



BEDARF
TRIFFT
KONZEPT

Kurzinformation
&
Portfolio



DE-ÖKO-013

www.abfuellen.de

Inhalt

- Kontakt Details Folie 3
- Zuständigkeiten Folie 4
- Wer wir sind Folie 5
- Unser Dienstleistungsportfolio Folie 6
- Impressionen aus der Abfüllung Folie 7
- Maschinentypen und Kapazitäten Folie 8
- Auswahl möglicher Gebindegrößen Folie 9
- Sondermaschinen und Möglichkeiten Folie 10

Kontakt Details

TriFill-Konzept GmbH
Unter dem Dostler 4
54293 Trier

Tel. (+49) 651 46 399 467
post@trifill-konzept.de
www.abfuellen.de

Service & Customer Care

Thorsten Schmitt
ts@trifill-konzept.de

Sales & Conception

Hendrik Dörr
hd@trifill-konzept.de

Patrick Nebel
pn@trifill-konzept.de

R&D & Production

Hans-Jörg Schmitt
hjs@trifill-konzept.de

Zuständigkeiten

Thorsten Schmitt
CEO

Service &
Customer Care

Jutta Schmitt
CFO

Finance & HR

Hans-Jörg Schmitt
CTO

R&D & Production

Hendrik Dörr

Sales &
Conception

Patrick Nebel

Sales &
Conception

Externe Partner

Trademark and Patent law

Industrial Patent Attorney
Dr.-Ing. Jörg Wagner

trierpatent[®]
schützt Ihr Geistiges Eigentum

Chemicals Management

Dr. Roland Ulshöfer
Diplom-Chemiker

UBS plus
Umwelt • Sicherheit • Chemie

Product Safety & Laboratories

 **BERATUNGSAGENTUR**
Lebensmittel und Bedarfsgegenstände
Dr. Gekeler

 **dartsch**SCIENTIFIC
INSTITUT FÜR ZELLBIOLOGISCHE TESTSYSTEME

Wer wir sind

Die Firma TriFill – Konzept mit Sitz im Logistikzentrum Trierer Hafen an der Mosel, wurde im März 2013 gegründet. Zu Beginn noch mit dem Hauptfokus auf der Entwicklung und Abfüllung von Aroma-Rezepturen und Liquidien, haben wir unser Portfolio in den vergangenen Jahren hin zu einem spezialisierten Full-Service Lohndienstleister weiterentwickelt.

Neben der Lohnabfüllung von flüssigen, viskosen, pastösen und schäumenden Medien in vielfältige Gebindegrößen, Formen und Materialausführungen, können wir Ihnen viele weitere Lösungen aus einer Hand anbieten. Diese sind zum Beispiel das Mischen von Rezepturen mittels computergesteuerter Wiegeanlage, die Etikettierung von Gebinden oder auch die Konfektionierung in Faltschachteln mittels Verpackungsmaschine.

Unsere Kunden sind in den unterschiedlichsten Branchenbereichen tätig wie z.B. Spirituosen, Nahrungsergänzungsmittel, Lebensmittel – und Getränkeindustrie, Pflegemittel oder Kosmetik. Gerade in diesen Branchenbereichen werden die Möglichkeiten unserer individuell zugeschnittenen Konzeptionierung, verbunden mit unserem Full-Service Angebot sehr geschätzt. Wir verfügen über ein großes Netzwerk an Zulieferern und Partnern die uns eine hohe Flexibilität in unseren Lösungsansätzen und Konzepten ermöglichen.

Da wir einen sehr hohen Anspruch an die Qualität der von uns hergestellten Produkte haben, spielt die Transparenz im Fertigungsprozess von A – Z für uns eine sehr große Rolle. Zum Beispiel betreiben wir unsere hochmodernen Abfüllanlagen in einem speziell konzipierten Sauberraum der Sauberkeitsstufen 2 bis 3 mit entsprechenden Schleusenzugängen für Personal oder zu verarbeitende Rohmaterialien. Zur Umsetzung unserer Qualitätsziele haben wir ein umfangreiches Qualitätsmanagement eingeführt das uns in die Lage versetzt, die Produktionsqualität der von uns hergestellten Produkte zu jeder Zeit nachzuvollziehen. Die Fertigungsanlagen werden von uns ständig überwacht und regelmäßig gewartet, um die definierten Qualitätsstandards zu gewährleisten.

Unsere Firma ist ein Kollektiv von erstaunlichen Menschen, die sich jeden Tag leidenschaftlich dafür begeistern, wunderbare Produkte zu erschaffen.

Gerne begeistern wir auch Sie!

