

# molkerei industrie



Fachmagazin für die Milchverarbeitung

[www.molkerei-industrie.de](http://www.molkerei-industrie.de)

## Das gab's in Köln zu sehen

Nachbericht zur Anuga FoodTec



(Foto: Köln Messe)



# Das gab's in Köln zu sehen

Nachbericht zur Anuga FoodTec



**A**uf der Ende März in Köln zu Ende gegangenen Anuga Food Tec gab es gerade für Besucher aus der Milch-industrie eine enorme Fülle an Neuentwicklungen zu sehen. molkerei-industrie war vor Ort und informiert auf den nächsten Seiten über besonders interessante Exponate.

## ANALYTIK

### Dinkelberg analytics: Neue Verpackungstester

Dinkelberg analytics hat seine Verpackungstester weiterentwickelt. Dabei wurde die Mechanik weiter verbessert. Die neue Generation der Verpackungstester überzeugt durch ein minimalistisches

Design – so wurde z. B. der zuführende Schlauch beim digitalen Verpackungstester entfernt. Neben dem Timer ist auch weiterhin der bereits seit 2006 eingesetzte Vakuumcontroller im Einsatz, der die Möglichkeit bietet, das Vakuum in vier Stufen mit individuell einstellbaren Haltezeiten zu erzeugen. Die Verpackungstester sind in je zwei digitalen und analogen Standardmodellen verfügbar. [analytics-shop.com](http://analytics-shop.com)

## AUSFORMEN

### Handtmann: Industrielles Formen

Handtmann bot Messebesuchern aus dem Molkereisektor Neuentwicklungen und Prozesslösungen, die in ihrer Flexibilität



**Handtmann Linien bieten hohe Produktionsleistung bei gewichtsgenauen und formschönen Produkten in großer Formenvielfalt (Foto: Handtmann)**

Vielfalt und Effizienz in der automatisierten Produktion von Milch- und Käseprodukten garantieren. Für das Füllen, Portionieren, Formen, Schneiden, Koextrudieren oder Dosieren von Schmelzkäse, Ziegenkäse, Käserollen, Streichkäse, Joghurtsticks und anderen Produkten stehen prozesssichere technische Lösungen bereit.

Dem Trend zu Vielfalt in Produktform und -gestaltung entspricht das Formsysteem FS 510 mit neuem 24-fachem Füllstromteiler zum industriellen Formen. Auf 24 Bahnen gleichzeitig aufs Gramm genau portionieren, formen und schneiden. Eine neue Gitterlösung als Alternative zum Transportband führt die Produkte direkt der Weiterverarbeitung zu. Der Kunde profitiert von einer hohen Produktionsleistung bei äußerst gewichtsgenauen und formschönen Produkten in großer Formenvielfalt.

Eine weitere Option für Produktvielfalt bei Frischkäse, Aufstrichen oder Käsesalaten bietet die neue Dosierlösung VDM bis zur Verpackung in Schalen, Gläser, Dosen oder Tiefziehverpackungen. Der Handtmann Vakuumfüller mit Dosiersystem dosiert präzise und grammgenau flüssige bis pastöse Massen flexibel in alle Behältnisse. Die individuelle Verfahrbewegung sorgt auf 1, 2 oder 4 Bahnen für ein überragendes Produktbild.

Weitere Messehighlights waren der neue VF 630 K Vakuumfüller mit beheiztem Fülltrichter zur Herstellung von Schmelzkäse oder das ConPro-System. Es steht für die kontinuierliche Herstellung von Produkten in pflanzlicher Alginathülle. Ein Beispiel sind Joghurtsticks in Alginathülle. [handtmann.de](http://handtmann.de)

## DATENERFASSUNG

### GEA Diessel: Datenerfassung

GEA Diessel zeigte das Datenerfassungssystem ZEVODAT-flash, eine elektronische Anzeige-, Datenspeicher-, Steuer- und Datenübertragungseinheit für Messwerte, wie Volumen, Temperatur, Masse usw..

Zur Überwachung der Produktqualität oder zur Bestimmung der Inhaltsstoffe von Flüssigkeiten zeigte GEA Diessel erstmals einen Mehrfach-Probenehmer.

