

High-tech made in Thalgau

REX setzt mit seinen Vakuumfüllmaschinen auf höchstem Standard neue Maßstäbe

Die Firma **REX-Technologie GmbH** wurde 1993 von der Firma **Eisenwerke Friedrich Wilhelm Düker GmbH & Co. KG** unter gleichzeitiger Übernahme der am Standort in Thalgau bereits betriebenen Firma **Schrofner**, welche die Herstellung und den Vertrieb von Vakuumfüllern für die Lebensmittelverarbeitung zum Gegenstand hatte, mit dem Firmennamen **Schrofner Fleischereimaschinen GmbH** gegründet.

Durch die Zusammenführung des technologischen Know-hows und der Vertriebsnetze der ehemaligen Konkurrenzunternehmen Düker/Rex und Schrofner konnten erhebliche Synergien erzielt werden. Die Produktpalette wurde kontinuierlich erweitert, die Marktpräsenz ausgebaut. Im Jahr 1997 wurde der Firmennamen auf „Rex“ geändert.



Prokurist Roland Schindecker ist für den Verkauf in Österreich zuständig

Im Jahr 2000 haben **Andreas Haslacher** und **Christian Haas** zur Hälfte die Gesellschaften der Firma Rex von Düker übernommen. Das Unternehmen wurde neu organisiert, das Betriebsgebäude erweitert. Die Konstruktion und Fertigung der Produkte erfolgt nun zur Gänze im Unternehmen; die Vermarktung außerhalb Österreichs erfolgt durch ein weltweites Händlernetz,

mehr als 40 Vertragshändler unterstützen Service und Kundendienst. Die Marke „REX“ ist am Weltmarkt absolut ein Begriff. Die Firma REX-Technologie ist damit seit dem Jahr 2000 ein völlig eigenständiges österreichisches Unternehmen. Derzeit sind 35 Mitarbeiter beschäftigt, die Haupt-Exportländern sind neben den EU-Staaten, Russland, Zentralasien, China, Japan und Australien.

Vakuumfüller der neuesten Generation

Die neuen REX-Vakuumfüllmaschinen der Serien 300, 500 und 700 basieren auf Erfahrungen von mehr als 30 Jahren in der Entwicklung und deren Produktion. Dadurch ist es möglich, ein breites Spektrum individueller Anforderungen zu erfüllen. Die Verwendung weitgehend standardisierter REX-Komponenten mit jeweils unterschiedlichem Leistungsvermögen ist die technische und wirtschaftliche Lösung. Die neue RVF 300, RVF 500 und RVF 700 Serie löst das bisher bestens bewährte REX-Vakuumfüllerprogramm ab und ist der innovative Wegbereiter für die maschinelle Verarbeitung verschiedenster dünn- bzw. dickflüssiger Massen.

Serviceleistung als permanente Aufgabe

„Ob die qualifizierte Beratung bei der Auswahl der auf Ihre ganz speziellen Anforderungen abgestimmten Maschinen, deren Inbetriebnahme und Vorführung in Ihrem Betrieb, oder der regelmäßige Service zur Werterhaltung und einwandfreien Funktion einer Maschine – ein flexibler und jederzeit zur Verfügung stehender Kundendienst ist die Grundlage einer

langfristigen Kundenbindung“, erläutert Prokurist **Roland Schindecker**. Der werksseitige Service wird durch die REX-Vertragshändler gestützt und ergänzt.

RVF 327 – einfachste Bedienung

Der RVF 327 ist für Handwerks- und Mittelbetriebe mit häufigem Sortenwechsel und normalen Brätmengen konzipiert. Zuverlässigkeit, schnelle und einfache Reinigung, Minimierung der Restmengen und niedrige Energiekosten zeichnen den RVF 327 aus.

Das aus verschleißfestem Edelstahl gefertigte Flügelzellenförderwerk garantiert eine hohe Standzeit sowie höchste Produktqualität. Es garantiert einen schonenden Transport aller Füllmassen und minimale Restluft im Brät.

Der Touchscreen garantiert dem Anwender einfachste Bedienung und ist nach den Anforderungen der Industrie konzipiert. Die standardmäßig vorhandene Klippersteckdose erlaubt jederzeit das Ansteuern von div. Klipp- bzw. Zusatzmaschinen. Wahlweise stehen Klapptrichtervarianten von 90 und 150 Liter Inhalt zur Auswahl. Natürlich erlaubt es die RVF 327 jederzeit, eine rotierende oder starre Darmhaltevorrückung anzubringen, um das Abdrehen von Kunst- bzw. Naturdärmen zu erleichtern.

