

Verehrte Kunden,
liebe Mitarbeiter,

neue und anspruchsvolle Aufgaben für unsere Projektplaner und die Produktion prägen das Jahr 2015. Marktführende und renommierte Kunden vertrauen erneut auf die bewährte Neuhaus Neotec Technologie, wenn sie ihre Produktionsanlagen ersetzen oder erweitern.

Für uns ist dies ein Vertrauensbeweis, für den wir uns an dieser Stelle gern bedanken möchten.

Neben Kundenaufträgen arbeiten wir intensiv auch an internen Projekten wie der internen Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter, einem neuen Internetauftritt sowie einem Relaunch unseres Newsletters, dessen erste Ausgabe Sie nun vor sich sehen.

Wir erwarten daher in allen Bereichen wieder ein arbeitsreiches, aber auch erfolgreiches Jahr.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß bei Lesen.

Ihr Gustav Lührs



Diese Ausgabe

Qualitätsmanagement **S.1**

Chemische Anwendungen **S.2**

Neue Projekte **S.3**

Nachruf / Termine **S.4**

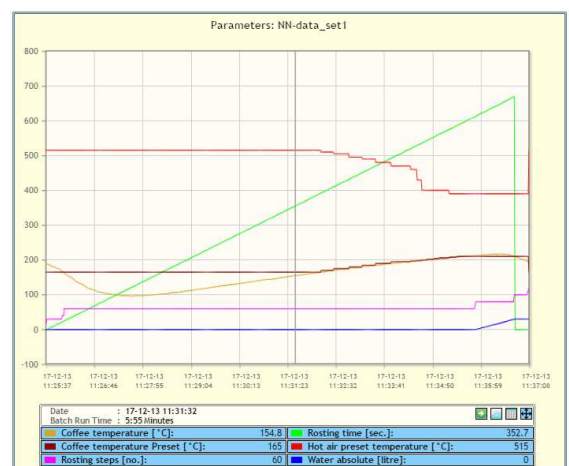
Innovative Software für das Qualitätsmanagement in der Kaffeeverarbeitung

NN-Qualitäts-Management für Röster ist ein neues, netzwerkbasierendes System zur Qualitätssicherung des Röstprozesses. Mit NN-QM lassen sich Fest- und Messdaten im Kaffeeröstprozess vollständig und lückenlos protokollieren, archivieren und nachweisen. Im Sinne der „Industrie 4.0“ erfüllt NN-QM als intelligente Steuerung die stetig wachsenden Anforderungen der digitalisierten Arbeitswelt.

Als Lebensmittelproduzenten unterliegen Kaffeeröster hohen Qualitätsvorgaben. Herkunft und Verarbeitung des Rohkaffees müssen bei etwaigen Mängeln lückenlos nachvollziehbar sein. Neuhaus Neotec präsentiert mit NN-QM das erste netzwerk-basierte System zur Archivierung der Röstdaten. Dabei kann die Software sowohl bei neuen als auch bei bereits vorhandenen Röstern als Option installiert werden. Da NN-QM netzwerkbasierend arbeitet, können nach einmaliger Installation die Daten des Röstvorgangs per Browser aus jedem Büro abgerufen werden, weitere lokale Software-Installationen sind nicht notwendig. Durch seine innovative „pure-web“-Programmierung ist das Programm nicht von anderer Software oder Betriebssystemen abhängig. NN-QM bietet dem Nutzer einen schnellen und bequemen Zugriff auf alle qualitätsrelevanten Daten – direkt beim Röstvorgang.

Der Vorteil gegenüber reinen Archivierungslösungen: NN-Qualitäts-Management zeigt speziell die Phase, in der der Kaffee geröstet wird. Dadurch erhöht sich die Produktionssicherheit, denn bei Fragen zur Produktqualität können sofort mit einem Klick die entsprechenden Parameter dargestellt werden. Daneben ist das Programm auch ein wichtiger Baustein für jede DIN/ISO 9000 Prüfung und kann die Zertifizierung erleichtern.

Die Standardlösung NN-QM lässt sich schnell und einfach kundenindividuell anpassen, zum Beispiel bei den Zugriffsrechten für Mitarbeiter, der Menge und Darstellung der erfassten Daten oder auch der kundenindividuellen Nomenklatur. Anbindung an verschiedene Schnittstellen wie SAP ist möglich, zudem können die Detaildaten exportiert oder lokal gespeichert werden.



