Verteilweichen, Schleusen...
- Service**
Montage, Wartung, Ersatzteile

Prozesse beherrschen, Systeme entwickeln, Kundenanforderungen kennen. Dies ist die Voraussetzung, um Anlagen optimal zu planen und zu realisieren. Unser Anspruch, in allen Geschäftsfeldern, die wir bearbeiten, führend zu sein, ist die Triebfeder für permanente Spitzenleistungen. Ihre Erwartung an unser Team, jederzeit technologisch und wirtschaftlich herausragende Systeme zu entwickeln, ist die Herausforderung, der wir uns täglich stellen.

Und so wird ein Produkt, eine Anlage oder ein komplexes System aus dem Hause Zeppelin vor allem immer eines sein – engineered for your success.

Nahrungsmittel sind unsere Leidenschaft

Mit Nahrungsmitteln ist Zeppelin Reimelt im wahrsten Sinne des Wortes groß geworden.



Das gesamte Wissen aus einer Hand

Kein anderes Unternehmen verfügt über eine derart lange Erfahrung beim Bau moderner Anlagen im Bereich Food-Technology. Zahlreiche Innovationen, absolute Kundenorientierung und hochqualifizierte Mitarbeiter waren die Bausteine auf dem Weg zum Global Player in diesem Bereich.

Die Kunden aus der Nahrungsmittelindustrie schätzen vor allem unser umfassendes Know-how im gesamten Rohstoffhandling. Von der Rohstoffannahme bis hin zur Verarbeitung beherrschen wir die Prozessschritte sowie die Verfahrenstechnik und entwickeln ganzheitliche, perfekt aufeinander abgestimmte Lösungen aus einer Hand. Dazu gehören selbstverständlich auch eine hochentwickelte Anlagensteuerung und ein weltweiter professionell aufgestellter After-Sales-Service.

Rohstoffannahme, Lagerung, Ausstragung, Förderung, Aufbereitung, Dosierung, Mischen. In allen Bereichen entwickeln wir Außergewöhnliches. Sämtliche Schlüsselkomponenten sind aus eigener Entwicklung und Fertigung und teilweise patentiert. Das Equipment in hervorragender Verarbeitungsqualität ist auf einen Dauerbetrieb rund um die Uhr ausgelegt. Es erfüllt die in der Branche üblichen strengen Hygienestandards und ist entsprechend reinigungsfreundlich designed. Da ist eine EHEDG-Zertifizierung selbstverständlich.

Aller Anfang ist leicht

Schon bei der Rohstoffannahme legen Sie den Grundstein für einen erfolgreichen Anlagenbetrieb.

Gut, wenn Sie einen Partner haben, der weiß, worauf es ankommt. Wir analysieren im Vorfeld die räumlichen bzw. baulichen Gegebenheiten, um die Dimension der Anlage optimal planen zu können. Dabei berücksichtigen wir Hygieneaspekte, Umweltauflagen und Arbeitsschutzverordnungen.

Wo und wie die Annahme erfolgt, können Sie entscheiden. Uns sind keine Grenzen gesetzt. Ob im Freien oder im Gebäude, stationär oder mobil, manuell oder voll-automatisch, sortenrein über mehrere Stationen oder gesammelt über eine Annahmestelle usw. Ihr Wunsch ist uns Befehl.

Zeppelin Reimelt-Anlagen lassen sich auf jede Art der Rohstoffanlieferung vorbereiten.

- » In Containern bzw. Tanks, als Standard- oder Spezialausführung mit Beheizung, Isolierung, Rührwerk etc.
- » In Säcken bis 30 kg, mit oder ohne Inliner
- » In Kunststoff-Big-Bags bis 2 t, mit oder ohne Inliner, als Ein- oder Mehrweggebinde
- » In Tankwagen bis 25 t, mit gravimetrischer, pneumatischer oder Pumpen-Entleerung



Zeppelin ist Weltmarktführer im Silobau – und das schon seit über 20 Jahren.

