

1909 - 2009

100 Jahre Firmengeschichte

Lübberts

Anlagen- und Umwelttechnik GmbH



Alfred Lübbers (Anfang 20. Jahrhundert)



Visitenkarte von 1909



Lübbers-Zubehör-Katalog von 1910

1909

startete **Alfred Lübbers** (19.12.1870-11.04.1940) im Steinweg 19 in Langensalza die Erfolgsgeschichte der Firma Lübbers. Der aus Hannover stammende Unternehmensgründer erstand bereits 5 Jahre zuvor das Grundstück inklusive Haus für 43.000 Goldmark.

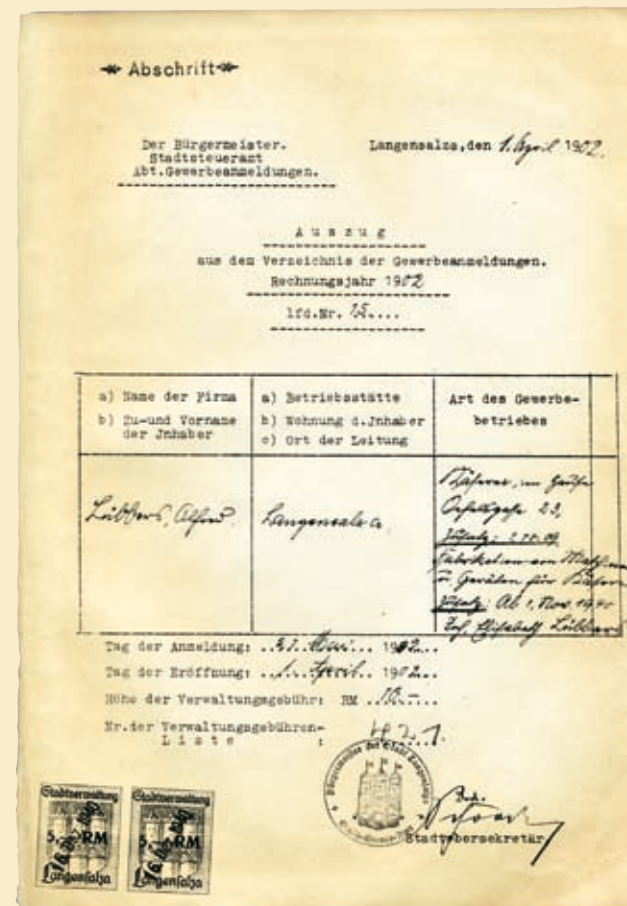
Seit **1902** führte Alfred Lübbers bereits ein erfolgreiches **Materialwarengeschäft**. Sieben Jahre später gründete er dann die Firma **Lübbers Käsereimaschinen**. Nach der Übernahme einer ortsansässigen Käserei in der Mühlgasse 23 zog der Unternehmer 1909 schließlich in den Steinweg 19 um – und revolutionierte dort die Welt der Käseproduktion.

Trotz vieler Anfeindungen verfolgte der Visionär seine Idee der Käseherstellung mittels motorbetriebener Maschinen. Zum damaligen Zeitpunkt wurde Käse ausschließlich und „standesgemäß“ per Hand geformt – gemäß der „uralten Tradition“, auf denen die Kritiker des erfolgreichen Tüftlers beharrten.

1910

Die wirtschaftlich-technischen Vorteile seiner neuen halbautomatischen Käseformmaschinen verdrängten schon kurz nach der Einführung der Neuheit alles Vergleichbare vom Markt.

Der Einsatz dieser bahnbrechenden Maschinen brachte den Abnehmern eine weit aus höhere Effizienz in der Käseproduktion als bisher. Bis zu 200 kg Käse formte eine Lübbers Maschine pro Stunde, während dessen ein gelernter Arbeiter nur ein Bruchteil dessen erreichte.



Gewerbeanmeldung von 1902

Ein Katalog mit Zubehör zu den von den Lübbers Käsereimaschinen hergestellten Anlagen zeugte schon vor einhundert Jahren von der Geschäftstüchtigkeit des Gründervaters.

Anfang des 20. Jahrhunderts lieferte Alfred Lübbers neben seinen Maschinen auch ergänzende Produkte nach Ostpreußen, Schlesien, Niedersachsen und Hessen. Schon wenige Jahre später verließ Lübbers Technik den Stammort Langensalza um auch außerhalb der deutschen Grenzen Einsatz zu finden.

Als zweites Standbein führte der umsichtige Maschinenhersteller die Käseherstellung fort und profitierte so selbst von seinen überlegenen Käsemaschinen. Diese Markttheorie, zwei unabhängige Produktionszweige zu führen, sicherte dem Unternehmen eine durchweg positive Jahresbilanz.