Neu: Dichtigkeitsprüfung für Verpackungen

Neuhaus Neotec ergänzt sein Angebot zur Qualitätssicherung um hochwertige Geräte zur Leckageprüfung von Verpackungen. Diese Technologie erlaubt, Verpackungslecks aller Art zu detektieren bzw. die kundenspezifisch vorgegebenen Leckraten nachzuverfolgen.

In der Produktion oder im Labor kann ein Hersteller mit der Detektion von Lebensmittelverpackungen die Sicherstellung der Verpackungsqualität und damit die Qualität des Endproduktes verifizieren.

Es handelt sich hierbei um eine zerstörungsfreie Prüfung ohne den Einsatz von Prüfgas, denn das

innovative Leckage-Suchgerät „Leak Test I“ arbeitet nach einem einzigartigen Funktionsprinzip. Das Gerät analysiert den Druckverlauf in Sekunden, das Ergebnis wird auf einem Bildschirm angezeigt.

Die typischen Produkte sind Kaffee-Kapseln oder Kaffee-Pads in Beutelverpackungen.

Das erste Gerät „Leak Test I“ wurde auf der **Anuga Food-Tec 2015 in Köln** präsentiert.

Unser Vertrieb informiert Sie gern zu weiteren Einzelheiten.



Großauftrag für leistungsstarke Mahlwerke

Neuhaus Neotec Walzenmahlwerke werden nicht nur in der Kaffeewirtschaft, sondern auch in der chemischen Industrie erfolgreich eingesetzt.

Bei verschiedenen Anwendungen in der chemischen Industrie werden fließfähige, trockene oder spröde Feststoffe mittlerer Härte zerkleinert. Anwender von Walzenmahlwerken schätzen den niedrigen Energieverbrauch, nahezu vernachlässigbare Temperaturerhöhungen und den geringen Wartungs- und Ersatzteilbedarf der Neuhaus Neotec Mahlwerke. Deren Betriebskosten sind gering im Vergleich zu anderen Zerkleinerungsverfahren, denn sie sind langlebig, wartungsarm, energieeffizient und kostengünstig im täglichen Betrieb. Die Bedienung der Mahlwerke ist denkbar einfach und erfordert kaum Personaleinsatz. Die Maschinen sind robust und für den Dauerbetrieb ausgelegt, dies ist betriebswirtschaftlich ein großer Vorteil.

Ein international tätiges Anlagenbau-Unternehmen setzt für ein neues Projekt auf die Langlebigkeit und Wirtschaftlichkeit der Walzenmahlwerke von Neuhaus Neotec. Gleich acht Mahlwerke für den Einsatz in der Herstellung von Urea-Granulat bestellte das Unternehmen. Überzeugt hat besonders die Fähigkeit, hohe, gleichmäßige Produktionsmengen unter kritischen Prozessbedingungen zu liefern.

Urea (Harnstoff) wird in großen Mengen weltweit industriell hergestellt.

Aufgrund besonderer Eigenschaften findet man Urea zum Beispiel als Feuchtigkeitspender in Kosmetika. Zerkleinertes Urea Granulat unterstützt biologische Abbauprozesse und eignet sich somit für Hygieneanwendungen. Die wohl mengenmäßig bedeutendste Anwendung ist der Einsatz als Stickstoffdüngemittel.

Prozessanlagen für die Herstellung von Urea Granulaten erfordern zuverlässige Zerkleinerungsverfahren im Dauerbetrieb. Somit sind enge Partikelgrößenverteilungen, geringe Staubanteile und hohe Verfügbarkeiten wichtige Faktoren bei der Auswahl der Mahlwerke.





Neues Nescafé Dolce Gusto Werk in Schwerin

Neuhaus Neotec sorgt für das perfekte Kaffeehandling im modernsten Kaffee kapsel Werk Europas.

