Sichtbare Qualität.

Amrein
Aktiv-Futter®
Sichtbare Qualität.

Herzlich willkommen

Geschätzte Leserin, geschätzter Leser

«Qualität ist für uns nicht ein Schlagwort; vielmehr eine Philosophie, die es täglich umzusetzen gilt – kundenorientiert, kompetent und nachhaltig.»

Gerne stellen wir Ihnen auf den nächsten Seiten unser Unternehmen vor. Vielen Dank für Ihr Interesse.

Adrian Amrein
Geschäftsleiter

Geschichte

(ab 1956 / Start mit Mischfutter)

1956-1965	Josef Amrein-Wolfisberg
1956	Erste Investitionen in den Futterhandel
1963	Kreation des Firmenlogos mit den neun Dreiecken
	Verkauf des Mischfutters neu unter Aktiv-Futter
1965-2011	Josef Amrein-Winiker
1965	Weiterführung des Geschäfts mit Schwester und Tante
1973	Übernahme der alleinigen Geschäftsführung
1974	Start mit der Fabrikation von Vitaminwirkstoffen
1988	Inbetriebnahme des neuen Werks in Sempach Station
2007	Ausbau der Produktionsanlagen und Inbetriebnahme
	der neuen Technologie Aktiv-FreeFlow®
	Auszeichnung für Aktiv-FreeFlow® an der Suisse Tier
2011-	Adrian Amrein
2013	100 Jahre Amrein, 50 Jahre Aktiv-Futter
2017	10 Jahre Aktiv-FreeFlow®

Als unabhängiges Familienunternehmen entwickeln, produzieren und vertreiben wir unter den Markennamen Aktiv-Futter und Aktiv-Polyvitamine hochwertige Mischfutter und Vitaminwirkstoffe für Nutztiere. An unserem Firmensitz in Sempach Station beschäftigen wir 30 kompetente, zuverlässige und motivierte Mitarbeitende. Den Fokus legen wir auf höchstmögliche Produkt- und Beratungsqualität und orientieren uns dabei an den Bedürfnissen unserer Kunden.

Menschen

Wir stellen die Menschen – Mitarbeitende und Kunden – konsequent und nachhaltig in den Mittelpunkt. An den Bedürfnissen unserer Kunden orientieren wir uns und handeln dementsprechend. Wir bieten ihnen individuell Mehrwerte – wir verstehen uns als verlässlicher, fairer und langfristiger Partner. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter unterstützen wir auf ihrem Entwicklungsweg. Teamwork, Eigenverantwortung, herausfordernde und sinnstiftende Arbeiten sowie attraktive Anstellungsbedingungen sind uns wichtig – wir setzen uns ein für gesunde, engagierte und motivierte Mitarbeitende.

Technologie

Wir gehen keine Kompromisse ein betreffend Qualität, Leistung und Sicherheit. Beim Einkauf der Rohstoffe legen wir die Basis für eine erstklassige Produktqualität. Wir verarbeiten nur hochwertige und kontrollierte Rohstoffe. Auch arbeiten wir nur mit vertrauenswürdigen, zuverlässigen Rohstofflieferanten zusammen. Dabei streben wir langjährige Partnerschaften und einen kontinuierlichen Austausch an.

Unsere Qualitätsprodukte werden nach den neuesten wissenschaftlichen Erkenntnissen entwickelt und produziert. Wir arbeiten auf modernen, computergesteuerten Produktionsanlagen mit hoher Mischgenauigkeit und exakter Rückverfolgbarkeit aller Prozesse – Hygiene und Sauberkeit werden bei uns grossgeschrieben. Bei der Herstellung von Aktiv-FreeFlow®, der neuen Dimension in der Mischfutterherstellung, erreichen wir durch Hygienisierung und Mikroagglomeration eine höchstmögliche Produktqualität.

Beratungsdienstleistungen

Unsere qualifizierten, engagierten Verkaufsmitarbeitenden, unter der fachlichen Leitung der Technischen Abteilung, bieten verschiedenste betriebsspezifische Beratungen an. Dazu gehören: Fütterungsberatung für Schweine, Milchvieh und Legehennen, Zuchtdatenauswertung, Mastauswertung, Fruchtbarkeitsberatung Schweinezucht, Berechnung von Nährstoff- und Import/Export-Bilanzen und weitere Dienstleistungen. In unserer Kundenzeitung «aktiv-info» können Sie gratis inserieren und erfahren zudem Neuigkeiten und Wissenswertes aus der Schweine-, Rindvieh- und Legehennenbranche.