Wie auch alle anderen Maschinenfabrikanten musste Alfred Lübbers während des **1. Weltkrieges** seine Produktion umstellen. Anstatt Käsereimaschinen stellten seine Beschäftigten nun Granaten her. Doch auch während der Kriegsjahre arbeitete der unermüdliche Entwickler an neuen Ideen für seinen eigentlichen Industriezweig. Gleich nach Kriegsende konnte daher die ursprüngliche Produktion wieder als kombinierte Käse-Maschinenfabrik aufgenommen werden.

1915
Angestellte: 19, Umsatz: 134.800 RM



Käseformmaschine Automat „B“ für Weichkäse (1910)

1920

Bereits 1920 präsentierte Alfred Lübbers auf der **Leipziger Messe** eine weitere **Weltneuheit**. Mit seinem „**Formautomat D**“ stand nun erstmals eine Käseformmaschine mit automatischer Quarkzufuhr zur Verfügung.

Auch dieses technische Meisterwerk bewies einmal mehr das seinerzeit einzigartige technische Niveau des Firmengründers. Mit seinen weitreichenden ökonomischen Kenntnissen und seinem fachlichen Wissen ging Alfred Lübbers in die Geschichte des Maschinenbaus ein.

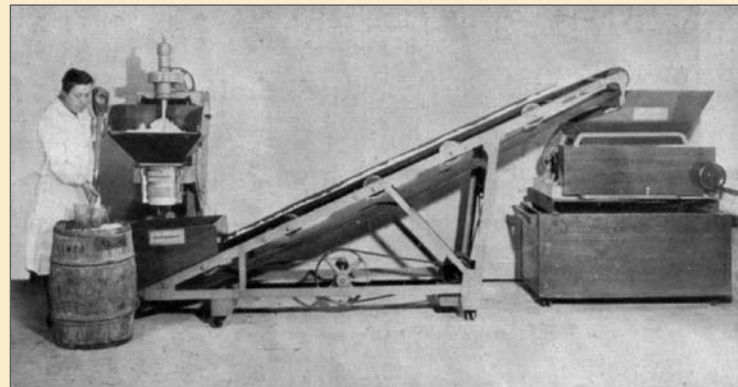


Käseformmaschine Automat „D“ (1920)



Messestand auf der Leipziger Messe (1920)

1933 gliederte Alfred Lübbers eine **Ankerwickerei** und eine **Reparaturwerkstatt für Elektromaschinen** ein und vergrößerte damit weiter die technologische Reichweite des Familienbetriebs.



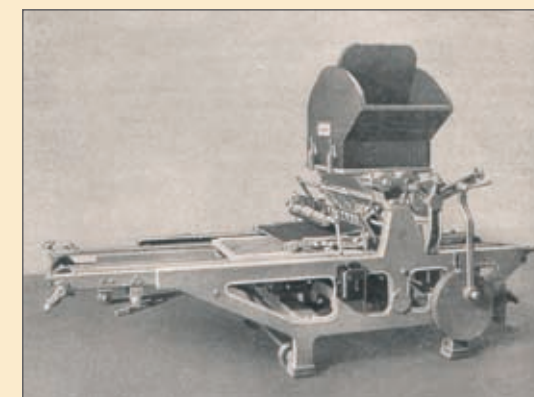
Quark-Förderband (1930)



Werbeblatt von 1930



Elisabeth Lübbers (1940)



Original-Vollautomat Modell „GA“ (1935)

1940 Ehefrau **Elisabeth Lübbers** (19.09.1901-10.06.1984) übernahm 1940 nach dem Tod des Gründers die Firma.

Die Entwicklungen ihres Mannes hatten das Unternehmen zum **Alleinhersteller für Käsereimaschinen** gemacht. Mit der Führung der Maschinenfabrik betraute die Unternehmerin damals Oberingenieur Robert Arend. Er war neben seinem Gehalt auch am Erfolg der Firma mittels Tantiemen beteiligt.

1955 Seit 1955 verließen funktionell hochwertige Käsereimaschinen das Firmengelände für den Einsatz im Nachbarland der DDR, der CSSR.

Trotz guter Produktionsauslastung und Auftragslage war Elisabeth Lübbers gezwungen Anteile der Firma an die Investbank zu verkaufen, um die Tantiemen an Arend zahlen zu können, die über die Kriegsjahre aufgelaufen waren.

Damit wurde der Betrieb seit diesem Zeitpunkt halbstaatlich geführt und es entstand die **A. Lübbers KG**.

1959 übernahm **Ingenieur Manfred Lübbers** (28.08.1927-07.07.2008) die Geschäftsführung. In den Fußstapfen seines Vaters führte er das Käserei-Maschinen-Monopol erfolgreich weiter und trieb die Entwicklung der Maschinen konsequent voran. Mit **24 Mitarbeitern** produzierte Manfred Lübbers in der DDR als einziger Hersteller die europaweit gefragten Anlagen.