Als einer der größten Lebensmittelhersteller hat Nestlé einen sehr hohen Anspruch an die eigenen Leistungen und Produkte. Bei der Auswahl seiner Lieferanten achtet der Schweizer Konzern daher besonders auf Effizienz, Zuverlässigkeit und Qualitätsdenken der Unternehmen. Neuhaus Neotec als einer der Weltmarktführer in den Bereichen Kaffeerösten und Kaffeehandling ist kompetenter Partner für die Anlagen von Nestlé weltweit. Für das neue Werk in Schwerin, größter Nescafé Dolce Gusto Produktionsstandort in Europa, wurde Neuhaus Neotec mit dem gesamten, sensiblen Grün- und Röstkaffeehandling beauftragt. Neuhaus Neotec installierte in Schwerin leistungsfähige, flexible Anlagen zur Annahme, Reinigung, Lagerung, Mischung und den Transport des Kaffees. Exakte Verwiegung und Dosierung ist die Basis für eine gelungene Rohkaffee-Mischung. Durch die frühe Einbindung in die Planung konnte Neuhaus Neotec auf individuelle Kundenwünsche von Nestlé eingehen. Die offizielle Eröffnung des Werkes fand am 05. September 2014 statt.

Zurzeit befindet sich das Werk in der ersten Ausbauphase – die volle Produktionskapazität ist noch nicht erreicht. Bei vollem Ausbau müssen bis zu 40 Tonnen Rohkaffee pro Stunde angenommen, gereinigt, verwogen und in Silos transportiert werden. Daher war es für Nestlé besonders wichtig, dass Neuhaus Neotec die Anlagen für das Grünkaffee-Handling flexibel an die steigenden Produktionskapazitäten anpassen kann. Die Zuverlässigkeit der Förderung ist Grundlage für einen hohen Produktionsausstoß.

Neben der Leistungsfähigkeit und Flexibilität beim Kaffeehandling legte Nestlé großen Wert auf die Berücksichtigung von Umweltaspekten und die Energieeffizienz der eingesetzten Technik. Ein Punkt, auf den auch Neuhaus Neotec bei der Neu- und Weiterentwicklung seiner Anlagen, Komponenten und Steuerungen größten Wert legt.

„Kaffeeforschung“ aus einer Hand stark nachgefragt

Die Dienstleistung der Entwicklungsabteilung im Technikum ist ein voller Erfolg.

Seit der Erweiterung des Technikums in Ganderkesee bietet NN alle Versuchsmöglichkeiten aus einer Hand. So können verschiedene Kaffeeröstmaschinen ausprobiert werden, um das optimale Verfahren für den Kunden zu ermitteln. Unser Technikum, ausgestattet mit Röstmaschinen im Labor-, Pilot- und Technikumsmaßstab, erlaubt die Untersuchung verschiedenster Röstbedingungen auf die Qualitätsentwicklung des Kaffees.

Jeder Kunde ist eingeladen, seinen eigenen Kaffee mitzubringen und seine individuellen Rezepte zu ermitteln. Zusätzlich können auch die verschiedenen Röstprofile ermittelt und dargestellt werden. Abgerundet wird das Leistungspaket über Versuche zur Ermittlung der optimalen Vermahlung bis hin zu den Möglichkeiten der Qualitätskontrolle.

Viele Kunden machen von diesem Angebot reichlich Gebrauch, so dass freie Termine erst wieder ab Oktober 2015 verfügbar sind.

AKTUELLE PROJEKTE

3 komplette Neuanlagen für Saudi-Arabien

Im Jahr 2014 nahm die KAHL-Gruppe drei komplette Anlagen für einen Kunden in Saudi-Arabien in Auftrag: eine vollständige Haferverarbeitungsanlage, eine komplette Kaffee fabrik und eine schlüsselfertige Futtermittelfabrik.

Die drei Anlagen werden synchron geliefert, aufgebaut und im Jahr 2015 in Betrieb genommen. Die Mitgliedsunternehmen der KAHL-Gruppe sind mittelständische Unternehmen auf dem Gebiet der Verfahrenstechnik, Maschinenbau, Anlagenbau und der Errichtung von schlüsselfertigen Produktionsanlagen für viele Branchen. Forschung, Design, Entwicklung und Synergien innerhalb des Konzerns sind wesentliche Funktionen der Unternehmen. Die Kahl-Unternehmensgruppe, 1876 gegründet, ist mittelständisch und in Familienbesitz.

Futtermittelwerke, Reismühlen, Getreideaufbereitung, Lebensmittelgefrieranlagen, Wirbelschichtverfahren, Rohkaffee-Center sowie Kaffeeröstereien werden in die ganze Welt geliefert.

