

Zipperle

Mit Sicherheit das Beste.



In Südtirol zu Hause, in der ganzen Welt bekannt. Eine Firmengeschichte.

Meran, Südtirol. Hier, in der zweitgrößten Stadt Südtirols, ist die Hans Zipperle AG zu Hause. Sitz und Produktionsstätte liegen im Gewerbegebiet des bekannten Kurortes. Von dort aus werden Fruchtsäfte, Fruchtmark sowie deren Konzentrate produziert und vertrieben. Mit dem Ziel, allerbeste Grundstoffe für qualitativ hochwertige Säfte und Getränke zu liefern, hat das Familienunternehmen bereits Anfang der 50er Jahre den Grundstein gelegt. Der Erfolg – 100.000 Tonnen Halbwarenprodukte für den internationalen Markt und rund 6,5 Mio. Mehrwegflaschen pro Jahr für die heimische Region – gibt der Firmenphilosophie recht.



1951 hat alles angefangen. Als Abfüllbetrieb mit drei Mitarbeitern. Schnell hat Zipperle die Zeichen der Zeit und die Markterfordernisse erkannt. Anfänglich auf die Produktion von Saft und Saftkonzentrat spezialisiert, hat man die Produktion sukzessive erfolgreich ausgebaut. In den 70er Jahren mit der Herstellung von Fruchtmarmelade und in den 80er Jahren mit der Verarbeitung von Früchten aus dem kontrollierten und biologischen Anbau.

Heute produzieren etwa 170 fest und 30 saisonal angestellte Mitarbeiter höchste Qualität und gewährleisten einen umfassenden Kundenservice und garantierte Produktsicherheit. Die Ausweitung des Angebotes und die Einführung neuer Technologien sowie modernster Verarbeitungslinien machen Zipperle mehr denn je zu einem effizienten Partner für die gesamte Fruchtindustrie.

Zipperle liegt in einer der schönsten Alpenregionen und mitten im größten geschlossenen Apfelanbaugebiet Europas.



In Meran und Umgebung lebt man im harmonischen Einklang mit der Natur. Aus diesem Grunde hat man bei Zipperle die wirtschaftlichen Ziele schon immer mit einem schonenden Umgang der Umwelt eng miteinander verbunden.



Die Rohware.

Qualität von A wie Anbau bis Z wie Zertifizierung.

Die Qualität der Endprodukte – Fruchtsäfte, Fruchtmark sowie Konzentrate – wird weitestgehend von der Qualität der Rohware bestimmt. Dazu zählen nicht nur auserwählte Lieferanten, sondern auch eine akkurate und sorgfältige Kontrolle der Früchte vor und nach der Ernte. Des Weiteren eine rigorose Wareneingangskontrolle und eine schonende sowie qualitätsorientierte Verarbeitung und Lagerung. Durch die genaue Erfassung und eigene Kontrollen sämtlicher Abläufe garantiert Zipperle lückenlose Rückverfolgbarkeit und beste Qualität. Ein Vorteil, den unsere Kunden zu schätzen wissen.

Vertragsanbau und Bio-Produkte

Für Nektare, Fruchtsäfte sowie Kindernahrung aus dem Bioanbau und dem kontrollierten Anbau bietet Zipperle Produkte auf allerhöchstem Qualitätsniveau. Dazu legt Zipperle den Fruchtanbau bei ausgewählten Landwirten fest. In enger Abstimmung mit den Produzenten schafft der hausinterne diplomierte Agrarservice die Basis für ein kontrolliertes und/oder biologisches Produkt. Zipperle hat auch hier eine jahrzehntelange Erfahrung und ist einer der gefragtesten Hersteller für die Babynahrungsmittelproduzenten in ganz Europa.



Schonend werden die Früchte geerntet. Schon im konventionellen Anbau wird beste Qualität erzielt. Ein Ergebnis, das im kontrollierten und biologischen Anbau noch weiter gesteigert wird.

Bis zu 350 kg kann eine mit Äpfeln gefüllte Kiste wiegen. 200.000 Tonnen Kern- und Steinobst sowie Beeren und Tomaten verarbeitet Zipperle jährlich. Aneinandergereiht würde das einen Güterzug von 180 Kilometer Länge ergeben.

In der Erntezeit liefern die Bauern ihre gefüllten Kisten zu Sammelstellen und Obstgenossenschaften. Von dort geht es im LKW zu Zipperle, wo die Früchte zu hochwertigen Produkten für die weltweite Getränke- und Nahrungsmittelbranche verarbeitet werden.