Nachhaltigkeit

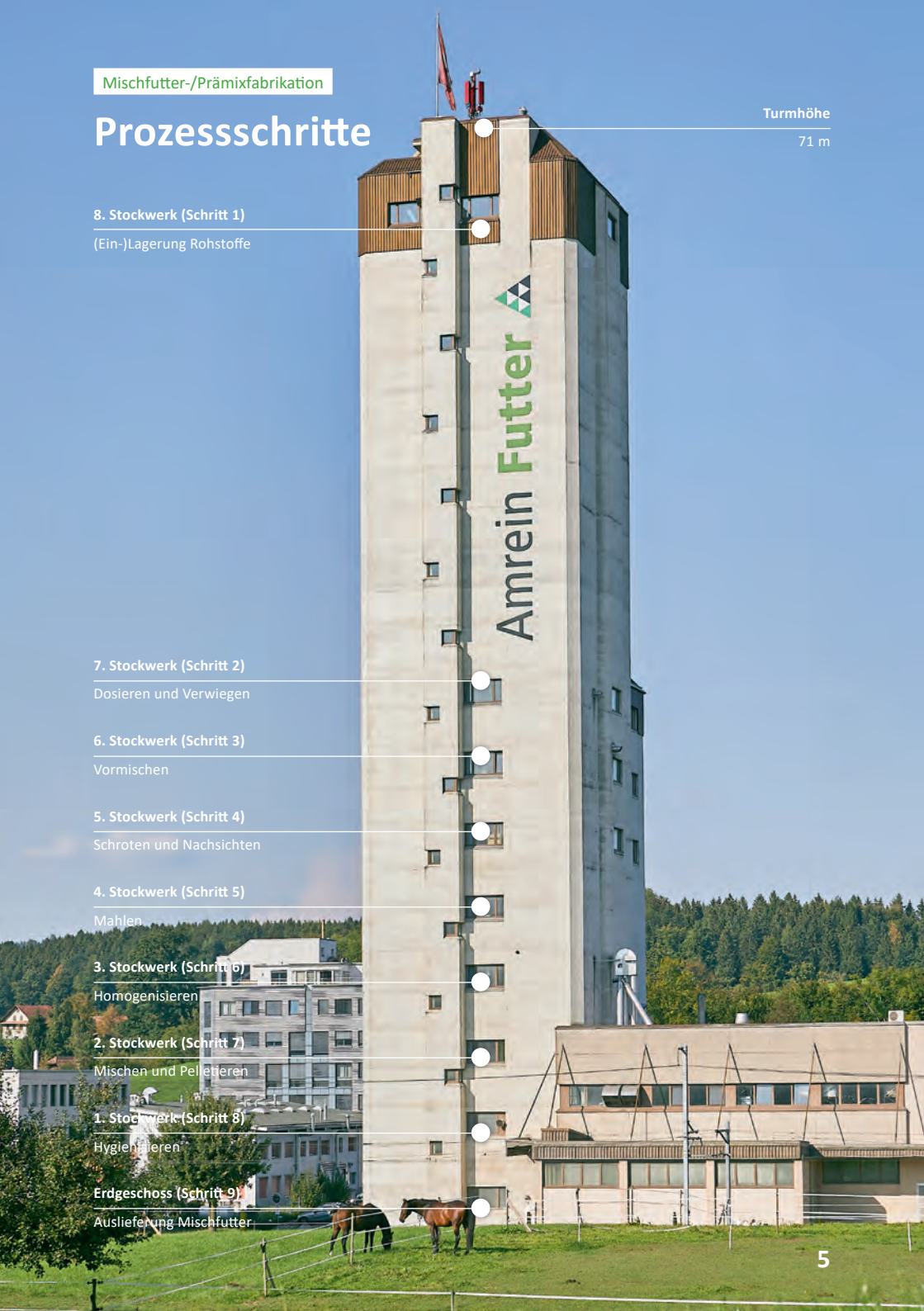
Der langfristige Fortbestand des Unternehmens ist das oberste Ziel. Wir streben ein kontinuierliches Wachstum an, sichern unseren Kunden mit einem attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis einen hohen Nutzen und haben gleichzeitig unsere Kosten im Griff. Wir halten die Gesetze ein und richten uns nach moralischen, ethischen Grundsätzen. Wir tragen Sorge zur Umwelt und reduzieren mit konkreten Massnahmen unseren Energieverbrauch.