Mit der Entwicklung der **Quarkmischwanne** wurde die Handarbeit in diesem Gewerbe vollständig abgelöst. Auch ein **Steilförderer** und ein **Knetter** zählten zu den Neuerungen aus dem Hause Lübbers, die die Effizienz der Käseproduktion sukzessive erhöhten. Stetige Verbesserungen an den Maschinen zeichneten die Firma aus. So wurden z.B. die ehemaligen Steinwalzen aus Edelstahl hergestellt um die Antriebsmechanismen zu perfektionieren.



Vollautomat Modell GA (1962)



Vollautomat Modell „GA“ (1957)



Manfred Lübbers (1956)



Lübbers-Logo ab 1965



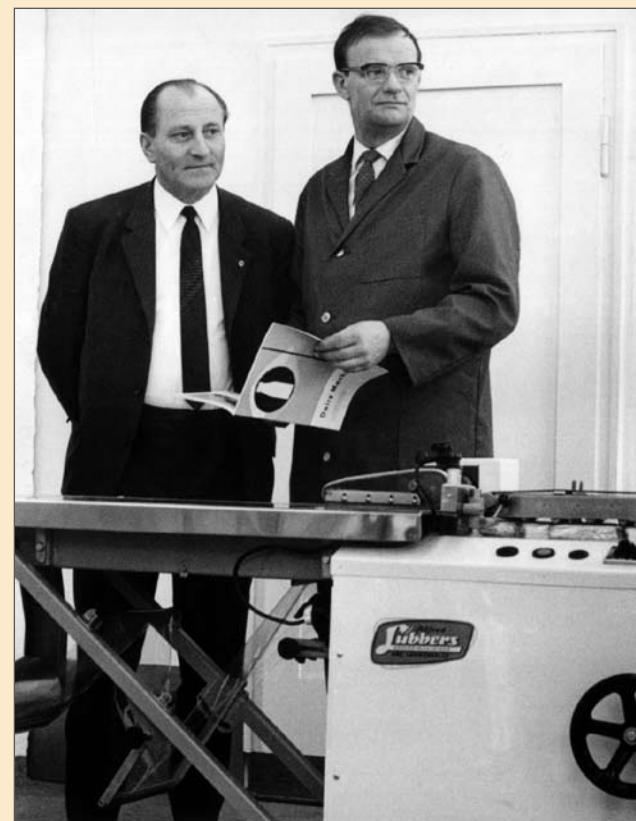
Manfred Lübbers (r. im Bild) bei der Montage (1962)



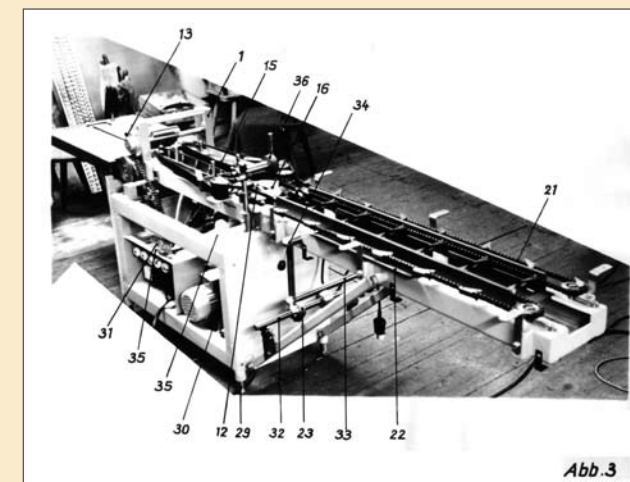
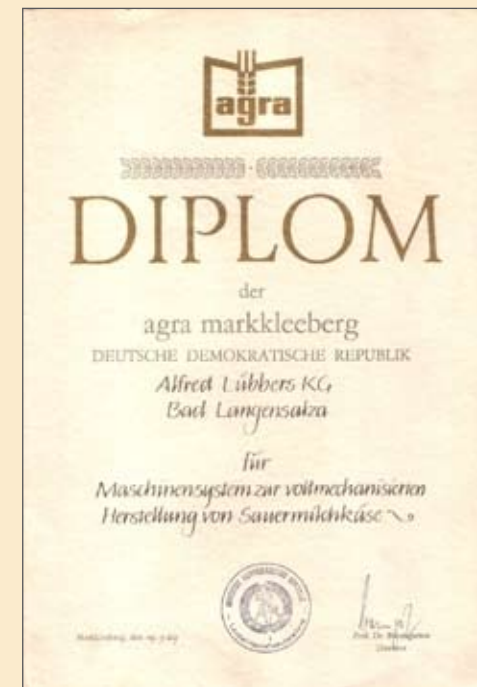
Alamat 2 (1968)



Messeaufbau bei der AGRA in Markleeberg (1969)



Manfred Lübbers bei der Frühjahrsmesse in Leipzig (1970)



Alamat 3 (1971)



Alamat 3 in der Produktion (1971)