Mehr als 700 Mitarbeiter, ein weltweites Netz von Agenturen, Servicetechniker, Tochtergesellschaften und Vertriebsbüros stehen unseren Kunden Tag für Tag zur Seite. Die Maschinen und Anlagenteile werden nahe Hamburg und Bremen hergestellt. Sie sind also "Made in Germany".

In Memoriam Wilhelm Mittelstädt †

Neuhaus Neotec trauert um Wilhelm Mittelstädt. Über 30 Jahre war Herr Mittelstädt bei Neuhaus Neotec tätig, 20 Jahre davon als Prokurist. Seine langjährige und erfolgreiche Vertriebstätigkeit hat wesentlich zum Wachstum und Erfolg des Unternehmens beigetragen.

Zu Beginn seiner Karriere betreute Mittelstädt die Märkte in Frankreich und den Benelux-Staaten, mit Kunden wie Fichaux, Colruyt/Waldico oder Molenberg. Den ersten Großauftrag übernahm er mit der Projektleitung für den Röster für Tchibo Polen im neuen Werk in Marki, zugleich ein Meilenstein für die RFB-Rösttechnik von Neuhaus Neotec. Durch seine erfolgreiche Vertriebsarbeit baute Mittelstädt vor allem die internationale Bekanntheit und Präsenz von des Unternehmens nachhaltig aus. Unter seiner Leitung und Planung entstanden bedeutende Kaffeeanlagen weltweit, z. B. in Korea, bei Dupuy in den USA, Spar Regio oder Migros Schweiz. Für Paulig in Finnland leitete Mittelstädt 2006 sein letztes großes Projekt. Dort plante und begleitete er die Errichtung der kompletten Kaffeefabrik rund um die Röstung.

Im Unternehmen war Wilhelm Mittelstädt ein von allen geschätzter Kollege, der sein umfangreiches Wissen dem Unternehmen auch nach seinem Ruhestand 2011 gern als Berater zur Verfügung stellte. Besonders ausgezeichnet hat ihn seine Fähigkeit, im Gespräch mit den Kunden technische Lösungen für dessen Anforderungen einfach und nachvollziehbar darzustellen. Auch noch so diffizile Kundenanfragen setzte er schnell in Planungen und Ergebnisse um.

Wilhelm Mittelstädt starb im Januar 2015 völlig unerwartet im Alter von 68 Jahren. Die Geschäftsführung und Mitarbeiter von Neuhaus Neotec sind sehr betroffen, diesen Experten, Mitarbeiter und Kollegen verloren zu haben.



Wilhelm Mittelstädt

Der gelernte Maschinenbau-Techniker war ein von Kunden weltweit geschätzter Fachmann und hat während seiner aktiven Zeit für die Firmenentwicklung maßgebliche Projekte betreut und verantwortet.

MESSE-Rückschau

Gemeinsam mit Stand-Partner Sympatec auf der SCAA Expo in Seattle

Auf der jährlichen Schau der internationalen Kaffeebranche für den amerikanischen Markt präsentierte Neuhaus Neotec zusammen mit seinem Co-Aussteller Sympatec neueste Produkte und Anwendungen für Kaffeeröster. So wurde der RDRF-Trommelröster vorgestellt. Er ergänzt das bekannte Portfolio an RFB-Heißluftroestern des deutschen Herstellers. Walzenmahlwerke für alle Anwendungen im Kaffeebereich gehören neben den Röstsystemen zu den Technologieschwerpunkten von Neuhaus Neotec.

Sympatec stellte sein neues Analysesystem für Partikelgrößen und -formen von Mahlkaffee vor.

Nächste Messen & Termine

23.-27. Oktober

host, Mailand - Italien

27.-29. Oktober

Gulfood Manufacturing, Dubai (UAE)

Impressum

NEUHAUS NEOTEC (Ganderkesee) Maschinen- u. Anlagenbau GmbH,
Fockestr. 67 | D-27777 Ganderkesee | Fon: +49 (0) 4221-859-0

NEUHAUS NEOTEC (Reinbek) Maschinen- u. Anlagenbau GmbH,
Dieselstr. 5-9 | D-21465 Reinbek | Fon: +49 (0)40-72771-500

marketing@neuhaus-neotec.de | www.neuhaus-neotec.de

Verantwortlich im Sinne des Presserechts (V.i.S.d.P): Gustav Lührs, Managing Director

Konzept und Realisierung: KaffeeSATZ PR, www.kaffeesatz-pr.de