Sichtbare Qualität.

Wir orientieren uns an dem Leitgedanken «Wer aufhört besser zu werden, hat aufgehört gut zu sein». Oder in anderen Worten: Wir streben nicht nach Zufriedenheit, sondern Begeisterung – nicht nach gut, sondern herausragend. Die System-, Prozess- und Produktqualität ist für uns zentral. Verbesserungsansätze erhalten wir aus den Rückmeldungen von Mitarbeitenden, Kunden und Partnern. Das Streben nach stetiger Verbesserung und ein gelebtes Qualitätsmanagement tragen massgeblich zur «Sichtbaren Qualität.» bei.

Mischfutter-/Prämixfabrikation

Prozessschritte



Turmhöhe
71 m

8. Stockwerk (Schritt 1)
(Ein-)Lagerung Rohstoffe

7. Stockwerk (Schritt 2)
Dosieren und Verwiegen

6. Stockwerk (Schritt 3)
Vormischen

5. Stockwerk (Schritt 4)
Schroten und Nachsichten

4. Stockwerk (Schritt 5)
Mahlen

3. Stockwerk (Schritt 6)
Homogenisieren

2. Stockwerk (Schritt 7)
Mischen und Pelletieren

1. Stockwerk (Schritt 8)
Hygienisieren

Erdgeschoss (Schritt 9)
Auslieferung Mischfutter

Annahme und Lagerung Rohstoffe

Annahme mehlige Produkte

Getreidezelle

Höhe Stockwerk:	8. Stockwerk / 66 Meter
Teilprozess:	(Ein-)Lagerung Rohstoffe
Anlagen / Maschinen:	• 19 Getreidezellen (50- 410 m^3)
	• 36 Rohstoffzellen (49- 103 m^3)
	• Annahmeleistung für mehlige Produkte: 30 t/h
	• Annahmeleistung für Getreide: 50 t/h

Nach der Prüfung und Reinigung gelangen die per Camion angelieferten Rohstoffe mit dem Becherelevator (mechanisches Förderelement) in den 8. Stock. Dort werden sie zur Lagerung mittels Drehrohrverteiler in die einzelnen Silozellen befördert.

Dosieren und Verwiegen

Grossbunkerwaage

Höhe Stockwerk:	7. Stockwerk / 37 Meter
Teilprozess:	Fabrikation (dosieren/verwiegen)
Anlagen / Maschinen:	• Grossbunkerwaage
	• 6 Getreide-/Rohstoffzellen (62- 87 m^3)
	• Entgranner
	• Saugpneumatik / Aspiration

Die für eine Mischfuttercharge (max. 2'000 kg) vorgesehenen Rohstoffe werden aus den Zellen in die Grossbunkerwaage ausdosiert und exakt verwogen.

Vormischen

Vertikalmischer

Höhe Stockwerk:	6. Stockwerk / 32 Meter
Teilprozess:	Fabrikation (mischen)
Anlagen / Maschinen:	• Vertikalmischer
	• Getreide-Separator
	• 20 Kleinkomponentenzellen (2.2 m^3)
	• Würfelsieb
	• Aspiration

Getreide und grobschrotige Rohstoffe werden im Vertikalmischer vorgemischt, um einen gleichmässigen Produktstrom auf dem nachfolgenden Schrotwalzwerk (Walzenstuhl) zu erhalten.