Der universell einsetzbare Durchflussmesser IZMAG wurde speziell für die Nahrungsmittelindustrie entwickelt. Neben sei-



**Datenerfassungssystem ZEVODAT-flash (Foto: GEA Diessel)**

ner hohen Genauigkeit und Verlässlichkeit bietet der IZMAG ein Grafikdisplay, einen 360° drehbaren Messkopf und Bluetooth. [gea.com](http://gea.com)

## INGREDIENTS

### Döhler:

### Multi-sensorische Produkterlebnisse

Döhler zeigte natürliche Ingredients und Ingredient Systeme, die durch ein überlegenes multi-sensorisches Produkterlebnis überzeugten. Das global tätige Unternehmen stellt Ingredient-Lösungen vor, welche die technologischen Anforderungen von spezifischen Applikationen erfüllen und im Endprodukt alle Sinne in stimmiger Weise ansprechen. Das breite Portfolio der natürlichen Ingredients umfasst Flavours, Colours, Health & Nutrition Ingredients, Cereal Ingredients, Dairy Ingredients, Speciality Ingredients, Fruit & Vegetable Ingredients sowie Ingredient Systeme. In Köln lag ein besonderer Fokus auf natürlichen Farbalternativen, botanischen Extrakten, authentischen Fruchtaromen sowie auf Frucht- und



**Im Fokus waren bei Döhler natürliche Lebensmittelfarben, natürliche Extrakte & Aromen für authentischen Geschmack und Gemüsezubereitungen auch für Mopro (Foto: Döhler)**

Gemüse-Ingredients für technologisch anspruchsvolle Lebensmittel- und Getränke-Applikationen.

### Gemüse erobert die Milchwelt

Wenig Kalorien und reich an physiologisch wertvollen Inhaltsstoffen: Aufgrund dieser Vorteile werden Gemüsesäfte und -pürees immer beliebter und finden heute auch in eher untypischen Applikationen wie beispielsweise in Erfrischungsgetränken, Joghurt oder Speiseeis Verwendung. Um der steigenden Nachfrage nach Gemüse-Ingredients nachzukommen, hat Döhler sein Portfolio an Saftkonzentraten und Pürees deutlich erweitert. [doehler.com](http://doehler.com)

## KÄLTETECHNIK

### GEA Refrigeration Technologies: Kältetechnische Lösungen

GEA Refrigeration Technologies zeigte ausgewählte Lösungen aus ihrem Produktportfolio. Ein Highlight des Messestandes war der Eisgenerator GEA Geneglacé G100, der – ausgestattet mit hochwertigen Edelstahl-Komponenten – bis zu 2.500 kg hygienisches Scherbeneis täglich fertigt. Wie sich Maschinenbau und Steuerungstechnik ergänzen, wenn es um Effizienz, Zuverlässigkeit und niedrige Lebenszykluskosten geht, zeigte die Kombination des Schraubenverdichter-Packages GEA Grasso M mit der neuen Steuerung GEA Omni. Das Schraubenverdichter-Package GEA Grasso M bietet eine maximale Kälteleistung von 860 kW (bei 4500 min<sup>-1</sup>) und begnügt sich mit einer sehr geringen Stellfläche. Sein Verdichter ist effizient, robust und doch anspruchslos, wenn es um die Wartung geht. Die Steuerung GEA Omni trägt zusätzlich zu geringen Total Cost of Ownership und einer hohen Verfügbarkeit bei, denn sie erleichtert einen stromsparenden und stabilen Anlagenbetrieb. GEA Omni kann ebenfalls andere Verdichter, sogar komplette Kälteanlagen steuern und bindet obendrein auch die Komponenten anderer Hersteller ein. [gea.com](http://gea.com)



Wesentliches Merkmal der Steuerung GEA Omni ist ihr hochauflösender Touch-Screen (Farbdisplay mit 1366 x 768 Pixeln), der intuitiv mit Ein- und Mehrfingergesten zu bedienen ist (Foto: GEA)

## KÄSE SCHNEIDEN

### TREIF: Vielfältige Schneidlösungen

TREIF zeigte die Industrie-Maschine für Käse CASAN 200 mit Hochleistungs-Raspelmodus. Daneben lag der Fokus auf der Weiterverarbeitung der geschnittenen Produkte z. B. in Kombination mit der robotic-Anlage. Roboter (mit bis zu 100 Picks in der Minute pro Roboterkopf) legen die Scheiben so in die Verpackungs-Schalen ein, dass das gewünschte Fixgewicht einer Packung erzielt wird. Es entsteht eine unterbrechungsfreie Kühl- und Hygienestrecke.