RVF 500 – perfekte Technologie

Die Baureihen RVF 500 ist auf die Anforderungen der fleischverarbeitenden Industrie sowie mittlerer und größerer, teilweise hochspezialisierter Betriebseinheiten ausgerichtet. Generell stehen die Baureihen für:

- hohe Leistungsdichte
- exakte Portioniergenauigkeit
- einfachste Sortenwechsel
- vielseitige Ergänzungsmöglichkeiten in Kombination mit diversen Clipmaschinen und Vorsatzgeräten
- hoher Hygienestandard und einfachste Reinigung.

Die Maschinengehäuse sind selbsttragend und komplett aus Edelstahl gefertigt. Damit ist das gesamte Maschinenbild glattflächig und sowohl technisch als auch optisch nach höchsten Verarbeitungsstandards hergestellt. Das Flügelzellenförderwerk unterscheidet sich in seinen Eigenschaften und Größe nicht zur RVF 700. Die RVF 500 ist in der maßlich kleineren Ausführung optional in Kombination einer konven-



Der Firmensitz von Rex in Thalgau

tionellen Mastbeschickungseinrichtung lieferbar. Die Trichter können in unterschiedlichen Größen, passend für jede Betriebsgröße, gewählt werden. Wahlweise stehen für die RVF 500 folgende Trichter zur Verfügung:

- 90 Liter Trichter
- 150 Liter Trichter
- 300 Liter Trichter klappbar

RVF 700 setzt neue Maßstäbe

Die Baureihe RVF 700 ist wie die Serie RVF 500 auf die Anforderungen der fleischverarbeitenden Industrie sowie mittlerer und größerer, teilweise hochspezialisierter Betriebseinheiten ausgerichtet. Auch Sie bietet

- hohe Leistungsdichte,
- exakte Portioniergenauigkeit,
- einfachste Sortenwechsel,
- vielseitige Ergänzungsmöglichkeiten in Kombination mit diversen Clipmaschinen und Vorsatzgeräten,
- hoher Hygienestandard und einfachste Reinigung
- und ein selbsttragendes Maschinengehäuse komplett aus Edelstahl.

Die Förderwerke in verstärkten Ausführungen garantieren exakteste Portioniergenauig-



Schulungen sind bei Rex an der Tagesordnung

keit bei maximaler Laufzeit. Das Flügelzellenförderwerk garantiert einen schonenden Transport aller Füllmassen ohne jegliches Quetschen, Drücken oder Reißen. Weiters ist das Förderwerk so gestaltet, dass es ein klares Schnittbild mit minimalster Restluft im Brät garantiert. Die Förderwerke sind in den Ausführungen mit 16, 14, 12 oder wahlweise mit 16 bzw. 8 Blindschiebern erhältlich. Die RVF 700 bietet die integrierte Hebeschwingarmbeschickung und kann optional jederzeit mit einer Antriebseinheit für den REX-Füllwolf ausgerüstet werden. Es steht eine Klapptrichtervariante mit 300 Litern zur Verfügung

Servodrive

Der REX Servodrive, welcher seit 15 Jahren erfolgreich in allen REX-Maschinen seinen Einsatz findet, ist in seiner Lei-

(Fortsetzung auf Seite 21)



Die bei Rex in Thalgau gefertigten Maschinen werden nicht nur in die EU sondern auch nach Russland, Zentralasien, China, Japan und Australien exportiert



Die Konstruktion und Fertigung der Produkte erfolgt nun zur Gänze im Unternehmen





Der RVF 327 ist für Handwerks- und Mittelbetriebe mit häufigem Sortenwechsel und normalen Brätmengen konzipiert



Die Baureihe RVF 700 ermöglicht dem Industriebetrieb hohe Leistungsdichte, exakte Portioniergenauigkeit und einfachsten Sortenwechsel



Ein Blick in das Flügelzellenförderwerk



Die voll integrierte REX Touchscreen wird bei allen Maschinentypen eingesetzt und bietet dem Anwender einfachste Bedien- und Einstellmöglichkeiten



Die Baureihe RVF 500 ist ganz auf die Bedürfnisse von fleischverarbeitender Industrie und mittleren, hochspezialisierten Gewerbebetrieben zugeschnitten

(Fortsetzung von Seite 20)

stungsfähigkeit durch die neueste Antriebskonzeption gesteigert. Er steht für:

- weitgehende Wartungsfreiheit über Jahre hinweg,
- exakte Portioniergenauigkeit
- niedrigsten Energieverbrauch,
- äußerst ruhiger und geräuscharmer Lauf.