An der Abladestation rollen die Früchte direkt vom LKW ins Wasserbad und werden schonend weitertransportiert. Auch angeliefertes Steinobst wird über interne Schwemmwaterkanäle sanft gewaschen und weitergeleitet. Ein ausgeklügeltes System für die Wasserwirtschaft sorgt dafür, dass kein Tropfen verloren geht. So schont Zipperle nicht nur die natürlichen Ressourcen, sondern reduziert die Belastungen für die Umwelt und arbeitet dadurch auch noch effizient sowie kostensparend.



Von der Quantität zur Qualität. Technologie und Manpower machen's möglich.

Allerbeste Früchte, die sofort bei Anlieferung verarbeitet werden – nur so lassen sich optimale Ergebnisse erzielen. Zipperle verarbeitet in der Saison pro Tag 2.500 t Früchte zu Saft und Saftkonzentrat und 1.200 t Früchte zu Püree. Innovative Technologie und rund 200 Mitarbeiter – die von Juni bis Oktober in drei Schichten 24 Stunden am Tag und 7 Tage die Woche arbeiten – machen es möglich. Nur so ist die sofortige Verarbeitung der Früchte garantiert. Und nur so, die für Zipperle typische Qualität.



Die Erntezeit erfordert höchsten Einsatz: Jede Stunde liefern unzählige LKWs Früchte, die sofort entladen und zu den jeweiligen Weiterverarbeitungsstationen gebracht werden müssen. Je nach Fruchtart und Produkt unterscheiden sich dabei die Abläufe im Verarbeitungsprozess.

Auf Waschstraßen schwimmt das Obst zu den einzelnen Stationen. Die Früchte werden dadurch geschont und teilgereinigt. Kleine Blätter und Stängel werden ausgesiebt.

Anschließend werden die Früchte mehrmals gewaschen und unreife, zerdrückte oder faule Obststücke per Hand auf den Sortierbändern ausgelesen. Erst dann gelangen die Früchte zu den Pressen und zu den Passieranlagen.



Überall bei Zipperle kommt modernste Technik zum Einsatz. In der Ultrafiltrationsanlage z.B. werden aus den Fruchtsäften sämtliche Partikel herausgefiltert. Übrig bleibt am Ende nur eins: reinsten klarer Saft von bestem Geschmack.



Vom Verschnitt und von der Rezeptur. Das Know-how für konstante Qualität.

Dieser Vorteil schmeckt unseren Kunden besonders: Der nämlich, dass sie auch geschmacklich immer dieselbe Qualität geliefert bekommen. Tank für Tank, Fass für Fass, Container für Container. Was nur wenige Lieferanten bieten, ist bei Zipperle per Vertrag festgelegt: Geschmack und Qualität sind übers Jahr konstant. Ausschlaggebend dafür ist das spezielle Know-how von Zipperle. Das macht es möglich, die Produkteigenschaften den Kundenanforderungen und -wünschen entsprechend maßzuschneidern. Und das macht sich bemerkbar. Im konstant guten Geschmack und den zufriedenen Kunden.



Zwischen Auftragserhalt und Verladung vergehen maximal 72 Stunden. In dieser Zeit werden die Produkte aus dem Tanklager entnommen und ausgemischt. Von der Mischung werden im hauseigenen Labor Produktproben analysiert, sensorisch geprüft und dokumentiert. Dann erst wird die Ware verladen um irgendwo in Europa oder sonst wo auf der Welt genossen zu werden.

Zipperle liefert seine Produkte hauptsächlich in Sterilcontainern, Fässern und Tankzügen. Durch die sehr umfangreiche und flexible Warenvorbereitung und Produktausmischung können in den unterschiedlichen Tankzugkammern auch mehrere Produkte und somit mehrere Kunden gleichzeitig bedient werden.

Tankzüge werden nebst Vorlage eines gültigen Reinigungszertifikates vor Beladung auch hausintern nochmals strengstens kontrolliert und sicherheitsdesinfiziert. Die eigenen 1.000 l Sterilcontainer werden in ihre Bestandteile demontiert, gewaschen, gereinigt, gedämpft, rückgekühlt und so für die Wiederbefüllung zurechtgemacht. Die rekonditionierten Einwegeisenfässer sind zur Sicherheit alle mit einem doppelten Innenbeutel ausgelegt.



◀ Über 62 Mio. Liter Säfte, Konzentrate und Fruchtpürees werden hier artgerecht gelagert. Ob vertikal oder horizontal reihen sich hier endlos Tanks aneinander. Darin werden Säfte und Fruchtpürees steril und zum Teil unter kontrollierter Temperatur, Konzentrate sowie Aromen bei konstant gekühlter Temperatur gelagert. Unter genauer Kontrolle warten die empfindlichen Produkte auf ihre Aufbereitung und Just-in-time-Auslieferung.