Grundsätzlich sollte eine Produktnahmestation unterschiedliche Liefereinheiten akzeptieren. Unsere speziell entwickelten Systeme nehmen alle Arten der Rohstofflieferungen an und leiten sie zur Lagerung oder direkt zur Fertigung weiter. Die Entleerung erfolgt praktisch staubfrei. Zur Qualitätskontrolle erfolgt immer eine Siebung des Schüttguts. Die Rohstoffe werden automatisch in die Rezepturbearbeitung eingebunden. Ob fest oder flüssig, wir können praktisch mit allen Rohstoffen umgehen:

Trockenstoffe

- » Ascorbinsäure
- » Backmittel
- » Dextrose
- » Eipulver
- » Emulgator
- » Füllstoffe
- » Gelatine
- » Gewürze
- » Grieß
- » Haferflocken
- » Kaffeepulver
- » Kaffeeweißer
- » Kaolin
- » Kakao
- » Kakaobohnen
- » Kartoffelflocken
- » Kartoffelstärke
- » Kasein
- » Kokosraspel
- » Kristallzucker
- » Lactose
- » Maisstärke
- » Mehl
- » Milchpulver
- » Molkepulver
- » Nüsse
- » Puderzucker
- » Salz
- » Schokoladenstücke
- » Senfsaat
- » Sojamehl
- » Weizenpulver
- » Weizenstärke
- » etc.

Flüssigkeiten

- » Brühstück
- » Butter
- » Flüssigei
- » Flüssigfett
- » Flüssighefe
- » Flüssigzucker
- » Honig
- » Invertzucker
- » Kakaobutter
- » Kakaomasse
- » Kondensmilch
- » Lecithin
- » Öl
- » Quellstück
- » Salzlösung
- » Sauerteig
- » Schokoladenmasse



- » Sirup
- » Vorteig
- » etc.

First in. First out

Die Lagerung der Rohstoffe ist bereits mitentscheidend für die Qualität des Endprodukts. Deshalb setzt Zeppelin Reimelt auf das Prinzip „First in – First out“. Dabei werden sowohl pulverförmige als auch flüssige Rohstoffe besonders schonend behandelt. Je nach Produkteigenschaft entwickeln wir individuelle Lagerlösungen mit Kühlung, Isolierung, Beaufschlagung mit entfeuchteter Luft, Austragsvorrichtungen gegen Verklumpung bis hin zum Ex-Schutz nach Atex-Klassifizierung bei explosiven Stoffen. Selbstverständlich achten wir bei unseren Silos und Lagertanks auf eine optimale Reinigungsmöglichkeit, eine oxidationsfreie Lagerung sowie auf die entsprechende Temperierung.

Kleinkomponenten-System



Vorteiganlage



Es kommt darauf an,
was man daraus macht

Schonend von A nach B

Auf dem Weg zu den einzelnen Verarbeitungsstationen müssen die Rohstoffe so schonend wie möglich behandelt werden.

Dazu verwenden wir konventionelle und pneumatische Förderverfahren. Techniken wie die Flugförderung im Über- und Unterdruckbetrieb bis hin zur schutzgasüberlagerten Pneumatik gelangen zur Anwendung. Zur Förderung flüssiger Rohstoffe werden unterschiedlichste Pumpensysteme wie Kreisel-, Drehkolben- oder Kolbendosierpumpen eingesetzt.

Eine spezielle Zeppelin Reimelt-Entwicklung zur schonenden Rohstoffbehandlung ist die Sekundärluftförderung. Dabei wird die Fördergeschwindigkeit extrem herabgesetzt. Das Produkt fliegt nicht durch die Rohrleitung, sondern bildet Pfropfen, die – durch Zusatzluft immer wieder aufgelockert – beständig durch die Leitung geschoben werden.

Die richtige Aufbereitung von Rohstoffen ist eine Schlüsselkomponente im gesamten Prozess.

