Läuft perfekt!

Mit Prozessanlagen nach Maß

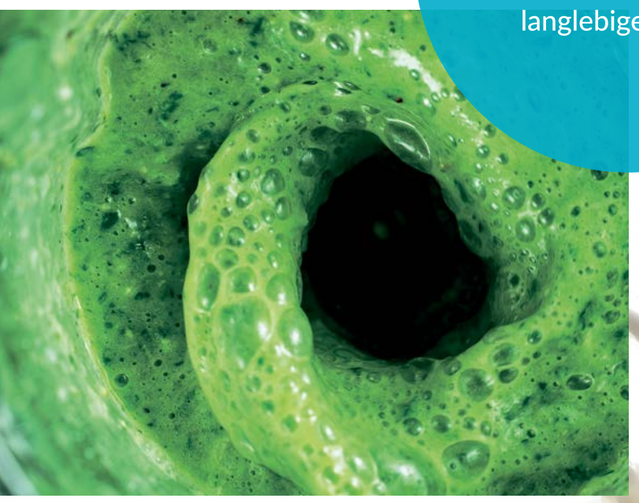
Asepto PROZESSTECHNIK

Erste Adresse für Milch & Co.

Schlüsselfertige Prozessanlage? Nach Maß? Wir verstehen uns.

Ob Milch, Eismix oder vegane Drinks, mit extra viel Fruchtfleisch oder ganz ohne – Sie verfolgen die Trends, wir entwickeln den optimalen Herstellungsprozess. Mit der passenden Anlagenlösung für Ihr Produkt. Kurze Reinigungsintervalle und beste Lebensmittelqualität, die jeder Prüfung standhält: Wir verstehen, was Prozessanlagen in der Lebensmittelindustrie leisten müssen.

Ganz gleich, ob Neubau einer Komplettanlage, Modernisierung oder Erweiterung eines bestehenden Systems: Sie erhalten für Ihre speziellen Anforderungen eine maßgeschneiderte Lösung – von der Planung und Konstruktion über die Ausführung und Montage bis hin zur vollständigen Dokumentation.
Alles aus einer Hand.



Hygienisches Design
+
hochwertige Komponenten
=
langlebige Anlage

100 % Produkt

Wärmebehandeln, Mischen nach Rezeptur, automatisches und volumengenaues Abfüllen: Ihr Produkt fließt exakt so in die Verpackung, wie von Ihnen entwickelt. Das setzt ein ausgeklügeltes Steuerungskonzept der Prozessanlage voraus. Eines, das gleichermaßen Temperaturschwankungen, wechselnde Produkte und Reinigungsmedien berücksichtigt. In unserem Anlagenmanagement integriert: sämtliche Komponenten – von individueller Steuerung bis zur Anbindung an kundeneigene Prozessleitsysteme.

Wir bieten Ihnen schlüsselfertige Prozessanlagen und versorgen Sie mit den nötigen Ersatzteilen. Genauso haben wir immer Kapazitäten, ein bestehendes System nach Ihren Vorgaben zu modernisieren: Mit energieeffizienten Antrieben und langlebigen Komponenten – die Grundlage für einen effizienten, wartungsarmen Betrieb über viele Jahre.

Von der Planung bis zur Inbetriebnahme: Alles aus einer Hand.

Expertise
+
Vertrauen
=
erstklassige Ergebnisse

Früher Vertriebsniederlassung für Aseptomag-Ventile, heute einer der führenden Hersteller von Prozessanlagen, sind wir mit erfahrenen Technikern, Ingenieuren und eigenen Monteuren top aufgestellt und auf der ganzen Welt im Einsatz. Wir realisieren Ihr Projekt – individuell für Ihre Anforderungen, angepasst an gegebene Bedingungen, pünktlich zum geplanten Termin.

Unser Erfolgsrezept

Immer dicht dran am Kunden und seinen Interessen. Bedeutet konkret: Egal ob Stand-Alone-System oder ganze Fertigungslinien – von der ersten Idee bis zur Inbetriebnahme sind wir an Ihrer Seite und auch danach für Sie da. Wir fokussieren konsequent Ihre Ziele und beleuchten die Voraussetzungen. Die kennt niemand besser als Sie. Darum besuchen wir Sie am geplanten Standort, hören Ihnen genau zu und sprechen über alle Details.

„engineered by Asepto, made by Asepto“

Wir entwickeln und produzieren ausschließlich in unseren beiden Stammwerken in Deutschland.