Unser Dienstleistungsportfolio

Lohnabfüllung

- Flüssige Medien
 - Nahrungsergänzung
 - Getränke
 - CBD versetzte Produkte
 - Pflegeprodukte
- Viskose und pastöse Medien
 - Sirup-artig
 - Honig-artig
- Schäumende Produkte
 - Reinigungsmittel
 - Desinfektionsmittel
 - Kosmetische Produkte
- Etikettierung
- **BIO** – zertifizierte Produktion
- GMP Produktionsprozesse
- HACCP Produktionsprozesse

Produkt Konzeption

- Gebinde
 - Flaschen, PET, HDPE, Glas
 - Kanister, HDPE
 - Mit Druck oder ohne
 - Verschiedene Ausführungen
- Verpackung
 - Faltschachteln
 - Displays
 - Sonderanfertigungen
 - Konfektionierung
- Consulting
 - CLP Management
 - Laborprüfungen
 - Lebensmitteltechnik

Fullfilment

- Warehousing
 - Lagerverwaltung
 - Versandabfertigung
 - ERP / CRM Anbindung
 - Rohstoffbeschaffung
- Shipping & logistics
 - Paletten Versand
 - Stückgut Versand B2B, B2C
 - Import management
 - Export management
- Versandvorbereitung
- VPE Verpackung
- Palettierung

Impressionen aus der Abfüllung



Maschinentypen und Kapazitäten

Maschinentyp und Konfiguration

* Monatliche/Jährliche Kapazität in Tagesschicht 7Std.

1 vollautomatischer Multiformat-Peristaltikfüller mit 2 Pumpen, Verschrauber und Etikettiereinheit	monatlich 98.000EH – 168.000EH mit 20ml bis 120ml Volumen jährlich 1.150.000EH – 2.000.000EH bei gleichem Volumen
1 vollautomatischer Multiformat-Peristaltikfüller mit 4 Pumpen, Verschrauber und wrap around Etikettierer	monatlich 250.000EH – 320.000EH mit 10ml bis 60ml Volumen jährlich 3.000.000EH – 3.800.000EH bei gleichem Volumen
1 vollautomatischer Kolben-Roboterfüller mit 4 Rollen Verschrauber und 3-Wege-Etikettiereinheit	monatlich: 150.000EH – 320.000EH mit 50ml bis 1000ml Vol. jährlich 1.800.000EH – 3.840.000EH bei gleichem Volumen
1 halbautomatischer impeller Füller für hohe Viskosität mit Verschraubereinheit	monatlich: 50.000EH – 80.000EH mit 100ml bis 1000ml Vol. jährlich: 604.000EH – 960.000EH bei gleichem Volumen
1 halbautomatischer 2-Kolben-Füller mit Verschrauber für hohe Viskosität und Spezialanwendungen	monatlich: 9.100EH – 13.000EH mit 500ml bis 5000ml Vol. jährlich: 109.000EH – 155.000EH bei gleichem Volumen

* Kapazitäten / Ausstoß kann nach Bedarf durch Mehrschicht System erhöht werden

Auswahl möglicher Gebindegrößen



10 ml PET Flasche, ISO 8317 zertifiziert



20, 50, 100 ml
PET Flaschen in verschiedenen Ausführungen, Formen und Farben



30, 60, 120 ml
Original Chubby V3



100, 500, 1000 ml
PET oder HDPE Flaschen in verschiedenen Ausführungen, Formen und Farben



Trigger Spray Flaschen in verschiedenen Ausführungen und Formen



- 5 and 10 Liter Kanister HDPE - DIN 45 - UN-Y in verschiedenen Ausführungen, Farben und Formen



- Industrielle IBC Container

Wir verarbeiten aber auch gerne Produktspezifische Gebinde

Sondermaschinen und Möglichkeiten

Weitere Maschinen

- Kartoniermaschine
 - Multi-format, vollautomatisch
 - Falz – und Sortiereinheit für BPZ
 - Bis zu 4300 Faltschachteln / Std.
(abhängig von Schachtel und Flasche)
- Saturn 2T Spezial Etikettierer
 - Separierter Etikettierer für Spezialanwendungen wie Kanister
- Trojan 3 OPX Überdruck System
 - Druck auf offenporigen und saugfähigen Materialien
 - Individueller On-the-Fly-Druck für VPE-Verpackungen, Doypacks, Papiertüten, Schachteln usw.

Environment

- Ca. 250m² Reinraumumgebung mit Luftfilter, Luftaustausch- und Überdrucksystem, Schleusenverfahren für Personal- und Materialeingang
- Computergesteuertes Wiegesystem zum Mischen und Dokumentieren von Kundenrezepturen
- ca. 4500qm² Außengelände z.B. für Seecontainer oder vergleichbare Container