Kleinste Ungenauigkeiten beim Trocknen, Mahlen, Sieben, Befeuchten, Temperieren, Mischen oder Rekrystallisieren können der Qualität des Endproduktes empfindlich schaden. Deshalb hat Zeppelin Reimelt diesem Prozessschritt besondere Aufmerksamkeit gewidmet und mit vielen Innovationen begleitet.

So dient z. B. unser patentiertes Puderzucker-Rekrystallationsverfahren der klumpenfreien Lagerung von Puderzucker ohne Einsatz von Trennmitteln. Unser PneumoTherm Wirbelschicht-Wärmeüberträger ermöglicht die optimale Temperierung der Rohstoffe für eine gleichbleibende Teigqualität. In der Fermentation gewährleisten wir mit unserer Technologie eine hervorragende Vorteig- bzw. Sauerteigerstellung.

Und mit unseren Rotationssiebmaschinen ist eine kontinuierliche Rohstoffkontrolle gewährleistet und alle nachgeschalteten Verarbeitungsmaschinen werden geschützt. Dabei wird das Spezialsiebgewebe mit unserem elektronischen System SCREEN-D-TECT laufend kontrolliert.



Rotationssiebmaschinen



Gewogen und für gut befunden

Wäre Erbsenzählen ein Beruf, würden unsere Spezialisten für Verwiegung und Dosierung sehr gut verdienen. Denn wenn es um Genauigkeit geht, macht ihnen keiner etwas vor. Ganz gleich ob Chargenprozesse oder kontinuierlicher Betrieb: Zeppelin Reimelt liefert die komplette Verfahrenstechnik aus einer Hand. Von den Komponenten für die Chargenverwiegung bis hin zu Differentialdosierwaagen inkl. Steuerung. Unsere hohe Kompetenz gilt selbstverständlich auch für das Handling von Flüssigkeiten. Volumetrische Systeme wie Dosierpumpen und Volumenstrommesser oder gravimetrisch arbeitende Komponenten wie Flüssigkeitswaagen und Massendurchflussmesser sind passende Lösungen, die wir je nach Materialeigenschaft und Dosiergenauigkeit einsetzen.

Immer die richtige Mischung

In der Mischtechnik nimmt Zeppelin Reimelt traditionsgemäß eine Vorreiterrolle ein. Kontinuierlich versorgen wir unsere Kunden mit Innovationen, die ihnen Wettbewerbsvorteile sichern.

Wir analysieren schon frühzeitig die Trends im Nahrungsmittelsektor und reagieren entsprechend. Aufgrund zunehmender Lebensmittelunverträglichkeiten und steigender Allergien haben wir z. B. ein System entwickelt, das Quervermischungen vermeidet. Statt klassischer Rohrleitungen setzen wir mit ReciPure® auf mobile Chargencontainer mit fahrerlosem Transportsystem.

Vollautomatische Fertigung im Dauerbetrieb ist eine weitere Anforderung im Markt. Wir haben die Lösung schon im Vorfeld geliefert. Mit unserem kontinuierlichen Knet- und Mischsystem Codos® ist die Herstellung von z. B. 16.000 Brezeln pro Stunde, 1,3 Mio. Brötchen täglich oder 3,2 t Keksteig pro Stunde ein Kinderspiel.