Das TREIF-Slicermesser mit patentierter Lotus-Gravur erzeugt ein schmales „Luftpolster“, wodurch die Scheibe sich direkt nach dem Schneiden vom Messer löst. Bei leicht haftenden weichen Produkten wie Käse wird dank der patentierten Lotus-Gravur der Druck auf das Produkt beim Schneiden durch einen geringeren Schneidwinkel reduziert. [treif.com](http://treif.com)

## PALETTIEREN

### CSi: Die neue Palettierer-Generation

Mit smart-Pal bietet CSi einen ökologisch nachhaltigen, flexibel einsetzbaren und äußerst kosteneffizienten End-of-Line Palettierer an. Herzstück des Systems sind Siemens SINAMICS Servoantriebe. Die modulare Maschine leistet bis zu 15 Vorgänge/Min und verarbeitet alle Arten von Produkten und Paletten. Schnelle Umstellung, ein ROI < 6 Monate und 99 % Prozent Verfügbarkeit sind weitere Merkmale.

Die Lieferzeit für smart-Pal soll acht bis zehn Wochen betragen; geliefert wird ein plug-and-play-System, dessen Installation in einer Schicht erledigt ist. CSi erwartet eine ähnliche Entwicklung wie beim vor 10 Jahren vorgestellten i-Pal mit sich jährlich verdoppelnden Abverkäufen. [csiportal.com](http://csiportal.com)



Das Slicermesser mit Lotus-Gravur wird bei TREIF in der eigenen Abteilung für Messer-Fertigung hergestellt (Foto: TREIF)



smart-Pal: Neues ökonomisches Palettierer-Konzept (Foto: CSI)

## PROZESSTECHNIK

### AZO: Weiterentwicklungen

Die AZO Big-Bag Entleersysteme wurden weiterentwickelt. Die Andocklösung Typ FSA wurde speziell für die Lebensmittelindustrie entwickelt. Eine Klappe verhindert, dass am Big-Bag anhaftender Schmutz und Fremdkörper in die Produktion gelangen. HACCP Konzepte in der Milchindustrie schreiben Kontrollsieben und Metallseparation zwingend vor. Eine patentierte Wirbelstrom-Siebmaschine Typ DA360 N zum Kontroll- und Schutzsieben, Fraktionieren, Ausscheiden von Fremdkörpern, Auflösen von Klumpen und Auflockern von Produkten, funktioniert ohne zusätzliches Dosierorgan. Sie hat eine geringe Bauhöhe und kann in bestehende Systeme integriert werden.

AZOs Vakuum Flüssigmischer-Technologie bietet Flexibilität bei der Herstellung von Suspensionen und Emulsionen in reproduzierbarer Qualität. Der patentierte Pumpmodus des Homogenisators ermöglicht zerstörungsfreies Einmischen von Gemüse und Fruchtstücken sowie einen schnellen Produktaustrag. [azo.de](http://azo.de)



Lebensmittelgerechte Wirbelstromsiebmaschine Typ DA 650 mit Auszugsvorrichtungen (Foto: AZO)



Eliquo Protec berichtet über zahlreiche laufende Anfragen (Foto: mi)

### Eliquo Protec

Nach Neugründung durch die Eliquo Water Group ist Eliquo Protec (vormals SH+E Group) wieder auf Wachstumskurs. Die Zahl der Mitarbeiter hat sich um 15 auf 65 vergrößert. Geblieben sind die Kernfelder der Aktivitäten bei der Prozesstechnik für die Verarbeitung flüssiger Produkte, von der Milchannahme bis zur Übergabe an die aseptische Abfüllung, CIP und Industrial IT. Sitz von Eliquo Protec ist Bonndorf, daneben gibt es Standorte in Bad Segeberg und Ahaus. Aus eigener Fertigung stammen z. B. Rohrbündelwärmetauscher, die als OEM-Produkte auch von anderen Herstellern eingesetzt werden. Wie Michael Steinbacher aus dem Vertrieb berichtet, bearbeitet das Unternehmen zahlreiche Anfragen – der Investitionsboom in der Milchindustrie sei längst noch nicht beendet. Prominentestes laufendes Projekt ist die Ausrüstung des Neubaus der Molkerei Hamfelder Hof. [eliuoprotec.com](http://eliuoprotec.com)