1972

Wie so viele weitere Privatunternehmen wurde aber auch die Fa. Lübbers unter dem Dogma des Sozialismus zwangsverstaatlicht. 1972 ging das Vorzeigeunternehmen in den **Betriebsteil Langensalza des VEB Kyffhäuserhütte Artern** über. Die Einschränkung der Auslandsreisen brachte für Manfred Lübbers erhebliche **Einbußen in der Auftragslage**. Die Geschäftskontakte und Besuche westdeutscher Unternehmen wurden auf staatlichen Geheiß unterbunden. Für Manfred Lübbers übernahmen „staatstreue Vertreter“ seine Funktion im kapitalistischen Ausland, die zwar an der Devisenbeschaffung interessiert waren, aber mangels technischem Verständnis' und Hintergrundwissen beim Geschäftsabschluss versagten. In den Folgejahren positionierte sich der volkseigene Betrieb als Produzent von **Quarknet- und Mahlmaschinen aus Edelstahl**, der auch individuelle Kundenbedürfnisse zufrieden stellte.

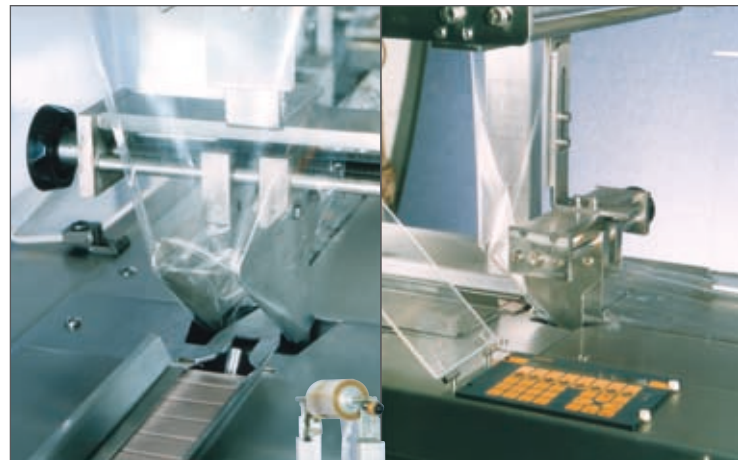
Mittlerweile konnten durch die Aggregate, die von Lübbers geplant und konstruiert wurden, 1,6 t Quark pro Stunde verarbeitet werden. Aus diesem wurden bis zu 24.000 der schon damals beliebten Harzer Roller oder Stangenkäse geformt. Selbst **Verpackungsautomaten** zählten zum aktuellen Produktprogramm, so wie der hier dargestellte Verpackungsautomat für Sauermilchkäse. Auch durch diese technische Neuentwicklung wurde der Prozess der Käseherstellung weiter automatisiert.



Einblick in die Herstellung (1980)



Die 1980 entwickelte Verpackungsmaschine



Vollelektronische
Verpackungsmaschine
(1991)



Matthias Lübbers

1990

Mit der Wiedervereinigung kam auch die **Reprivatisierung** für die Firma Lübbers. Am **01.07.1990** ging die Firma Lübbers endlich wieder in Privatbesitz über. Als Anbieter in einem Nischengewerbe hatte sich Lübbers über die Zeiten des Staatsbetriebes seinen guten Namen bewahrt.

Mit der Wende verlor das Unternehmen ca. 80 % seiner Kunden, da die Molkereien und Käseproduzenten der ehemaligen DDR meist Insolvenz beantragen mussten. Das bedeutete für die Firma Lübbers einen unternehmerischen Neuanfang, der aber von der qualitätsorientierten und rentablen Arbeitsweise der Lübbers-Angestellten unterstützt wurde.

Erfindergeist und technisches Know-how waren die Erfolgskomponenten der Firmenhistorie. Und diese Eigenschaften zeigte Manfred Lübbers auch in den kritischen Jahren nach der Wiedervereinigung.

1991 wurde erstmals auf dem deutschen Markt eine **Verpackungsmaschine** vorgestellt, die **vollständig elektronisch synchronisiert** war.

Vergleichbare Maschinen in dieser Preisklasse wurden von Mitbewerbern lediglich mechanisch angeboten. Das regional ansässige Unternehmen Greußener Salami war der erste Abnehmer dieser neuartigen und wegweisenden Konstruktion.

1992

Kaufmännisches Geschick und eine steigende Nachfrage nach innovativen Produkten führten zur Konsolidierung der Firma Lübbers.

1992 trat **Matthias Lübbers** (03.08.1952) die **Firmennachfolge in der 3. Generation** an. Nach der Übernahme der Geschäftsleitung betrieb er auch den Rechtsformwechsel in die GmbH. Die neue Firmierung lautete nun „**Lübbers Anlagen- und Umwelttechnik GmbH**“.

Lübbers

Anlagen- und Umwelttechnik GmbH

Mit dem Wechsel in die GmbH wurde auch das Unternehmensspektrum erweitert. Um sich am Markt zu etablieren und die steigende Nachfrage im Bereich des Umweltschutzes abzudecken, begann man mit der **Herstellung von Kläranlagensystemen**.