Die Steuertechnik der Zukunft

Die voll integrierte REX Touchscreen wird bei allen Maschinentypen eingesetzt und bietet dem Anwender einfachste Bedien- und Einstellmöglichkeiten. Alle eingestellten Werte wie Gewicht, Geschwindigkeit, usw. werden ständig überwacht und können jederzeit vom Bediener verändert werden. Dies führt zu einem optimalen Wirkungsgrad. Durch die integrierte Wartungsintervallanzeige wird der Bediener auf anfallende Wartungsarbeiten aufmerksam gemacht. Die vorhandenen Modem- bzw. Ethernet-Schnittstellen ermöglichen die direkte Kommunikation zwischen Maschine, unternehmensinternem Anlagenstand und externem Service. Dadurch können diverse Service- und Produktionsdaten ex- bzw. importiert werden. Weiters verfügt die Steuerung über alle gängigen europäischen aber auch asiatischen Sprachen.

Darmhaltevorrichtungen 320 und 400

Die Darmhaltevorrichtungen können einfach in Verbindung des Abdrehgetriebes auf die Füllmaschine aufgesteckt und nach der Produktion für die Reinigung abgenommen bzw. zur Seite geschwenkt werden. Sie garantieren hervorragende Eigenschaften beim Abdrehen aller Kunst- und Collagendärmen, sowie auch aller Naturdarmsorten. Die Länge wird vor dem Kauf der Anlage individuell je nach vorhandenen Darmraupen ausgewählt.



Der Senfspezialist

Informationen bei RAMSA-Wolf Ges.m.b.H.
1170 Wien · Diepoldplatz 8
Telefon 01/486 22 43

4 Senfsorten der Spitzenklasse:

- Ramsa – Englischer Spezialsenf
- Ramsa – Estragonsenf
- Ramsa – Kremser Senf
- Ramsa – Spezial Zwiebel-Ragout

Telefax 01/486 22 43-14
Internet: www.ramsa-wolf.at
E-Mail: office@ramsa-wolf.at

Darmhaltevorrichtung

Diese Darmhaltevorrichtung kann jederzeit in Verbindung mit dem Abdrehgetriebe an der Füllmaschine angebracht werden und bietet hervorragende Eigenschaften zum Abdrehen aller Naturdarmsorten.

hervorragend zum Abschneiden der Füllmasse (Cevapcici, etc).

Die exakte Portionsgröße wird von der Füllmaschine vorgegeben. Wahlweise können verschiedenste Füllrohrdurchmesser angebracht werden.

Der Brätabschneider

Der pneumatisch betriebene Brätabschneider kann ohne großen Aufwand an den Auslauf der Füllmaschine angebracht werden. Er eignet sich

Weitere Informationen:

REX-Technologie GmbH,

Enzersberg 154,

5303 Thalgau, Salzburg,

Tel.: 0 62 35/61 16-0,

Fax: 0 62 35/65 29,

E-Mail: scro@rex-austria.com

Internet: www.rex-austria.com

'Handlbauer'



C'est la vie

DAS LEBEN. EIN FEST.

„Wir, die Firma Herbert Handlbauer GmbH mit Hauptsitz in Linz, sind ein erfolgreiches und expandierendes Unternehmen in der Lebensmittelindustrie.

Für unsere Standorte in Linz und Pregarten suchen wir

Führungskräfte für den Fleischbereich und Fleischtechnologien.

Sie sind ein verantwortungsbewusster, teamfähiger und flexibler Mitarbeiter und leiten nach der Einarbeitungsphase eigenständig eine Abteilung. Zu Ihren Aufgaben zählen die

Auftragsabwicklung, Personalführung und Umsetzung unserer hohen Hygienestandards. Von Vorteil ist eine Fleischerausbildung oder eine entsprechende Schulausbildung sowie Erfahrung in der Praxis.

Wir erwarten für diese Positionen zuverlässige und durchsetzungsstarke Persönlichkeiten mit EDV Erfahrung und MS-Office Kenntnissen.

Bitte senden Sie Ihre Bewerbung an:

Herbert Handlbauer GmbH

Personal

p.a. Holzstraße 5

4020 Linz