### HST: Neuer Homogenisator

HST Krones Group stellte den neuen Homogenisator HL 3.5 mit einer Leistung von 10.000 l/h bei 200 bar vor. Die Maschine verfügt über



Der neue HST HL 3.5 Homogenisator im Krones-Design (Foto: mi)

eine Schallschutzhaube und ist im Krones-Design ausgeführt. Das Getriebe wurde für bessere Kraftübertragung und ruhigen Lauf überarbeitet. Die Messe-Maschine ging nach China. HST-Chef Michael Penz berichtete von einer gelungenen Integration in die Krones-Organisation. Die Zahl der Beschäftigten hat sich bereits im ersten Jahr der Zugehörigkeit zu Krones um fast die Hälfte erhöht. HST, so Penz, punkte im Markt v. a. auch mit seiner Servicequalität. [hst-gmbh.com](http://hst-gmbh.com)

## PUMPEN

### FLUX-GERÄTE: Indirektes, berührungsloses Mengen-Messverfahren

FLUX-GERÄTE präsentierte für seine Exzenterschneckenpumpen einen Lagerflansch mit integriertem Impulsgeber. Dieser ermöglicht eine indirekte, das Medium nicht berührende Mengenmessung.

Bei dem mechanisch-volumetrischen Verfahren mit Impulsgeber wird der Durchfluss indirekt gemessen. Dazu werden die Umdrehungen der Pumpenwelle erfasst.

Die hygienegerechte Messung garantiert eine hohe Reproduzierbarkeit und dabei eine theoretische Genauigkeit von +/- 1 Impuls pro Messvorgang. [flux-pumpen.de](http://flux-pumpen.de)

### NETZSCH Pumpen & Systeme

Gezeigt wurden bei NETZSCH neben der NEMO Hygienepumpe auch die temperierbare NEMO Pumpe mit Heiz- bzw. Kühlmantel, eine Trichterpumpe und eine Behälterentleerung, sowie die hygienische Ausführung der TORNADO Drehkolbenpumpe und die Condux EasyClean der Schwestergesellschaft NETZSCH Mahlen & Dispergieren.

NETZSCH Pumpen eignen sich vor allem für scherempfindliche, viskose oder feststoffhaltige Medien, aber auch für abrasive, thixotrope und dilatante Förderprodukte. [netzsch.com](http://netzsch.com)

### PCM: Neue Exzenterschneckenpumpe HyCare

Die hygienische Exzenterschneckenpumpe HyCare von PCM hat eine patentierte Gehäusekonstruktion; PCM bezeichnet die Pumpe als



Die hygienische Exzenterschneckenpumpe HyCare von PCM hat eine patentierte Gehäusekonstruktion (Foto: PCM)

weltweit führend für die schonende Förderung unter Beachtung hygienischer Aspekte. HyCare ist nach 3A und EHEDG zertifiziert.

Mit einer HyCare Exzenterschneckenpumpe wird die Produktbeschaffenheit zu 67 % bewahrt (im Vergleich zu Drehkolben- oder Schraubenspindelpumpen, die nur ca. 15 % Produktschonung erreichen). Mit ihrer neuen Duraflex-Welle ist HyCare die kürzeste hygienische Exzenterschneckenpumpe auf dem Markt. Dies reduziert den Produktverlust auf ein Minimum. [pcm.eu](http://pcm.eu)

## REINIGUNG

### ECOLAB: Effektivere Reinigung

3D TRASAR CIP ist eine neue Lösung von ECOLAB, um CIP Anwendungen zu überwachen und zu optimieren. 3D TRASAR CIP bietet sofortigen Einblick in alle relevanten CIP-Prozesse und die jeweiligen Verbrauchszahlen und Kosten. 3D TRASAR CIP ist ein integriertes Programm, das unter Verwendung moderner Sensoren, Reinigungskemikalien, Analyse-Software und Service eine tiefgehende Visualisierung der für effiziente, sichere und effektive CIP-Prozesse kritischen Faktoren ermöglicht. Damit haben Produktionsstätten die Möglichkeiten, das große Ganze hinter den Daten zu erfassen, und schnell für Prozesssicherheit und Optimierung zu nutzen.

