

Das akkreditierte Bantleon Labor.

## URSPRUNG KUNDENSPEZIFISCHER LÖSUNGEN IN PERFEKTION.



### ANALYSE UND TECHNISCHE BERATUNG

Fertige Analysesets sorgen für einfache und transparente Probennahme und Probenversand. Wir führen ausschließlich kundenspezifische, praxis- und anwendungsorientierte Analysen und Bewertungen durch.

Wir überwachen Ihre Prozesse und Medien zur Verlängerung der Lebensdauer, Kostensenkung, Ressourcenschonung und erhöhte Rechtssicherheit. Die Erstellung von Schmierplänen und Schmierstoffübersetzungen ist für uns Standard. Und natürlich unterstützen wir Sie auch bei umwelt- und arbeitschutzrelevanten Projekten.

### AKKREDITIERTES LABOR

Die Akkreditierung unseres Labors nach DIN EN ISO/EC 17025 ist Ausdruck des hohen Qualitätsstandards bei BANTLEON. Für prozesssichere Lösungen von Anfang an.



KOMMEN WIR INS GESPRÄCH.  
IHR DIREKTER KONTAKT ZU BANTLEON!

Hauptsitz Ulm  
Hermann BANTLEON GmbH  
Blaubeurer Straße 32  
89077 Ulm  
Tel.: +49 (0)731 / 39 90-0  
Email: info@bantleon.de

Ihr zertifizierter Partner für Produktionsprozesse in der Lebensmittelindustrie:

HOCHLEISTUNGSSCHMIERSTOFFE  
VON AVIA BANTLEON!

[www.bantleon.de](http://www.bantleon.de)



**BANTLEON**  
Ideen. Systeme. Lösungen.



**BANTLEON**  
Ideen. Systeme. Lösungen.

Unternehmen Bantleon.

INNOVATIVE IDEEN,  
GANZHEITLICHE SYSTEME,  
NACHHALTIGE LÖSUNGEN.



## ZERTIFIZIERTE LEISTUNGEN

Die Zertifizierung nach DIN EN ISO 21469 ist die Grundlage unserer hohen Transparenz, Qualität und Prozesskompetenz über die gesamte Wertschöpfungskette, mit der wir unsere Kunden in der Lebensmittelindustrie bedienen.

## FULL-SERVICE-DIENSTLEISTER

Der Geltungsbereich der Zertifizierung nach DIN EN ISO 21469 umfasst die Entwicklung, Herstellung, Vertrieb und Service von Spezialschmierstoffen sowie Reinigungs- und Korrosionsschutzmedien.

Bantleon ist somit ein ganzheitlicher Prozesspartner für hygienesensible Branchen wie z.B. Lebensmittel, Kosmetik, Textil, Medizintechnik oder Luftfahrt.

Zertifiziert nach DIN EN ISO 21469.

SICHERHEIT, HYGIENE  
UND PRODUKTIVITÄT  
WEITERGEDACHT.



## ÜBER 100 JAHRE ERFAHRUNG

Mit rund 260 Mitarbeitern, 3 Standorten in Deutschland und einem internationalen Partnernetz beraten wir unsere Kunden weltweit persönlich und kompetent. Durch moderne, innovative Produktions- und Logistikprozesse erfüllen wir die Marktanforderungen von heute und morgen.

## INDIVIDUELLE LÖSUNGEN

Ergänzend zu unserem umfangreichen Produktsortiment sind wir in der Lage kundenspezifische Produkt- und Servicelösungen zu konzipieren. Abgestimmt auf die jeweiligen Anforderungen.