
Eine Presseinformation der

VAN HEES GmbH

Kurt-van-Hees-Straße 1, 65396 Walluf
Telefon 06123-7080, Telefax 06123-708240

Walluf, 15. Mai 2009

**VAN HEES nahm ein neue Produktion für flüssige Gütezusätze,
Emulsionen und Marinaden in Betrieb**

Flüssigprodukte aus einem „klinisch reinen“ Werk

WALLUF.

Die VAN HEES GmbH hat am 15. Mai auf ihrem Firmengelände in Walluf ein neues Werk zur Herstellung von Flüssigprodukten in Betrieb genommen. Flüssige Gütezusätze, Emulsionen und Marinaden entstehen dort unter Reinraum-Bedingungen.

Die neue Flüssigproduktion ist die konsequente Fortsetzung einer Investitionspolitik, die das Familienunternehmen seit seiner Gründung vor 62 Jahren zu einem führenden Hersteller von Gütezusätzen, Gewürzen, Marinaden, Emulsionen und Aromen gemacht hat. Sie signalisiert aber auch, dass VAN HEES in dem Bereich der Convenience-Produkte eine große Zukunft sieht. Die Entscheidung, die Flüssigproduktion aus dem angestammten Produktionsgebäude herauszunehmen und auf dem Firmengelände ein neues Werk zu bauen, geschah gleichzeitig im Hinblick darauf, dass in einem nächsten Schritt der Bereich der Trockenproduktion weiter optimiert werden soll.

Die Grundfläche von rund 400 Quadratmetern und die Gesamthöhe von elf Metern bieten genügend Platz, um mit einer Jahreskapazität von 8.000 Tonnen zu starten. In einer zweiten Stufe kann die Kapazität auf 16.000 Tonnen aufgestockt werden, indem die Anlage durch jetzt schon vorbereitete Installationen in jeder der drei Linien gespiegelt wird.

Die Mischungen für die Produktion werden „chargengerecht“ aus der Trockenmischerei geliefert. Die Flüssigkeiten kommen aus vier 38 Kubikmeter großen Silos, die die wichtigsten Flüssig-Rohstoffe wie Pflanzenöl, Glukosesirup oder Laktat enthalten. Außerdem kommen sie aus der örtlichen Trinkwasserversorgung. Das Wasser wird dabei speziell aufbereitet, enthärtet und zur Verbesserung der Mikrobiologie behandelt, um eine optimale Qualität zu erreichen.

Qualität beginnt gerade bei Flüssigprodukten mit einer konsequenten Hygiene. So wird in dem neuen Werk unter klinischen Reinraum-Bedingungen gearbeitet: In dem

Produktionsraum herrscht permanent ein leichter Überdruck, der durch einen Luftaustausch entsteht - es wird sterile Luft ein- und eine geringere Luftmenge wieder ausgeblasen. Das hat den Vorteil, dass von außen keine Mikroorganismen über die Luft in die Produktion gelangen können. Es versteht sich, dass die fünf Mitarbeiter unter sehr sterilen Bedingungen arbeiten. Reinraum-Kleidung ist Pflicht, und der Weg ins Werk führt über eine Hygieneschleuse.

Auch der Palettentransport in dem Werk wurde automatisiert und geschieht damit unter sterilen Bedingungen. Paletten werden von außen über eine Hygieneschleuse übergeben. Kunststoffverpackungen gehen im Erdgeschoss ins Lager. Pulverbestandteile in Big-Bags für die Mischungen werden über Förderbänder in die erste Ebene gefahren. Das Pulver wird dort in die flüssige Phase eingearbeitet und dann als fertiges Produkt im Erdgeschoss in die Verkaufsgebäude abgefüllt, etikettiert und palettiert. Die fertige Palette verlässt schließlich sofort wieder den Produktionsbereich und wird eingelagert oder ausgeliefert.

Besonderen Wert hat VAN HEES auf den schonenden Umgang mit Energie gelegt. Das betrifft die optimale Isolierung des Gebäudes ebenso wie das Thema Wärmeproduktion. So wird unter anderem die Keimreduzierung, das heißt die Pasteurisierung, durch Erwärmung bei bis zu 90°C erreicht. Durch eine Wärmerückgewinnungsanlage wird unter anderem das Heizen des Reinigungswassers in der Trockenproduktion erzeugt. Das hat sowohl einen ökologischen als auch einen wirtschaftlichen Vorteil.

VAN HEES stellt zurzeit rund 170 Spritzmittel, Emulsionen und Marinaden her. Diese Zahl wird sich in den nächsten Jahren signifikant erhöhen. Das betrifft nicht nur den Absatz in Deutschland, sondern auch in den Exportländern des Unternehmens, ganz speziell in Frankreich und den Benelux-Staaten, wo VAN HEES auch mit eigenen Werken vertreten ist. Die Produktion der Flüssigprodukte findet ausschließlich in Walluf statt, die Entwicklung geschieht allerdings stets mit einheimischen Experten und Vertriebsleuten.

VAN HEES hat seit jeher nach der Maxime des Firmengründers Kurt van Hees „Man kann nur ausgeben, was man zuvor verdient hat“ investiert. Und so konnte man auch diesmal ohne Fremdmittel auskommen. Der Investitionsaufwand für die Flüssigproduktion betrug rund fünf Millionen Euro. Davon entfielen etwa 50 Prozent auf das Gebäude und 50 Prozent auf die Anlagentechnik.

Die drei Linien der Flüssigprodukte

In der neuen Flüssigproduktion werden drei unterschiedliche Linien produziert:

1. Wässrige Produkte - das heißt, Lakezusätze und Kutterhilfsmittel. Dabei wird die Feststoffmischung mit den funktionellen- und Geschmacks-Komponenten, je nach fein abgestimmter Rezeptur, in einer wässrigen Lösung gelöst, bearbeitet, bei Bedarf erhitzt und dann in die entsprechenden Verkaufsgebände abgefüllt.
2. Emulsionen, beispielsweise Saucen, Schlemmermarinaden bis hin zu Mayonnaise. Hier benötigt man Wasser und Öl, dazu Geschmacksstoffe, Dickungsmittel und andere Zusätze. Aus zwei an sich nicht homogenen Phasen - Wasser und Öl stoßen sich ab, das Öl schwimmt auf dem Wasser - wird eine homogene Phase erzeugt. Das erreicht man durch den Einsatz von Homogenisatoren, die Wasser und Öl innigst zu einer Phase vereinigen können. Darauf erfolgt die Erwärmung - Pasteurisierung oder Sterilisierung - über einen thermischen Prozess und schließlich die aseptische Abfüllung in die verschiedenen Gebinde.
3. Würzöle und Öl-Marinaden mit den unterschiedlichsten Geschmacksrichtungen und Farben. Für letztere nimmt man heute bei allen unterschiedlichen Geschmacksrichtungen vorwiegend den roten Farbstoff des Paprika, denn 80 Prozent aller Marinaden sind - so will es der Verbraucher - heute rot.

Ihre Ansprechpartnerin bei VAN HEES:

Caroline Scat

Telefon: 06123-708-233

E-Mail: scat@van-hees.com