Schroten und Nachsichten

Walzenstuhl DFZL 1500

Höhe Stockwerk:	5. Stockwerk / 28 Meter
Teilprozess:	Fabrikation (mahlen)
Anlagen / Maschinen:	• Walzenstuhl (2 Walzenpakete; Leistung: 30 t/h)
	• Wurfsieb
	• Elektronische Annahmewaage
	• 4 Getreide- / 41 Verladezellen (44- 81 m^3 / 17- 26 m^3)

Der Walzenstuhl wird eingesetzt, um dem Mischfutter eine möglichst gleichmässige Struktur zu verleihen (Stufe 1). Er zeichnet sich unter anderem durch eine hohe Energieeffizienz aus.

Mahlen

Schlagmühle DFZC 1135

Höhe Stockwerk:	4. Stockwerk / 23 Meter
Teilprozess:	Fabrikation (mahlen)
Anlagen / Maschinen:	• Schlagmühle (110 kW)

Die nach der ersten Stufe (Walzenstuhl) noch zu groben Partikel werden in der Schlagmühle erneut vermahlen (Stufe 2).

Homogenisieren

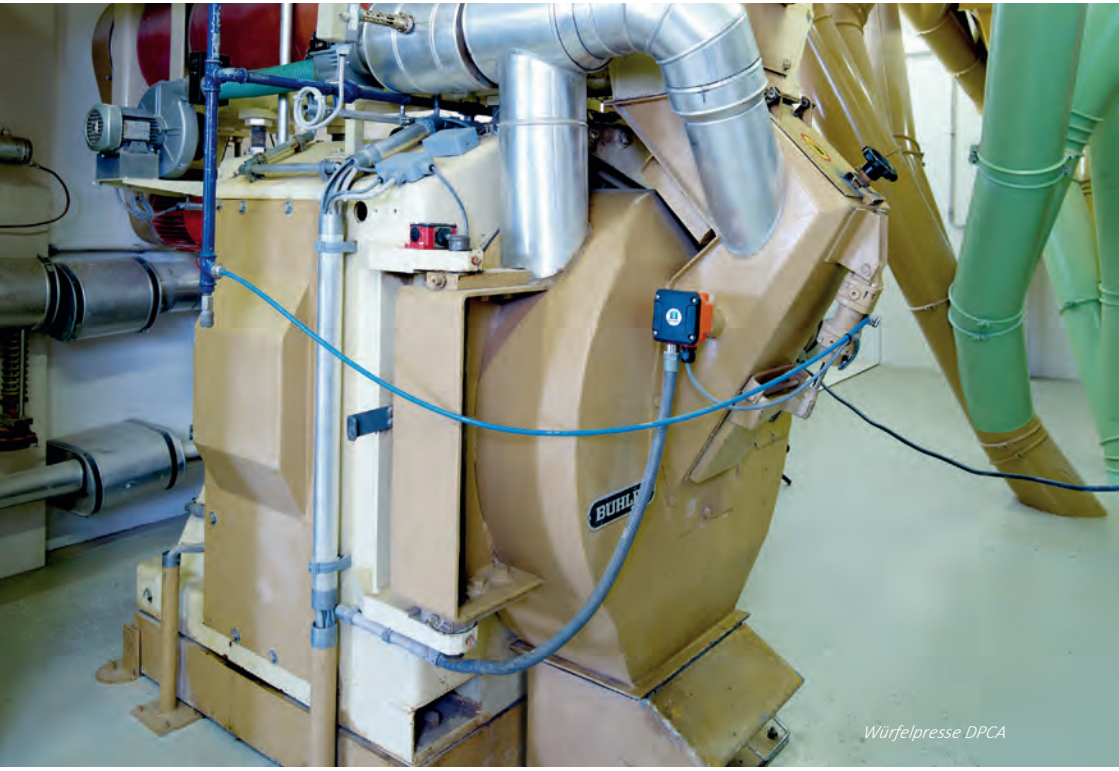
Homogenisiermaschine

Kleinkomponentenwaagen

Höhe Stockwerk:	3. Stockwerk / 19 Meter
Teilprozess:	Fabrikation (mischen)
Anlagen / Maschinen:	• Homogenisiermaschine
	• Kleinkomponentenwaagen (2 x 50 kg)
	• Handaufschüttung mit Barcodeleser

In der Homogenisiermaschine können dem Mischfutter Flüssigkeiten wie Fett, Melasse, Sojaöl und Luprocid beigefügt werden. In diesem Stockwerk werden auch die wenigen Kleinkomponenten und Futterzusatzstoffe, die nicht in Zellen gelagert sind, von Hand aufgeschüttet. In den Kleinkomponentenwaagen werden Prämixe, Aminosäuren und Mineralstoffe dosiert und verwogen.