Ein **erstes Großprojekt** der GmbH war der Bau von Komponenten für die neue Kläranlage im Heimatort Bad Langensalza. Gemeinsam mit der Grimmel Wassertechnik GmbH, die das Engineering leistete, meisterte Lübbers diese neue Herausforderung.

Gleichzeitig fasste Matthias Lübbers den Entschluss zum Neubau einer Produktionshalle mit integriertem Verwaltungsgebäude. Die alten Mauern des Ur-Betriebes im Steinweg 19 boten für die ambitionierten Projekte zu wenig räumliche Kapazitäten.

Nach einem weiteren Jahr stand neben der Finanzierung über ein Gesamtinvestitionsvolumen von 3,6 Millionen DM auch der Bauplatz fest. Das Gewerbegebiet Nord in Bad Langensalza bot ausreichenden Platz und infrastrukturelle Vorzüge.

1993

Mit Unterstützung aus Bundes- und Landesmitteln begann **im August 1993 der Neubau**.

Auf einer Grundstücksfläche von ca. 30.000 qm entstand innerhalb von 12 Monaten das Produktions- und Verwaltungsgebäude.

Anfänglich sollten in dem neu errichteten Gebäude mit einer Fläche von 1.500 qm bis zu 25 Personen in der Produktion arbeiten. Zukunftsorientiert plante der Jungunternehmer aber schon damals **Arbeitsplätze für bis zu 50 Angestellte**.



Spatenstich (1993)



Das neu errichtete Firmengebäude (1994)

Auszüge unserer Referenzliste:



Kunde: BMI
Jahr: 1996 - 2007
Projekt: Modernisierung und Neubau von Trocknungsanlagen



Kunde: Molkerei Meggle Wasserburg GmbH & Co. KG
Jahr: 2005
Projekt: Pharma-Turm



Sprühtrockner (1996)

PCT WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM Internationale Büro INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCI)	
(51) Internationale Patentklassifikation 7: B01D 46/42, 46/04	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/03786
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE99/02144 (22) Internationales Anmeldedatum: 10. Juli 1999 (10.07.99) (30) Prioritätsdaten: 298 12 702.6 16. Juli 1998 (16.07.98) DE 298 22 701.0 19. Dezember 1998 (19.12.98) DE (71/72) Anmelder und Erfinder: LÜBBERS, Matthias (DE/DE), Biersacher Strasse 20, D-99947 Bad Langensalza (DE). (74) Anwalt: STERN, Wolfgang, Josef-Albers-Strasse 40, D-99085 Erfurt (DE).	(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 27. Januar 2000 (27.01.00) (81) Bestimmungsstaaten: AL, AU, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GR, GE, GH, GM, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO Patente (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SI, SZ, US, ZM), nanisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patente (BF, BI, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, NG, SN, TD, TG). Veröffentlicht Diese internationale Recherchebericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts.
(54) Title: ANNULAR GAP INJECTOR (54) Bezeichnung: RINGSPLATINJEKTOR	
(57) Abstract The invention aims at providing cost-effective annular gap injectors that are easy to assemble and maintain, especially for one or several injection steps, wherein the activation elements for the cleaning process can be built in a simple manner with little wear, if required. To this end, at least one tube (3) or another connecting element may be arranged between the locking element (1) and the duct (2) and/or the locking element (1) is disposed in or on a pressure accumulator (2) for feeding the cleaning gas and the control line (3) for actuating the shut-off valve (1) is disposed in the area of the filtering system inside the pressure accumulator (2).	

1996

Ein Projekt zur Montage eines **Sprühtrockners für die Milchwerke Erfurt** führte 1996 Matthias Lübbers mit dem Schweizer Unternehmen ZIAG zusammen. Lübbers lieferte Edelstahlkomponenten für die neue Anlage in der Thüringer Landeshauptstadt. Dieser Auftrag brachte Matthias Lübbers auf die Idee sich im Bereich Trockner für die Lebensmittelindustrie weiter zu etablieren.

Schon 1997 folgte der Bau des **ersten Eindampfers für die BMI** in Windsbach. Der Eindampfer hat mit einer Länge von 25 m eine Wasserverdampfungsleistung von 25.000 kg pro Stunde. Mit dem Erstprojekt gelang der Firma Lübbers gemeinsam mit der Firma ZIAG der Einstieg in die Branche.

1999

Als überlegenen Schachzug übernahm Matthias Lübbers nach dem Konkurs der Firma ZIAG 1999 das Schweizer Unternehmen. Die Geschäftskontakte des ehemaligen Partners wurden aufrechterhalten. Der Einstieg in die Zusammenarbeit mit der Food- und Pharma-Branche war damit gegeben.

Sämtliche Lieferungen, die vorher über ZIAG an Drittkunden gingen, wurden zukünftig unmittelbar an den Endkunden geleistet. So stellte sich die Lübbers Anlagen- und Umwelttechnik GmbH ab sofort nicht mehr nur als Unterlieferant, sondern als Direktanbieter dar. Das Engineering erfolgte ebenfalls im Haus, so dass individuelle Kundenlösungen aus einer Hand angeboten wurden.