▶ Die steril gelagerten Produkte werden auf 0° C gekühlt und in isolierten Ausmisch tanks für die Verladung vorbereitet.



Qualität und Umwelt sind uns wichtig. Zu 100% und mehr.

In punkto Qualität und Umwelt macht Zipperle keine Kompromisse. Um die gewünschte Qualität zu erreichen, muss die Rohware durch eine strikte Wareneingangskontrolle. Die Verarbeitung erfolgt erst nach Freigabe und so immer zum optimalen Zeitpunkt für die Früchte. Und damit keine Abfälle anfallen, werden diese bei Zipperle 100% recycelt. Fruchtrückstände werden verbrannt, die gewonnene Energie wird zur Dampferzeugung genutzt und die Asche einer Ziegelfabrik zugeführt. Das sind nur zwei Beispiele von vielen, die zeigen: Zipperle tut alles, um beste Qualität zu liefern und die Umwelt dabei so wenig wie möglich zu belasten.



Nur eine lückenlose Kontrolle – und diese bis ins kleinste Detail – garantiert qualitativ einwandfreie Produkte, mit denen wir unsere Kunden zufrieden stellen.

Vertrauen ist gut, Kontrolle besser: Nur so arbeiten alle Anlagen immer perfekt. Und nur so sind eine optimale Ausbeute bei der Pressung und beste Qualität garantiert.

Zipperle ist u.a. SGF-, ISO- und Bio-zertifiziert. Zipperle hat auch das Öko-Audit erhalten und gibt eine entsprechende Umwelterklärung ab. Diese wird alle drei Jahre überarbeitet und neu aufgelegt, außerdem jedes Jahr aktualisiert und als PDF-Datei zum Downloaden veröffentlicht.



Um bei konstanter Produktqualität immer gleiche Geschmackswerte zu garantieren, wird jede Lieferung vor der Verladung verkostet. So kann Zipperle die Rezeptur jederzeit nachjustieren, damit jedes Produkt auch übers Jahr von konstant hochwertiger Güte ist.



Vom Saft zum Saftkonzentrat

Dem frischen Saft wird durch schonendes Erhitzen unter Vakuum Wasser entzogen. Das so gewonnene Konzentrat lässt sich gut lagern und über große Strecken transportieren. Hoch-Technologie, ein abgestimmtes Verfahren, genaue Laboranalysen und peinliche Sauberkeit sind die Voraussetzungen für ein qualitativ hochwertiges Konzentrat. Daraus lassen sich dann wieder vollwertige Säfte oder Saftmischungen aus verschiedenen Früchten zubereiten.

Von der Frucht zum Fruchtmark

Zur Herstellung von Fruchtmark werden die Früchte bei Zipperle kontrolliert nachgereift, gewaschen und verlesen. Danach gemahlen und vorpassiert, um Stiele sowie Kerne auszutragen. Die gewonnene Maische wird schonend erhitzt, kurz blanchiert, leicht rückgekühlt und feinpassiert. Zu guter Letzt wird das Fruchtmark entgast, pasteurisiert und bis zur Abholung unter konstanter Kühltemperatur eingelagert.

Vom Fruchtmark zum Fruchtmarkkonzentrat

In einem Fallstromverdampfer wird das Fruchtmark mit einem speziellen Niedertemperaturverfahren schonend auf 20° bzw. 30° Brix eingedickt, und das fruchteigene Aroma wird noch während des Prozesses vollständig dem Konzentrat rückgeführt.



Von der Frucht zum Saft

Das Obst wird mehrmals gründlich gewaschen, nochmals von Hand kontrolliert und danach zerkleinert. Aus der Fruchtmaische wird mit 16 modernen pneumatischen Pressen der wertvolle Saft gewonnen. In den nächsten Schritten werden alle Säfte schonend verarbeitet, pasteurisiert und eingelagert.



Ganz persönlich: Der Kontakt zu unseren Kunden.

Darauf legen wir bei Zipperle besonderen Wert: Auf den persönlichen Kontakt und die individuelle Betreuung unserer Kunden. Denn nur so ist sicher, dass wir alle Wünsche und Bedürfnisse zur vollen Zufriedenheit erfüllen können. Wenn Sie jetzt noch mehr über Zipperle wissen wollen, kontaktieren Sie uns. Und wenn Sie einen Partner suchen – wir sind für Sie da.



Hans Zipperle AG • Max-Valier-Str. 3 • I-39012 Meran (BZ)
Tel. +39 0473 274 100 • Fax +39 0473 274 222 • zisaft@zipperle.it • www.zipperle.it