Mischen und Pelletieren



Würfelpresse DPCA

Höhe Stockwerk:	2. Stockwerk / 14 Meter
Teilprozess:	Mischen und Pelletieren
Anlagen / Maschinen:	• Chargenmischer (Mischleistung: 20 t/h)
	• Würfelpresse (110 kW)
	• Labor

Vor der Pelletierung werden die Komponenten chargenweise in den Mischtrog eingefüllt. Der mit Paddeln bestückte Mischer bewirkt eine intensive Homogenisierung (Mischgenauigkeit: 1:100'000, entspricht 10 g/t). Danach gelangt das Mischfutter entweder auf die Würfelpresse (Herstellung von Würfel und Granulat) oder den HYSYS (Herstellung von Aktiv-FreeFlow®).

Hygienisieren

Hytherm HYSYS

Höhe Stockwerk:	1. Stockwerk / 10 Meter
Teilprozess:	Hygienisieren
Anlagen / Maschinen:	• HYSYS mit Turbokühlung
	• Würfelkühler
	• Absackdepot
	• Büro Loseverlad
	• Lagerraum

Durch Hygienisierung und Mikroagglomeration erreichen wir Produkte von höchster Qualität. Diese werden unter dem Namen Aktiv-FreeFlow® verkauft und lösen das herkömmliche Mehlfutter ab.

Lagerung, Verlad und Kontrolle

Kommandozentrale

Auslieferung fertiges Mischfutter

Höhe Stockwerk:	Erdgeschoss / 5 Meter
Teilprozess:	Auslieferung Mischfutter
Anlagen / Maschinen:	• Kommandozentrale
	• Rohstoffannahmekontrolle
	• Absackstation
	• Loseverlad
	• Rohstoffannahme (per Lkw)

Von der Kommandozentrale werden alle Prozesse gesteuert, überwacht und protokolliert. Das Service Management System ProPlant garantiert zudem eine einwandfreie Planung und Durchführung aller Wartungsarbeiten. Im Erdgeschoss befinden sich auch die Rohstoffannahmekontrolle, die Absackstation und das Lager für gesackte Ware. Im Aussenbereich liegen der geschlossene Loseverlad sowie der Rohstoffannahmebereich.

Entdecken Sie Aktiv-FreeFlow®

Aktiv-FreeFlow®

Die Spitzentechnologie – mit den echten Vorteilen!

Mit der Einführung der Produktlinie Aktiv-FreeFlow® haben wir 2007 eine neue Dimension in der Herstellung von Mischfutter eingeleitetet. Dank einem einzigartigen Verfahren sind wir in der Lage, Produkte von höchster Qualität herzustellen.

Neuste Technologie

In einer ersten Stufe werden die Futter in der Hygienisierungs- und Kompaktierungsanlage während einer Verweilzeit von bis zu zwei Minuten auf schonende und drucklose Art, unter Beigabe von Dampf, auf bis zu 85° Celsius erhitzt. Zum Dampf können dem Futter mehrere Flüssigkeiten beigegeben werden, was den Mikroagglomerierungseffekt verstärkt. In einer zweiten Stufe werden die Produkte mit einem ausgeklügelten Verfahren (mehrfach gefilterte Prozessluft) thermopneumatisch gekühlt, sodass die Futter ohne unerwünschte Mikroorganismen in die Fertigzellen gelangen.

Top-Qualität mit vielen Vorteilen

- Hervorragende Fressbarkeit
- Optimale Futterstruktur
- Starke Keimreduktion dank Hygienisierung
- Markante Staubreduktion
- Verbesserte Fliessfähigkeit
- Hohes Tierwohl

Stand 2019

Kontakt

Amrein Futtermühle AG
Industriestrasse 18 • 6203 Sempach Station

Telefon 041 469 70 70 • Fax 041 469 70 60
info@aktiv-futter.ch • www.aktiv-futter.ch

Amrein
Aktiv-Futter®
Sichtbare Qualität.