Das Unternehmen Lübbers wurde zum Anbieter **komplexer und technisch anspruchsvoller Anlagen für Sprühtrocknung und Eindampfung**.

Pragmatisch, durchdacht und der Konkurrenz einen Quantensprung voraus präsentierte Matthias Lübbers **1999 sein Patent eines CIP-fähigen Filters mit Einzelabreinigung der Filterschläuche**. „Einzelabreinigung“ lautete die revolutionäre Formel, mit der der Diplomingenieur ein völlig neues Filtersystem ausgestattet hatte. Dieses erlaubte während des Produktionsprozesses eine effektivere Reinigung der Filteranlage. Herkömmliche Filter mussten die Produktion für die notwendigen Reinigungsarbeiten bislang öfter unterbrechen.

Das von Matthias Lübbers entwickelte Konzept gestattete eine kontinuierliche Produktion und minimierte die Stehzeiten der Anlage. Gleichzeitig demonstrierte sich der **neue Filter in einem puristischen, sanitären Design**, das von dem Unternehmenschef selbst kreiert wurde.



Rundfilter Abreinigung

Funktionsprinzip:
Im neuen Reinigungsverfahren werden Rundfilter als filternde Staubabscheider eingesetzt um direkt nach der Trocknungsanlage das Trocknungsprodukt aus der Prozessluft zu filtern. Die mit Staub beladene Prozessluft strömt von außen nach innen durch Filterschläuche. Dabei wird der Staub an der Oberfläche der Filterschläuche abgeschieden.
Die so gereinigten Gase verlassen den Filter als Reingas über den Reingasraum. Die Rundfilter sind mit einem vollautomatisch arbeitenden Filterschlauch- Abreinigungssystem ausgerüstet. Die kontinuierliche Einzelabreinigung der Filterschläuche erfolgt durch impulsartiges Rückspülen mit Druckluft oder anderen Druckgasen. Es handelt sich hierbei um die **patentierte, vollautomatische „Mehr-Stufen-Injektor-Abreinigung“ durch Druckluftimpulse**. Die Wascheinrichtung für die Rundfilter ist eine Bauartvariante zum Abreinigen der Filterschläuche im eingebauten Zustand (Cleaning in Place-Konzept).
Hygienische Produktionsanlagen sind entscheidend für die Qualität von Milcherzeugnissen. Die Filterreinigung der Lübbers Anlagen- und Umwelttechnik GmbH erfüllt die hohen Hygienestandards von Pharma-, Lebensmittel-, Chemie-, Aroma- und Vitaminindustrie.

„Die Eleganz liegt in der Einfachheit!“



Auszüge unserer Referenzliste:



Kunde: Fonterra
Jahr: 2002
Projekt: CIP-fähiger Filter



Kunde: Hochdorf Nutritec AG
Jahr: 2008
Projekt: Bau einer Sprühtrocknungsanlage

2000 Mit der Jahrtausendwende positionierte sich das Unternehmen zunehmend auf dem internationalen Markt. Kunden aus Holland, Irland und den Vereinigten Staaten zählten zu den Auftraggebern. Der Export wurde für das aufstrebende Unternehmen zum einem wichtigen Standbein.

Der **Umbau einer bestehenden Anlage** wurde nach eigenem Design in den **USA** durchgeführt. In Belvedere im Bundesstaat New Jersey ist diese 2 Mio DM teure Anlage bis heute für die Firma **Roche Vitamins Inc.** im Einsatz. Auf der Anlage werden pro Stunde 600 kg Vitaminpulver hergestellt.

Auch in **Bad Bibra in Sachsen-Anhalt** arbeiten seit 2000 **zwei Lübbers-Giganten**. Mit 78 Tonnen und einer Rohrlänge von 26 Metern zählt der in Sachsen-Anhalt bei der Molkereigenossenschaft Bad Bibra e.G. stehende Edelstahlgigant zu den **längsten, jemals in Deutschland gefertigten Eindampfern**. 40.000 Liter Wasser verdampfen bei maximaler Leistung in dem Aggregat pro Stunde.



Anlage in Bad Bibra (2000)

2002 Ein weitere Herausforderung gab die **Molke-rei Ammerland** in Auftrag.

Nach **12 Monaten Entwicklungs- und Fertigungszeit** wurde im Februar 2002 ein **Molketurm** installiert, der mit seiner Leistungskapazität täglich **1 Million Liter Flüssigmolke** bewältigt.

Auch dieser Turm wurde nach den eigenen Designvorstellungen des kreativen Technikers und Unternehmers Matthias Lübbers konzipiert. Er misst 8,40 Meter im Durchmesser, ist 10 Meter hoch und verlangte zur Montage einen Spezialkran, der die 23 Tonnen präzise zum Einbaort trug.

