

Mit der Serie der "SN Produkt Informationen" stellen wir Ihnen besondere Projekte aus dem Hause SN vor und informieren Sie über interessante Neuigkeiten. Gerne erwarten wir Ihr Feedback und freuen uns auf Anregungen und Ideen von Ihrer Seite.

## FBM 20 im Einsatz: Saucen-Abfüllung bei der Bempflinger Lebensmittel GmbH

Die Bempflinger Lebensmittel GmbH ist ein hochflexibles, voll zertifiziertes mittelständisches Unternehmen und innovativer Hersteller von Handels- und Eigenmarken für den Lebensmitteleinzelhandel, Discountbereich und Großverbraucher. Sie ist Lieferant führender nationaler und internationaler Markenartikelunternehmen in der Lebensmittelindustrie und hat sich auf die Entwicklung kundenindividueller Produktausstattungen spezialisiert.

Das Produktprogramm umfasst neben Suppen und Saucen aller Art, Pasta-Convenience-Produkte, Fruchtzubereitungen und Trockenmischungen. Erstklassige Qualität, Kreativität, schlanke Prozesse und Dynamik zeichnen die Bempflinger Lebensmittel GmbH aus.



Schon vor vielen Jahren entschied sich die Bempflinger Lebensmittel für flexible Verpackungslösungen und setzte von Beginn an auf Beutelfüller aus Wipperfürth. Im letzten Jahr nahm die Bempflinger Lebensmittel GmbH eine weitere, individuell auf Ihre Abfüllbedürfnisse zugeschnittene FFS Verpackungsmaschine aus dem Hause SN, in Betrieb.

Die FBM 20 in Edelstahlausführung sowie die CIP-fähige (cleaning in place) Dosierpumpe zum Füllen von stückigen Saucen bedienen die hohen Qualitäts- und Hygienevorschriften des Kunden. Auf weiteren SN-Maschinen stellt die Bempflinger Lebensmittel GmbH z. B. Konturbeutel und Beutel mit Ausgießer (Corner Spout) her.

Die nun insgesamt drei FFS Beutelfüller der SN Maschinenbau GmbH bieten der Bempflinger Lebensmittel GmbH optimale Möglichkeiten, ihre Produkte am Point of Sale in Standbodenbeuteln in diversen Ausführungen zu präsentieren.

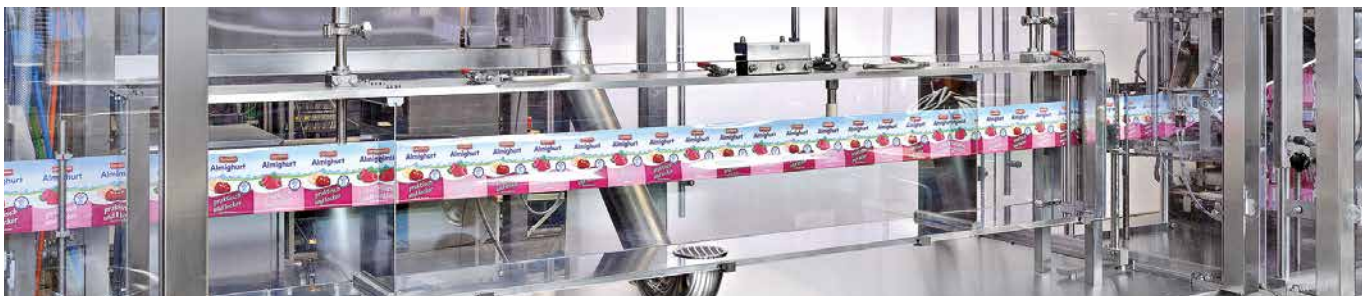
# LMS 124 im Einsatz: Ehrmann-Qualität im Quetschbeutel

Das international aufgestellte Familien-Unternehmen Ehrmann blickt als eine der führenden Molke-reien Deutschlands auf eine bald 100-jährige Tradition zurück. Der Familienname steht für höchste Qualität, Natürlichkeit und Tradition. Bei der Herstellung wird besonderer Wert auf beste Rohstoffe, modernste Verarbeitung und eine lückenlose Kontrolle gelegt. Dabei sind hochmoderne Produktionsanlagen im Einsatz, die laufenden proaktiven Instandhaltungsmaßnahmen unterliegen und regelmäßig erneuert werden.