Asepto-Versprechen

- Kurze Entscheidungswege
- Wir lassen keine Ihrer Fragen offen
- Was wir zusagen, halten wir auch

So läuft das mit Asepto

Hygienisches Design + Automation? Individuell konstruiert? In Perfektion.

Jede Anlage von Asepto ist ein Unikat, das erst in unseren Köpfen, dann in unseren modernen Fertigungshallen entsteht. Was immer gleich ist: Der hohe Anspruch, für Sie das passende Konzept für Ihre spezielle Anforderung zu entwickeln und passgenau umzusetzen. Echte Asepto-Qualität beginnt bereits bei der Planung kleinster Details. Mit Computertechnik der neuesten Generation und High-End-CAD-Systemen erwecken wir sie zum Leben.

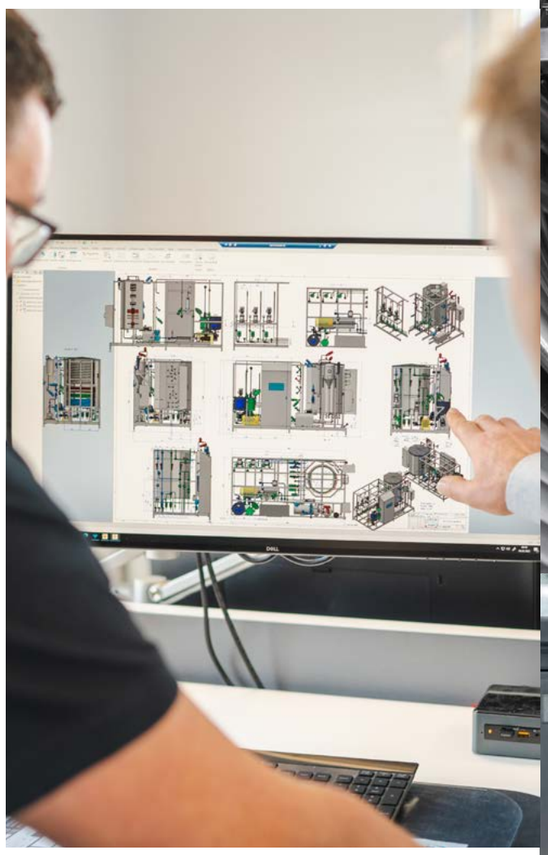
Wesentliches Detail bei jedem Anlagentyp: Die einfache Bauform ohne Totenden und damit wenig Fläche für Ablagerungen. Denn je besser eine Anlage unter hygienischen Gesichtspunkten gebaut ist, desto effektiver der Reinigungszyklus. Alle Asepto-Anlagen sind auf Reinigungsdurchgänge im laufenden Betrieb ausgelegt. Cleaning in Place (CIP) ist Standard, die Intervalle und die Reinigungsmedien sind so individuell wie ihr Produkt.

Nur die besten Komponenten

Welchen Edelstahl und welche Werkstoffe wir für die Herstellung Ihrer Anlage verwenden, hängt mitunter von den Verarbeitungstemperaturen ab. Eine Selbstverständlichkeit, dass sämtliche Bauteile, Dichtungen und Ventile, die mit Ihrem Produkt in Berührung kommen, lebensmittelkonform sind.

Exakt so viel Technik, wie nötig

Egal ob einfache Ausführung mit Tastern, oder komplexe Linie mit ERP-Anbindung, Reports oder Aufzeichnung der Visualisierung zur Fehlersuche – alles ist möglich und einfach zu bedienen. Auf unseren fachlichen Support können Sie immer zählen. Jede Asepto-Anlage planen, fertigen und dokumentieren wir CE-konform.

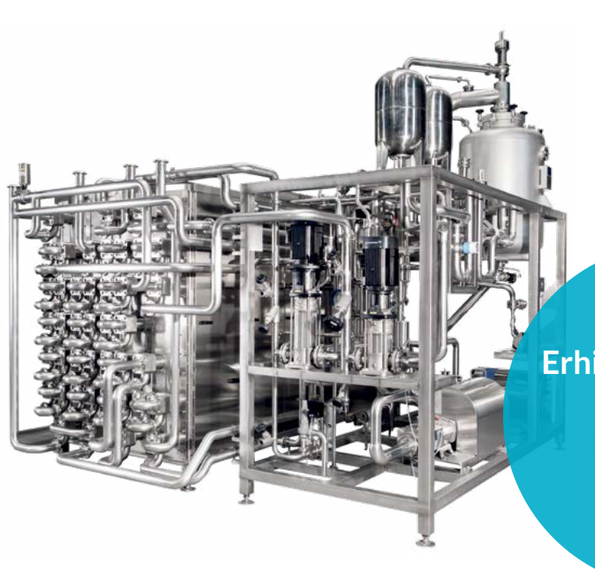


Asepto-Kompetenzen

- Detaillierte Funktionsbeschreibung
- Komponentenauswahl
- Schnittstellenklärung
- Stücklistenerstellung
- Schaltschrankplanung
- Terminplanung und -kontrolle
- Fertigungskontrolle
- Montageleitung
- Inbetriebnahme
- Prozessoptimierung
- Dokumentation
- Schulung