Protokollierte Dosierung von Handkomponenten

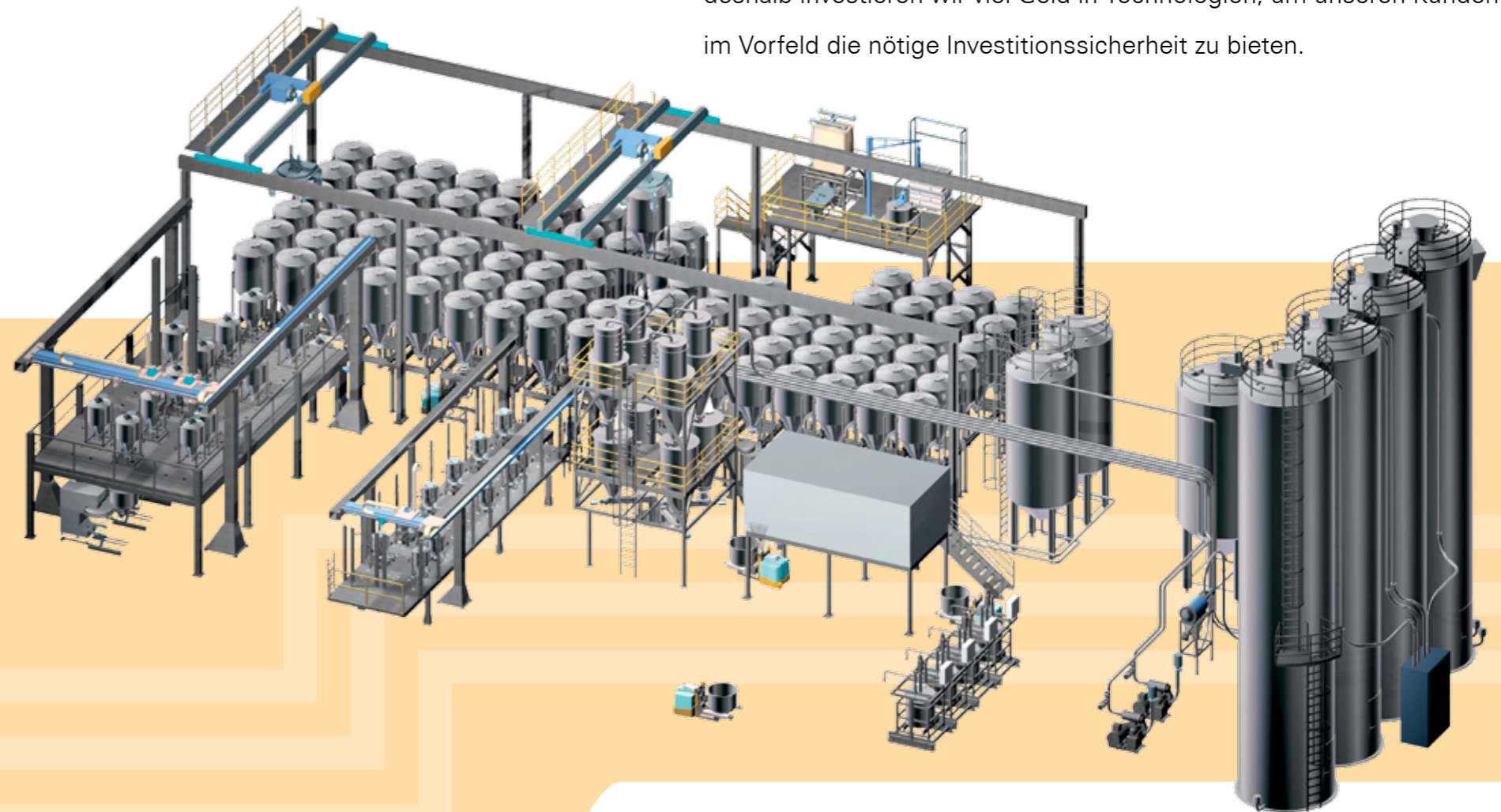


Horizontal Mischer

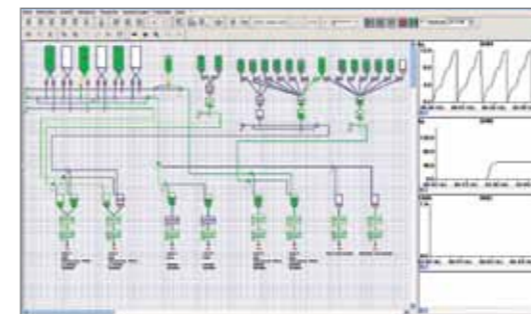


Hier sind ideale Lösungen vorprogrammiert

Welches Unternehmen ist am besten in der Lage, eine perfekte Steuerung und Automatisierung für eine Anlage zu entwickeln? Es ist das Unternehmen, welches die Anlage baut. Bei Zeppelin Reimelt sitzen sich Ingenieure und IT-Spezialisten gegenüber. Da weiß die linke Hand immer, was die rechte Hand tut und kann entsprechend reagieren.