Daneben führte Ecolab mit „TOP“ eine neue Kategorisierung von Schaumreinigern ein. TOPACTIVE steht für Hochleistungsschaumprodukte zur energieeffizienten Schaumreinigung und -desinfektion auf Basis der bewährten TFC-Technologie. TOPAX wiederum ist der neue Name für Schaumdesinfektionsmittel zur wirksamen Desinfektion, gepflegt gemäß Biozidgesetz. Der



FLUX-GERÄTE stellte eine berührungslose Durchflussmessung vor (Foto: FLUX-GERÄTE)



NETZSCH zeigte sein Portfolio an Pumpen (Foto: NETZSCH)



**ECOLAB demonstrierte die Funktionsweise seiner HYBRID-Geräte (Foto: ECOLAB)**

neue Name TOPAZ bezeichnet eine umfangreiche Schaumreiniger-Palette für den Einsatz auf den verschiedensten Oberflächenmaterialien. Um eine optimierte und konstante Leistung des Schaumreinigungssystems zu gewährleisten, hat Ecolab neue Geräte zur Schaumanwendung lanciert. Dazu zählen die neue Hybrid Compact Hauptstation sowie Satelliten und Booster, welche sich in Ecolab's Schaumtechniksortiment einfügen, das auch mobile Schaumgeräte umfasst. [ecolab.com](http://ecolab.com)



Der QR-Code führt zu einem Video, das das Prinzip der innovativen 3D TRASAR CIP von Ecolab erklärt

© Inoma - Fotolia.com

## SCHMIERUNG

### Exxon Mobil: Mobil SHC Cibus

Exxon Mobil stellte verbesserte Schmierstoffe für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie vor. Bereits seit einigen Jahren nach



**Schmierstoffe können eine Hebelwirkung für die Gesamtproduktionskosten entfalten (Foto: Exxon Mobil)**

kosher und Halal zertifiziert, wurde die Viskosität der Serie Mobil SHC Cibus verbessert, so dass Hydraulikanwendungen effektiver werden. Lange Wechselintervalle (Nachhaltigkeit, Kostensenkung, Energieeffizienzsteigerung) um im Schnitt 3,6 % oder Produktivitätssteigerung sind seit einigen Jahren bereits Charakteristika dieser Schmierstoffe. [exxonmobil.com](http://exxonmobil.com)



**ELEMENT-Prozessarmaturen von Bürkert sind für die kostengünstige Automatisierung hygienischer Produktionsprozesse optimiert (Foto: Bürkert)**

## VENTILE

### Bürkert: Armaturen für hygienische Anforderungen

Die Ventile, Regler und Sensoren der ELEMENT-Reihe von Bürkert sind komplett in Edelstahl 316L ausgeführt und eignen sich für hygienische Prozesse, da sie sich problemlos mit allen gängigen Verfahren reinigen lassen und korrosionsbeständig sind. ELEMENT-Prozessregelventile sind besonders kompakt, robust und leicht. Sie ermöglichen insbesondere bei Ausführungen mit Schweißanschluss ein beispiellos kompaktes Anlagendesign. Für Außenhygiene sorgen leicht geneigte Oberflächen in besonders feiner Bearbeitung. Die hygienische Dichtungsgestaltung mit doppelter Abdichtung garantiert je nach Ventiltyp die Schutzklassen IP65 und 67 (teilweise IP69K) und sorgt für dauerhaft problemlosen Betrieb.

Im Inneren der ELEMENT-Regelventile gewährleisten hochglanzpolierte Schäfte minimale Reibung der automatisch selbstnachstellenden Stopfbuchspackungen. Die ELEMENT-Reihe umfasst Geradsitz-, Schrägsitz- und Membransitzventile mit Schweiß-, Flansch-, Clamp- oder Muffenanschluss in Nennweiten bis DN 100. Passende Steuerköpfe, Positioner und Prozessregler lassen sich modular wählen. [buerkert.de](http://buerkert.de)

## VERPACKUNG

### Ecolean: Mehr Leistung

Ecolean hat die Leistung der Abfüllmaschine EL4 um 3.000 auf 12.000 Einheiten/h gesteigert, dies durch Modifikationen an Engpässen beim Füllen und Siegeln. Auf der Messe war ein EL4+ Aseptiksystem, das life produzierte.