Asepto-Vielfalt

Erhitzen, Mischen, Standardisieren, Kühlen, Steuern, Dispergieren, Membranfiltration, Reinigen, Prozesstanks, Pilotanlagen, Ventile, ...



Erhitzungsanlagen

Individuell für Ihren Prozess konfiguriert.

Wärmetauscher

Das Herzstück für optimalen Wärmeaustausch.

UHT- und Erhitzungsanlagen

Vielfalt für individuelle Konfigurationen

Ob Milch, Pudding oder Saucen, Milchreis, Suppen oder Fruchtzubereitungen: Durch schonende thermische Behandlung werden viele Lebensmittel länger haltbar. Auch für Ihr Produkt fertigen wir die passende UHT- und Erhitzungsanlage – energieeffizient durch Wärmerückgewinnung. Kleiner Betrieb oder industrielle Großproduktion? Unsere Anlagen sind platzsparend konstruiert und passen in jede Lebensmittelproduktion, auch in Ihre.

Bestandteile Ihrer UHT-Anlage

- Wärmetauscher in verschiedenen Ausführungen als Spirale, Doppelrohr oder Rohrbündel aus dem großen Asepto-Portfolio
- Erhitzungsverfahren: Direkte Erhitzung, Infusion, Injektion
- Prozessausrüstung nach Kundenspezifikation
- Homogenisiermaschine
- Automation

UHT- und Erhitzungsanlagen: Teil des Ganzen

Zur Herstellung von traditionellen Milchprodukten oder veganen Alternativen sind sie neben Mischtank, Pulverdispergierung und Steriltank, elementarer Teil kompletter Produktionslinien. Hier kommt mittels Ultrahocherhitzung nicht nur Stärke zum Quellen. Bevor das Produkt reinfektionsfrei in Steriltanks gelagert werden kann, verhindert die thermische Behandlung, dass Enzyme und Mikroorganismen überleben.

Highlights

- Vormontiert auf Rahmengestell für eine schnelle Inbetriebnahme
- Verschiedene Betriebsdrucke bis 100 bar
- Leistungsfähig bis 30.000 l/h
- Resistent gegenüber hitzebedingten Wärmespannungen durch clevere Konstruktion
- Wartungsfreundlich dank weniger Dichtungen

Wärmetauscher

Wärmetauscher sind das Herzstück vieler unserer Anlagen. Denn ohne den zuverlässigen Temperaturaustausch funktioniert kaum ein Prozess in der Produktion und Verarbeitung von Lebensmitteln. Ob Milchprodukte, vegane Drinks oder Fruchtzubereitungen, jedes Produkt will schonend zubereitet werden, damit Geschmack und Haltbarkeit gleichermaßen stimmen.

Jedes Fertigungsverfahren ist individuell und gibt daher die Bauform und Ausführung des Wärmetauschers vor. Verschiedene Edelstähle, Dichtungen und Einzelkomponenten: Sämtliche Bauteile wählen wir für Sie immer passgenau zum geplanten Durchsatz aus, und zwar bis auf den Liter genau. Das Ergebnis: Ein Wärmetauscher, bis ins kleinste Detail auf Ihre Prozessanforderungen abgestimmt.

Ausführungen

Multirohr

- Wärmeaustausch Produkt./.Produkt oder über Trägerkreislauf Wasser./.Produkt
- Vollverschweißt, ohne Dichtungen, auch für faserige und stückige Medien
- Spiralförmig gebogenen Ausführung
- Haarnadelausführung
- Bis 30 m^3/h, bis 100 bar
- Besonders geeignet für UHT-Anlagen, Dessertzubereitungen, H-Milch, vegane Drinks