Deshalb sind bei Automatisierungslösungen made by Zeppelin Reimelt alle Systeme ideal aufeinander abgestimmt. Die Verfahrens- und Leittechnik sind oft Eigenentwicklungen, die gegenüber marktgängigen Systemen meist noch mehr zu bieten haben. Die optimale Steuerung der Prozesse basiert ebenfalls auf eigenen Softwarelösungen. Von der einfachen Verwiegeanlage bis zur vollautomatischen Produktion mit Internetanbindung ist alles möglich.



Durch eine Computer-Simulation stellen wir z. B. die Wirtschaftlichkeit der Produktionsabläufe und eine optimale Dimensionierung sicher. In Echtzeit bzw. im Zeitraffer lassen sich mehrere Stunden oder Tage einer Produktion beobachten. Blockaden und Engpässe werden identifiziert, Vereinfachungspotentiale angezeigt usw.

Durch die Optimierung der Ergebnisse können Investitionskosten von bis zu 10 % eingespart werden. Die in Zusammenarbeit mit einer renommierten Universität entwickelte Simulationssoftware hat schon viele unserer Kunden begeistert.

Diese Theorie können wir auch in die Praxis umsetzen. In unserem Technikum haben wir z. B. die Möglichkeit, Förderleistungen, Dosierleistungen, Dosiergenauigkeiten oder Mischaufgaben mit Ihren Rohstoffen zu testen. Hier entwickeln wir gemeinsam mit unseren Kunden individuelle Verfahren zum Rohstoffhandling und können die spezifischen Anforderungen an Ort und Stelle testen.

Alles für unsere Kunden



Technik – überlegen:
die Menschen bei Zeppelin



Bei Zeppelin Reimelt können Sie sich auf
erstklassigen Service verlassen.

Für uns ist nach der Konstruktion Ihrer Anlage noch lange nicht Schluss. Wir übernehmen die Montage und Inbetriebnahme. Und zwar weltweit. Wir schulen Ihre Mitarbeiter. Von der kompetenten Einweisung in verfahrenstechnische Abläufe, der ordnungsgemäßen Wartung bis zur sicheren Bedienung der Steuerungstechnik. Auch bei der Erarbeitung der Sicherheitsstandards sind wir für Sie da.

Wartungsarbeiten, die Ausführung von Inspektionen und Instandsetzungen sowie ein Ersatzteil-Lieferservice sind bei uns selbstverständlich.

Ob als Partner, Lieferant oder Arbeitgeber – entscheidend ist der Mensch. Wir bei Zeppelin legen Wert auf Teamarbeit – innerhalb des weltweiten Netzwerks, in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden oder in den vielen Projektgruppen, die täglich für unseren gemeinsamen Erfolg aktiv sind.

Wer im Anlagenbau international erfolgreich ist, muss mehr bieten, als hervorragende Technik – nämlich hervorragende Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die in der Lage sind, lokale Erfordernisse zu realisieren und globale Erkenntnisse einzusetzen.

Auch deshalb finden Sie Zeppelin überall dort, wo höchster Wert auf Funktionalität und Verfahrenssicherheit gelegt wird: auf der ganzen Welt.



Globale Präsenz

- » Belgien
- » Brasilien
- » China
- » Deutschland
- » Frankreich
- » Großbritannien
- » Indien
- » Italien
- » Korea
- » Russland
- » Saudi-Arabien
- » Singapur
- » USA

Zeppelin Reimelt GmbH

Messenhäuser Str. 37-45
63322 Rödermark
Germany

Tel.: +49 6074 691-0
Fax: +49 6074 6031
Email: foodtechnology@zeppelin.com
www.zeppelin-systems.com