Zu sehen war ferner die neue Verpackung Ecolean Air Aseptic Clear. Bislang hat Ecolean ca. 230 Maschinen installiert, davon ca. 30



**Ecolan-Chef Paul Mellbin: Wir agieren in Nischen und sind kein Wettbewerber mit den großen Verpackungslieferanten (Foto: mi)**

Aseptiklinien. Bei einem Hersteller in China stehen allein 24 dieser Anlagen. [ecolean.com](http://ecolean.com)

### **KHS: True Taste. First Choice**

Zentrales Standthema war die Abfüllung länger haltbarer Milchprodukte in PET/HDPE-Behältern. Als einziger Hersteller bietet KHS ein Komplettprogramm für die aseptische Abfüllung, das sowohl Linear- als auch Rundläufersysteme umfasst.

Die Abfüllmaschine Innosept Asbofill ESL hat eine besonders kleine Aseptikzone für ein Höchstmaß an Produktsicherheit bei niedrigen Kosten. Zum anderen erfolgt direkt nach dem Füllprozess das hygienische Verschließen des Behälters. Dadurch ist Produktsicherheit gewährleistet. Weiterer Pluspunkt der Innosept Asbofill ESL sind die kurzen Formatwechselzeiten, ohne dabei die aseptischen Randbedingungen zu vernachlässigen. Zum Spektrum der Möglichkeiten zählen Behälter mit Fassungsvermögen von 0,1 bis 2,0 Litern, unterschiedliche Gewichtsarten vom Lightweighting bis zur klassischen Lösung und verschiedene Verschlussvarianten vom Aluminiumdeckel bis zum Schraubverschluss. Die Maschinenleistung beträgt 12.000 bzw. 24.000 Flaschen pro Stunde bei niedrigen Betriebs- und Instandhaltungskosten.

Zur Sicherstellung einer langen Haltbarkeit für Milchprodukte, Milchlösung- und Saftgetränke außerhalb der Kühlkette kommen die



**Die Innosept Asbofill ESL 711 wurde speziell für die Abfüllung von Getränken aus der Kühlkette entwickelt. Die Maschinen eignen sich für die hygienische Verarbeitung sensibler Milchprodukte (Foto: KHS)**

aseptischen Rundläufer KHS Innosept ASR mit einer Leistung von bis zu 36.000 Flaschen pro Stunde zum Einsatz. [khs.com](http://khs.com)

### **Mettler-Toledo: Neues Metallsuchgerät**

Mettler-Toledo präsentierte das neue Metallsuchgerät Profile Advantage. Das innovative System bietet eine verbesserte Erkennungsempfindlichkeit bei Eisen und Nichteisenmetallen und reduziert Fehlausschleusungen um bis zu 95 %. Lebensmittelhersteller profitieren so von einer größeren Produktsicherheit und einer höheren Gesamtanlageneffektivität.



**Das Metallsuchgerät Profile Advantage unterdrückt das Produktsignal (Foto: Mettler-Toledo)**

Insbesondere bei Molkereiprodukten soll die genauere Detektionsleistung spürbar werden. Dank der MSF Technologie kann das Signal, das von leitfähigen Produkten ausgeht, modifiziert und unterdrückt werden. Das robuste, hygienische Design des Profile Advantage hält selbst extremen Washdown-Umgebungen stand. [mt.com](http://mt.com)

### **MULTIVAC: Röntgeninspektionssystem BASELINE I 100**

Mit dem BASELINE I 100 rundet MULTIVAC Marking & Inspection sein Portfolio von Röntgeninspektionssystemen mit einem kostengünstigen Einsteigergerät ab. Das Kompaktmodell ist für die Kontrolle von Primär- und Sekundärverpackungen bis zu einer mittleren Größe geeignet.



**BASELINE I 100 ist ein neues Einsteigergerät für die Röntgeninspektion (Foto: MULTIVAC)**

Das System speichert in der Standardversion die Parameter von bis zu 100 Produkten.

Das kompakte und preisgünstige Einstiegsmodell BASELINE I 100 ist dank seines hygieneoptimierten Designs für den Einsatz in der Lebensmittelbranche geeignet und lässt sich in bestehende Produktionslinien integrieren. [multivac.com](http://multivac.com)



**Schrumpfwickler** der Serie BP ALX bieten rasche Formatwechsel, Geschwindigkeitsregulierung über Sensoren und ein pneumatisches System zur Entnahme und Zentrierung der Pads (Foto: Procme)

## Procme: Neue Schrumpffolienverpackungsmaschine

Procme zeigte die neue Smipack Produktpalette BP ALX. Die von Smipack entwickelten Einrollenverpackungsmaschinen der Beta-Pack Serie zeichnen sich dadurch aus, dass auf einen Schweißbalken verzichtet wird und stattdessen ein Folieneinschlagmodul die Produkte verarbeitet. Die Enden der Folie überlappen nicht mehr an den Seiten, sondern an der Unterseite der Gebinde.