Doppelrohr

- Wärmeaustausch Produkt./.Produkt oder über Trägerkreislauf Wasser./.Produkt
- Bauform als Haarnadel oder Rohrschlange mit individuellen Radien
- Vollverschweißt, ohne Dichtungen, auch für faserige und stückige Medien
- EHEDG-konforme Ausführung
- Bis 8 m^3/h, bis 100 bar
- Besonders geeignet für UHT-Anlagen, Dessert- und Fruchtzubereitungen

Heißwasserbereiter I CIP

- U-förmig stehende Röhrenwärmetauscher
- Ideal zur Erhitzung von Reinigungsmedien oder Wasser
- Gegenstrom mit Dampf oder Heißwasser
- Bis 60 m^3/h, bis 20 bar
- Besonders geeignet zur Heißwassererzeugung und als CIP Wärmetauscher

Highlights

- Wenig oder keine Dichtungen, deshalb geringe Wartungskosten
- Stabil, robust und langlebig durch größere Rohrwandstärke
- Vielfältige Ausführungen
- Hohe Wärmerückgewinnung möglich
- Hygienisches Design

Mischanlagen

Mischen exakt nach Rezeptur, befüllen volumengenau.

Mischanlagen

Perfektes Mischverhältnis

Geheimsache Rezeptur! Bei der Zusammensetzung von Dressings, Joghurt, Pudding und Co. sind der Schöpfung kaum Grenzen gesetzt. Kein Produkt gleicht dem anderen, genau wie unsere Mischanlagen. Diese konzipieren wir individuell nach Ihren Vorgaben und speziell für die strengen Anforderungen der Lebensmittelindustrie. Ob Fruchtjoghurt, Joghurt mit Frucht unterlegt oder Kräuterquark: Asepto Inline-Mischanlagen bringen alles in den Becher. Und dank ausgeklügelter Prozesstechnik alle Komponenten zu jeder Zeit im richtigen Verhältnis.

Flexibel + modular: Mischtank-Anlagen

Flexibilität ist unser Motto! Milchalternativen, Puddingmilch oder andere Vormischungen verfeinern: In unseren Mischtanks und Dispergieranlagen lassen sich alle Inhaltsstoffe – selbst schwer auflösbare Substanzen – ganz einfach zusetzen, optimal vermengen und das bei minimalem Lufteintrag. Denn erfordert es das Produkt, entfernt ein integrierter Entgaser zuviel vorhandene Luft. Alle unsere Mischlinien sind variabel konfigurierbar – Ihr Bedarf entscheidet.

Highlights

- Große Vielfalt: mehrfarbig, sortiert, etc.
- Hohe Dosiergenauigkeit
- Variable Leistung
- Optional: mit Entgaser
- Modularer Aufbau
- Hygienisches Design

Asepto-Vent

Schützt Ihren Tank vor Luftkeimen.

Asepto-Vent

Sterile Luft für jeden Tank

Ein Must-have für jeden Tank! Asepto-Vent schützt die wertvollen Produkte Ihres Prozesstanks vor Kontaminierung über die Umgebungsluft. Das Prinzip dahinter heißt Sterilluftüberlagerung. Und so funktioniert es: Asepto-Vent nutzt die Außenluft oder Hallenluft und fördert sie durch ein Filtersystem (HEPA) in den Tank. Der dabei entstehende Überlagerungsdruck verhindert, dass Luft aus der Umgebung in den Tank eindringen kann.

Vorteile

Asepto-Vent ist so konstruiert, dass die Filter für eine Wartung gut zugänglich sind. Beim Austausch des Vorfilters kann kein Schmutz in den HEPA-Filter gelangen. Das leistungsfähige Gebläse braucht nur geringen Druck, um den Tank zu versorgen. Und ist somit energiesparend im Betrieb.

Ausführungen

- Indoorversion
- Outdoorvariante mit Heizelement im Schaltschrank
- Montage auf Tankoberseite mit Luftauslass unten
- Montage auf Tankunterseite oder an der Wand mit Luftauslass oben

Highlights

- Sauberkeitsniveau Klasse 100 (99,997 %)
- Gebläseleistung 500 m^3/h
- Stromaufnahme 0,2 KWh
- Einfacher Filteraustausch
- Hinweisfunktion für Filterwechsel
- Ausführungen für Innen- und Außenbetrieb

Komponenten
Ventile, Molche, Ersatzteile von GEA-Aseptomag, Dispergiermischer

Komponenten

Die perfekte Anlage bert auf einem durchdachten Konzept und auf hochwertigen Komponenten. Wir verwenden nur beste Qualität, die uns in jeder Hinsicht überzeugt – unabhängig vom Hersteller.