Sowohl der DLG-prämierte MONSTER BACKE Früchtequark als auch die beliebten Joghurt-Sorten von ALMIGHURT sind schon lange im Standbodenbeutel mit Wiederverschluss (Center Spout) erhältlich. Die SN Maschinenbau GmbH war besonders stolz, als sich Ehrmann 2012 als erste Deutsche Molkerei für die neue SN ULTRA-CLEAN Fülltechnologie entschieden hat, welche alle internationalen Anforderungen für die saubere Abfüllung von frischen, flüssigen Milchprodukten in Beutel erfüllt und von FDA, USDA und 3A Dairy zertifiziert wurde. Mittlerweile sind in der international agierenden Ehrmann-Gruppe drei SN ULTRA-CLEAN Anlagen im Einsatz.



Im Jahr 2017 wurde am Standort Oberschöneck mit der LMS 124 die leistungsstärkste SN Maschine in bewährter 4-fach Ausführung in Betrieb genommen. Die Anlage schafft heute mit einer Gesamtkapazität von max. 13.200 Beuteln/Stunde entsprechend zusätzliche Produktionskapazität für das Abfüllen von Früchtequark und Pudding.





Neben präziser Abfüllung und hoher Geschwindigkeit, bei immer anspruchsvolleren Verpackungsmaterialien, sind Sterilität und Lagerfähigkeit die weiteren Herausforderungen beim Verpacken von frischen, flüssigen Milchprodukten in Beutel. Hier überzeugt das SN Konzept: Auf mittlerweile drei SN Ultra Clean FFS Maschinen der Serie LMS erreicht Ehrmann heute eine Produkt Haltbarkeit von 60 Tagen.

Die automatische Wasserstoffperoxid-Sterilisation sorgt im Beutelherstellungsprozess für die Keimfreiheit von Folie und Spouts. Dank der Kombination von modernster Reinraumtechnik und Dosierungen, die für die aseptische Füllung entwickelt wurde, bleibt der gesamte Abfüllprozess clean. Viel Wert wurde bei dem Design auf einfachste Reinigung und Wartung gelegt: Alle Maschinenteile, einschließlich des Abfüllbereichs, lassen sich ohne Demontage reinigen und sterilisieren.

Mit der Serie der LMS 124 bedient SN das Top Segment der FFS Hochleistungsmaschinen zum Abfüllen von Portionsbeuteln mit Wiederverschluss (Spout). Egal, ob saubere Radien an den Beutelkanten oder eine komplette Kontur am Beutel gefordert sind: Die LMS ist modular aufgebaut, flexibel und bietet vielfältige Möglichkeiten.

#### SN ULTRA-CLEAN Technologie Highlights

- Zertifiziert nach 3A Sanitary Standards 23-06
- Wasserstoffperoxid Sterilisation garantiert Keimfreiheit von Hüllstoff und Einschweißteil
- Sterilluftfilter und Laminar Flow halten die Abfüllumgebung sauber
- CIP- und SIP-fähige Dosierungen erlauben einen hygienischen Prozess
- Verlängerte Produktionszyklen von 72h
- Verlängerte Haltbarkeit Ihrer Produkte, > 60 Tage in der Kühlkette



# SN im Wachstum

Die weltweit steigende Nachfrage nach flexibler Verpackung, besonders ausgeprägt in dem für uns wichtigen Segment der Standbodenbeutel und Portionspackungen mit Spout (Quetschbeutel), führen zu stetigem Wachstum bei der SN Maschinenbau GmbH. Als Reaktion darauf wurden bereits im Jahr 2015 an das Firmengelände angrenzende Flächen erworben, welche mit zusätzlichen 6.000 m<sup>2</sup> viel Platz für die weitere räumliche Entwicklung bieten.

Im ersten Schritt wurde zusätzliche Bürofläche geschaffen, die bereits durch die expandierenden Abteilungen Projektmanagement und Versandabwicklung bezogen wurde. Beide Abteilungen sind damit nun auch räumlich deutlich näher an den Montagebereich gerückt.



Stetiges Wachstum erfordert auch Anpassungen von Organisation und Abläufen. Im Zuge der Organisationsentwicklung wurde bei SN die Stelle des **Betriebsleiters** neu geschaffen. Wir freuen uns, dass wir mit Herrn **Johannes Geiser** diese Stelle intern optimal besetzen konnten. Herr Geiser begann 2013 als Maschinenbau-Ingenieur in der Neukonstruktion bei SN. Auch dank seiner bisherigen Position als Abteilungsleiter Projektmanagement hat er tiefen Einblick in alle relevanten technischen Stellen des Unternehmens. Erste Veränderungen im „Supply-Chain-Management“ bestätigen bereits den positiven Einfluss von Herrn Geiser in seiner neuen Funktion.

Ihre SN Vertretung:

# 2018 weltweit präsent