Die Flüssigmolke wird mit Hilfe der neuen Anlage vollständig zu Molkepulver getrocknet und kann später bei der Herstellung von Schokolade, Eiscreme oder auch Babynahrung verwendet werden. Mit der neuen Lübbers-Technik wurde ein neuer Veredlungsschritt im eigenen Hause durchgeführt, in dem die Flüssigmolke aufkonzentriert und zu Pulver verarbeitet wurde.



Anlage in Ammerland (2002)



Trockner-Einhub bei Ammerland (2002)

2004 Als innovativ erkannten auch die Juroren des Ministeriums für Wirtschaft, Technologie und Arbeit das Filterreinigungssystem für Rundfilter an, welches von Matthias Lübbers und seinem Team entwickelt und bereits erfolgreich eingesetzt wurde.

Und nicht nur **innovativ**, sondern auch **technisch brillant**. Mit Hilfe des neuen Reinigungsprozesses können Anwender Erzeugnisse erster Güte produzieren. So z.B. auch Babynahrung, bei deren Herstellung besonders hohe Kriterien eingehalten werden müssen. 2004 wurde Matthias Lübbers dafür der **Thüringer Innovationspreis** verliehen.

Der Techniker und Tüftler aus Leidenschaft entwickelte das ausgeklügelte System auf den Bedarf der Kunden hin. Der Unternehmenschef untermauerte damit die **Firmenphilosophie, individuelle und zukunftsorientierte Produkte** anzubieten.



Filter-Einhub bei Nordmilch (2004)



Übergabe des Thüringer Innovationspreises 2004 an Matthias Lübbers durch Thüringens Wirtschaftsminister Jürgen Reinholz

Niedersachsen, Edewecht, im Jahr 2004. Der **Nordmilch-Konzern** erweiterte seine Produktionszweige und beauftragte die Firma Lübbers mit dem Bau von **Europas größtem Molkepulturm**.

Eine neue Herausforderung, der man sich in Bad Langensalza gerne stellte. Nicht nur technisch, sondern auch verkehrslogistisch mussten Schwierigkeiten gelöst werden. Am Ende der Anstrengungen entstand ein **23 Meter hoher Turm** mit einem Gesamtgewicht von **70 Tonnen**, der mit einem für 800 Tonnen ausgelegten Kran einer Spezialfirma schließlich punktgenau in das Produktionsgebäude integriert wurde.

Seit der Inbetriebnahme verarbeitet dieses monströse Unikat bis zu einer **Milliarde Kilogramm Molke pro Jahr**. Nordmilch wurde so zu einem weiteren zufriedenen Lübbers-Kunden.

Auszüge unserer Referenzliste:



Kunde: Leiber GmbH
Jahr: 2009
Projekt: Bau einer Sprühtrocknungsanlage



Kunde: Divis
Jahr: 2006
Projekt: Komplettanlage für Beta-Carotin

2009

Heute ist die Lübberts Anlagen- und Umwelttechnik GmbH ein gefragter **Anbieter für die Planung und Fabrikation im Bereich des Edelstahlanlagenbaus.**

Als mittelständiges Unternehmen hat es sich auf die **Trocknungs- und Verdampfungstechnologie** für industrielle Anlagen in der Lebensmittel-, pharmazeutischen und chemischen Prozessführung spezialisiert.

Das Unternehmen bietet seinen Kunden ein vielfältiges Spektrum an Produktprogrammen wie **Eindampfer, Fließbetten und Sprühtrockner.**

Die Anlagen werden entweder als **Kompletteinheit oder als „Engineering“ Paket** mit allen Schlüsselkomponenten geliefert. So entscheidet der Kunde selbst, ob er seine Anlagen selbst montiert und installiert oder sie von den Lübberts-Profis betriebsbereit übergeben bekommt. Im Fokus sämtlicher Unternehmensaktivitäten steht dabei immer die Kundenzufriedenheit.

Zukunft

Der Zukunft sieht die Lübberts Anlagen- und Umwelttechnik GmbH positiv entgegen.

Ein breit gefächertes Produktportfolio, höchste Qualitätsansprüche, ein hohes Maß an technischem Know-how, die Bereitschaft, ständig dazu zu lernen und der Wille, Produkte zu optimieren und ideale sowie individuelle Kundenlösungen zu schaffen, sind eine perfekte Basis für die Weiterentwicklung des Unternehmens.

