

Anwendungsvielfalt Molkerei



handtmann
Ideen mit Zukunft.

VIELFALT ERLEBEN

Das Forum als Impulsgeber für innovative Lösungen.

1954 gegründet, hat sich die Handtmann Maschinenfabrik zum weltweit führenden Hersteller von Füll- und Portioniersystemen für die Nahrungsmittelverarbeitung entwickelt. Mit dem klaren Bekenntnis zu höchster Qualität, Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit setzt Handtmann immer wieder neue Standards am Markt.

Nachhaltige Innovationen haben ihren Ursprung immer in ungestillten Marktbedürfnissen und Menschen, die sich den Herausforderungen der Zukunft mit starken Visionen und Begeisterung annehmen. Mit diesem Werteverständnis hat Handtmann seine eigene Vision intensiver Kundenbeziehung realisiert. Im engen Dialog mit Kunden aus aller Welt und inspiriert von Markttrends und eigenen Ideen entstehen hoch wirtschaftliche, technologisch führende Lösungen.

Diese werden im Handtmann Forum unter hygienischen Praxisbedingungen auf die jeweils spezifischen Anforderungen perfekt abgestimmt. Ob Fleisch, Molkerei, Fisch, Teig, Convenience oder völlig neue Anwendungsfelder – Ihren kreativen Produktideen sind keine Grenzen gesetzt.

Wir laden Sie ein, auch ungewöhnliche Ideen unter Echtbedingungen zu testen. Nutzen Sie das Forum als Ihre Probierküche auf dem Weg zu innovativen Produktlösungen und neuen Marktchancen.





Handtmann Kernkompetenzen

Füllen:

Höchste Füllgeschwindigkeit bei konstantem Fülldruck sorgt für maximale Effizienz. Das schonende Fördern des Füllgutes garantiert ein erstklassiges Produktbild und eine überragende Produktqualität.

Portionieren:

Mit einer Portioniergenauigkeit von plus/minus 0,1 Gramm wird auch bei hochwertigsten Rohstoffen eine wirtschaftliche und kalkulationssichere Produktion sichergestellt.

Abteilen:

Präzises und sauberes Abteilen ist eine der elementaren Voraussetzungen für den Verkaufserfolg fertig verpackter Produkte. Verschiedene Produktquerschnitte und individuell einstellbare Produktlängen ermöglichen eine große Produktvielfalt.

Dosieren:

Gerade bei hochwertigen Rohstoffen ist exaktes Dosieren einer der zentralen Erfolgsfaktoren. Grammgenaues Dosieren von Produkten unterschiedlicher Konsistenz in vielfältigen Behältnissen ist eine der Kernkompetenzen von Handtmann.

Koextrudieren:

Mit Handtmann Koextrudier-technologie können neue Produkte mit innovativer Technik wirtschaftlich produziert werden. Zwei Vakuümfüller bringen Außen- und Innenmasse zusammen und ermöglichen die Kreation vielfältiger, neuer Produkte.

Formen:

Die immense Nachfrage nach Convenience-Produkten eröffnet unendliche Möglichkeiten in Form, Gestaltung, Konsistenz und Beschaffenheit. Handtmann bietet die passenden Anwendungslösungen mit unzähligen, flexiblen Optionen.



BUTTER

1. Kräuterbutter

Produkt

Land	Deutschland
Produktart	Kräuterbutterzubereitung als Klippware
Produktmaße	abhängig von Hüllenwahl
Produktbeispiel	125 g (ø 40)
Portionierleistung	abhängig vom Vakuumfüllertyp

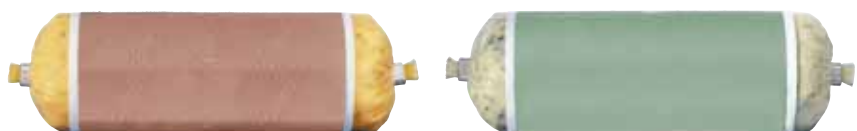
Herstellungsprozess

Die Kräuterbutterzubereitung wird mit Hilfe eines Vakuumfüllers in entsprechende Hüllen portioniert und von einem Klipper als Vorsatzgerät verschlossen.

Maschinenlösung

Produktion von Butterrollen:

- Handtmann Vakuumfüller VF 600
- Klipper-Vorsatzgerät





2. Schichten von Butter oder Margarine

Produkt

Land	Canada
Produktart	Kontinuierliches Extrudieren von Butter oder Margarine auf Förderbänder von Laminieranlagen oder Gebäcklinien
Produktmaße	max. Produktbreite: ca. 500 mm max. Produktstärke: ca. 22 mm

Herstellungsprozess

An einen Vakuumpfüller wird eine Rohrleitung mit einer aufgesteckten Belagdüse angeschlossen. Der Vakuumpfüller wird im Füllmodus betrieben. In der trapezförmigen Belagdüse wird der kontinuierliche Füllstrom zu einem Belag geformt. Dieser kann direkt auf Förderbänder aufgelegt und zur weiteren Verarbeitung transportiert werden.