Ventile

In unseren Anlagen verbaut: GEA-Aseptomag-Ventile und -Ersatzteile, die sich gänzlich durch geringe Wartungskosten und lange Lebensdauer auszeichnen.
- Geeignet für CIP und SIP
- Wenig Dichtungen
- Für Temperaturen bis 160 °C
- Hygienisches Design

Ventiltypen

- Absperrventile
- Aseptische Doppelsitzventile
- Bodenventile
- Probentnahmeventile
- Regelventile
- Umschaltventile

Molche

Ideal, wenn verschiedene Produkte nur durch eine Rohrleitung fließen. Denn das Molchen verfolgt zwei Ziele: Die Leitung zu reinigen und Ihr Produkt möglichst vollständig zu verwerten. Gelingt, indem der Molch mit Gas durch die Rohrleitungen gedrückt wird. Hygienisch oder aseptisch und immer vollautomatisch.

Dispergiersysteme

Damit fügen Sie Ihrer Rezeptur Trockenstoffe, Konzentrate oder Pasten hinzu. Wir bieten verschiedene Ausführungen und bei Bedarf auch ein automatisches Verwiegesystem.

Filter + Membrane

Entkeimen, Konzentrieren und Separieren von Lebensmitteln ist nur mit der passenden Filtertechnik möglich. Von Mikrofiltration bis Umkehrosmose (MF, NF, UF, RO) mit verschiedenen Modulen: Wir führen alle gängigen Verfahren – für Molkereien, Eiverarbeitung oder andere Anwendungen in der Lebensmittelindustrie.

Das sind wir

Heimat von Asepto

Unsere Wurzeln liegen im schwäbischen Dinkelscherben. Die heutigen Niederlassungen sind in Ziemetshausen und Löningen. An beiden Standorten schlägt unser Herz: Das der Geschäftsführer, das der Mitarbeiter und das unserer Kunden und Geschäftspartner. Sie alle bekommen hier hautnah das Asepto-Credo zu spüren: Wir sind gerne da! Immer in engem Dialog mit unseren Kunden, immer in enger Kooperation mit unseren Partnern. Hat zur Folge, dass wir gemeinsam gewachsen sind und mit vielen Kunden in langjähriger Beziehung stehen.

Was Asepto ausmacht

Der Wille, in partnerschaftlicher Kommunikation, mit praxisorientierter Technologie und Innovationen das Beste aus jedem Projekt herauszolen. Und der Anspruch, als Anlagenhersteller nicht nur deutschlandweit, auch international zu Hause und damit allen Kunden nah zu sein. Dazu gehört die Verantwortung für unsere Mitarbeiter. Bedeutet, wir wollen unseren Leuten Sicherheit und Verbindlichkeit bieten, auch Softskills.
Es bedeutet aber auch, das Leistungsvermögen und die individuellen Ziele eines jeden einzelnen zu kennen und seine Weiterentwicklung zu fördern.

Ein Team, das zusammenhält

Viele Kolleginnen und Kollegen sind seit vielen Jahren mit dabei. Einige sogar von Anfang an. Wer neu dazu kommt, kann sich nicht nur auf eine intensive Einarbeitung und lebendigen Austausch freuen, vor allem auf ein freundschaftliches Miteinander. Mit einer motivierten Belegschaft, die perfekt zusammenpasst, gelingt es uns an beiden Standorten, sämtliche Projekte zu stemmen. Kleine und auch die ganz großen.

HISTORIE

1992
Gründung Asepto Dinkelscherben

2005
Gründung Standort Nord Löningen

2020
Umzug Standort Süd nach Ziemetshausen

2021
Neubau Standort Löningen

GESCHÄFTSFÜHRER

Helmut Müller (Gründer)

Sven Illgner

Christian Westing

Standort Süd
Asepto GmbH
Boschstraße 6
86473 Ziemetshausen

+49 8284 77649 0
+49 8284 77649 29

Standort Nord
Asepto GmbH
Gottlieb-Daimler-Straße 6
49624 Löningen

+49 5432 80389 0
+49 5432 80389 29

info@asepto.de
www.asepto.de

© Asepto 2022

Konzept und Text: www.sabine-buttala.de
Foto: Rico Grund Photography + Asepto Gmbh Fotografin +
Adobe Stock - baibaz, banjongseal956, bigacis,
Dmitry Pichugin, gitusik, grey, HLPhoto, Ildi, Kitty,
kubais, Lukas Gojda, New Africa, rainbow33, Sa Scha
Gestaltung: www.billa-spiegelhauer.de