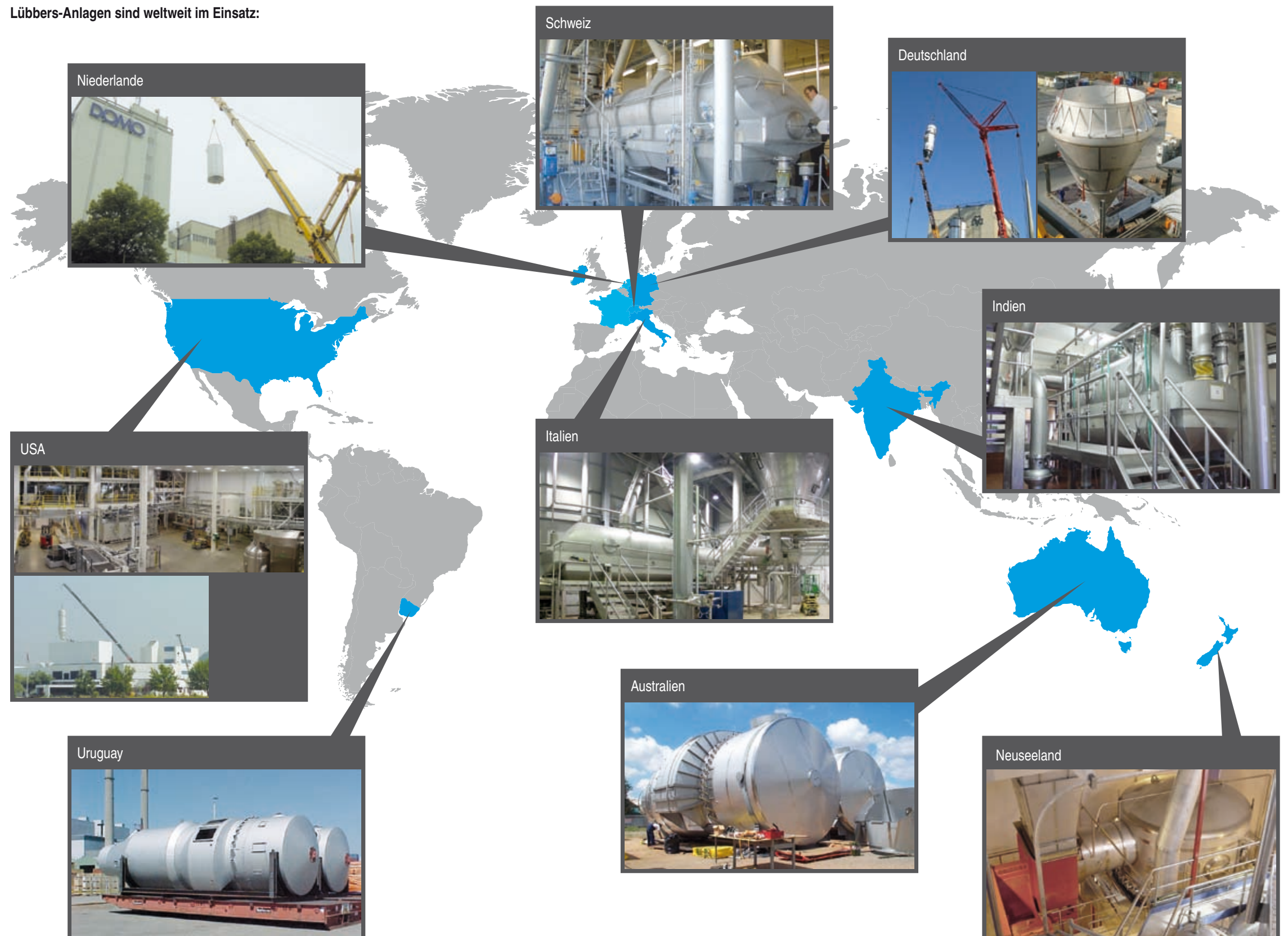
Zufriedene Kunden, die von der Thüringer Unternehmung betreut werden, ausgelastete Auftragsbücher, die erfolgreiche Akquise internationaler Auftraggeber und die Erweiterung des Unternehmens verschaffen der Lübberts Anlagen- und Umwelttechnik GmbH eine hervorragende Ausgangsposition für die Etablierung am nationalen und globalen Markt.

VISION!

Das Traditions-Technologieunternehmen sieht sich perspektivisch als Marktführer für hocheffiziente Trocknungsanlagen, die mit geringstem Energieverbrauch einen maximalen Output erzielen.

Die Entwicklung und Herstellung modernster Anlagentechnik unter einem ökonomischen, aber auch ökologischem Gesichtspunkt ist für das Unternehmen mit 100 Jahren Erfahrung der Baustein für eine erfolgreiche Firmenzukunft.

Lübberts-Anlagen sind weltweit im Einsatz:



Am Fliegerhorst 19
99947 Bad Langensalza

Tel.: +49 3603 8619-0
Fax: +49 3603 8619-99

E-Mail: info@luebbbers.org
Internet: www.luebbbers.org

Alle Rechte vorbehalten. Die Verwendung der Texte und Bilder, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Firma Lübbers Anlagen- und Umwelttechnik GmbH urheberrechtswidrig und strafbar. Dies gilt insbesondere für die Vervielfältigung, Übersetzung oder Verwendung in Kursunterlagen und elektronischen Systemen.

Alle Informationen in dieser Broschüre wurden nach bestem Wissen und Gewissen kontrolliert. Die Firma Lübbers Anlagen- und Umwelttechnik GmbH kann nicht für Schäden haftbar gemacht werden, die in Zusammenhang mit der Verwendung dieser Broschüre entstehen.