Maschinenlösung

- Handtmann Vakuumpfüller VF 620
- Belagdüse



FRISCHKÄSE

3. Frischkäse

Produkt

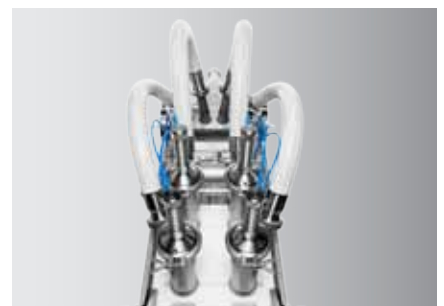
Land	Niederlande
Produktart	pastöse Massen wie z.B. Frischkäse
Produktmaße	verschiedene Trays und Tiefziehformate möglich
Portionierleistung	mehrbahniges, gewichtsgenaueres Dosieren Leistungsabhängig von Traygrößen und Tiefziehformaten

Herstellungsprozess

Das Dosiersystem ermöglicht es, dass streichfähige feine Aufstriche in Trays und Tiefziehverpackungen gewichtsgenau dosiert werden können. Die Dosierköpfe sind leicht auszuwechseln. Dadurch können zahlreiche Produkte abgefüllt werden.

Maschinenlösung

- Handtmann Vakuumfüller VF 600
- Dosiersystem





4. Frischkäse

Produkt

Land	Deutschland
Produktart	Flüssige und pastöse Massen wie Frischkäse, etc.
Produktmaße	verschiedene Schalen-/ Bechergößen und verschiedene Behältnisse möglich
Portionierleistung	30 – 40 Port./min.

Herstellungsprozess

Das Dosierventil wird mit einem Schlauch am Füller angeschlossen. Zur Absicherung des Schlauches muss am Füller ein Sicherheitsventil montiert sein. Über eine pneumatische Steuerung, die direkt am Füller angebaut werden kann, erfolgt der Signalaustausch zwischen Füller und Dosierventil. Durch Betätigen des Schalters am Ventil wird dieses geöffnet und der Füller gestartet. Nach Portionsende des Füllers wird der Kolben des Dosierventiles wieder geschlossen.

Maschinenlösung

- Handmann Vakuumfüller VF 600
- Dosierventil mit manueller pneumatischer Betätigung direkt am Ventil



KÄSE

5. Schmelzkäse

Produkt

Land	Deutschland
Produktart	Schmelzkäsezubereitung
Produktmaße	abhängig von Hüllenwahl
Portionierleistung	abhängig von Vakuumfüllertyp

Herstellungsprozess

Die Schmelkäsezubereitung wird mit Hilfe eines Vakuumfüllers in entsprechende Hüllen portioniert und von einem Clipper als Vorsatzgerät verschlossen.

Maschinenlösung

- Handtmann Vakuumfüller VF 600
- Klipper-Vorsatzgerät





6. Grill-, Back- und Bratkäse

Produkt

Land	Deutschland
Produktart	Grillkäsezubereitung
Produktmaße	abhängig von Hüllenwahl
Portionierleistung	abhängig von Hochvakuumfüllertyp

Herstellungsprozess

Die Grillkäsezubereitung wird mit Hilfe eines Hochvakuumfüllers in entsprechende Hüllen portioniert und von einem Clipper als Vorsatzgerät verschlossen. Die geschlossenen Hüllen werden auf Bleche gelegt, gegart und nach dem Auskühlen in Scheiben geschnitten. Durch den Hochvakuumfüller und das dazugehörige Trichtervakuum wird die Luft weitgehend aus dem Produkt genommen. Dadurch erhält man einen höheren Restsauerstoff im Endprodukt. Das Produkt kann in der Verpackung noch Ausgasen, folglich erreicht man ein längeres Mindesthaltbarkeitsdatum.

Maschinenlösung

- Handtmann Hochvakuumfüller
- Klipper-Vorsatzgerät



KÄSE / JOGHURT

7. Fonduekäse

Produkt

Land	Schweiz
Produktart	Fonduekäsezubereitung
Produktmaße	verschiedene Schalen- und Bechergrößen möglich
Portionierleistung	abhängig vom Vakuumfüllertyp sowie von der Automation der Zuführung

Herstellungsprozess

Der Fonduekäse wird mit Hilfe eines Vakuumfüllers portioniert und vom Füllkopf 85-2 in entsprechende Behältnisse ausgestoßen.

Maschinenlösung

- Handtmann Vakuumfüller VF 600 (modifizierte Ausführung)
- Handtmann Dosierkopf 85-2





8. Joghurt-Sticks

Produkt

Land	Spanien
Produktart	Joghurt in alginathaltiger Hülle
Produktmaße	verschiedene Formen möglich (Durchmesser und Länge)

Herstellungsprozess

Die VF Master-Maschine fördert die Joghurtmasse kontinuierlich, die VF Slave-Maschine führt die pflanzliche Alginathülle präzise dem Koextrusionskopf zu. Durch einen Abdrehprouzess werden die Portionen verschlossen. Der Portionsstrang kann einzeln oder in Gruppen geschnitten werden.

Maschinenlösung

- Handtmann ConPro-System:
VF Slave + VF Master mit KVLS 160



Albert Handtmann
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Hubertus-Liebrecht-Str. 10-12
D-88400 Biberach/Riss
Deutschland

Tel.: + 49 (0) 73 51 / 45 - 0
Fax: + 49 (0) 73 51 / 45 - 15 01
info.machines@handtmann.de
www.handtmann.de



handtmann
Ideen mit Zukunft.