Die Schrumpfwickler für den mittleren Leistungsbereich (25 Takte) eignen sich für die Verpackung von unterschiedlichen Formaten und sind für Nur-Folie Gebinde oder Pad und Folie Gebinde einsetzbar. Wichtige technische Eigenschaften sind rasche Formatwechsel, die Geschwindigkeitsregulierung über Sensoren und das pneumatische System zur Entnahme und Zentrierung der Pads. Ein weiterer innovativer Aspekt des Schrumpftunnels ist die Zweikammer-Lösung mit einem Kontrollsystem für die Regulierung der einzelnen Luftströme. [procme-gmbh.de](http://procme-gmbh.de)

## trepko: Sortimentserweiterung

trepko wies auf der Anuga FoodTec auf seine jüngsten Sortimentserweiterungen hin:

Nach der Integration von Hugard kann trepko nun aseptische und Ultra-Clean in-line Füller für vorgefertigte Behälter liefern. Die neue 100 Serie läuft unter dem Namen „trepko aseptic“ und arbeitet mit bis zu 50 Takten und bis zu 12 Bahnen. Dies ermöglicht eine Produktion von 3.000 bis 70.000 Einheiten/h. Die 100 Serie ist robust, modular, mit Servos ausgestattet und arbeitet beim Füllen tropffrei. Eine Format-Umstellung dauert 5 Minuten, mit dem optionalen „Ultra Flex“ System erfolgt eine Komplettumstellung in 8 Min auf Knopfdruck.

Die neue 3000 Serie an Flaschenfüllern stammt aus der Übernahme eines südafrikanischen Herstellers. Auch die 3000 Serie ist modular, Schnellwechselteile machen die Umstellung einfach. Der



Pawel Dzyga (links), Regionalverkaufsleiter DACH, und Jacek Jozwiak, Projektkoordinator, beide trepko, stellten die neuen Füllmaschinen vor (Foto: mi)

Wartungsaufwand ist gering, es lassen sich hohe SIP/CIP Standards erreichen, der Ausstoß liegt bei 1.500 bis 48.000 FI/h. Die Behälter werden schonend transportiert. Das optionale Zubehör ist umfangreich. [trepko.com](http://trepko.com)



VMS Geschäftsführer Markus Köger demonstrierte, was heutige Fülltechnik leisten kann (Foto: mi)

## VMS: Testfüller

VMS hat einen Testfüller entwickelt, der von Kunden gemietet oder für Versuche direkt bei VMS verwendet werden kann. Der Füller wurde der normalen Serienfertigung entnommen, verfügt über zwei getrennte Produktbehälter und die Fülldüsen sind servomotorisch geregelt. Entgegen anderen Herstellern, dreht VMS nicht den Becher, sondern die Füllvorrichtung. Mit dem Füller sind bis zu drei verschiedene Muster je Becher und insgesamt mehrere Tausend Füllmuster erzielbar. Das Spektrum reicht von Wirbeln über Schachbrett bis hin zu frei wählbaren Mustern. Die Bedienung erfolgt extrem einfach über einen Touchscreen. [vms-maschinenbau.de](http://vms-maschinenbau.de)

## Weber Maschinenbau: „MehrWert“

Weber Maschinenbau zeigte Neuentwicklungen und Updates der bewährten Produktpalette. Unter dem Motto „Mehr Qualität + Mehr Ausbeute = MehrWert“ standen innovative Systeme im Fokus, durch deren Anwendung in der Lebensmittelproduktion maximale Ausbeute bei minimalem Give-away und höchster Flexibilität erzielt wird.



Produkte aller gängigen Portionsformen und -größen erkennt der Weber Pick Robot (WPR) durch sein integriertes Kameragehäuse automatisch (Foto: Weber Maschinenbau)



Schalensiegelmaschine TL 300 (Foto: WEBOMATIC)

Zu sehen war der Slicer 405 im Kombination mit dem von der Weber Gruppe neu entwickelten SmartLoader – einer kompakten und flexiblen Lösung zum Einlegen von Aufschnittware in Verpackungsmulden. Eine neue Dienstleistung ist Weber Consulting. Dabei werden komplette Linien inkl. der Peripherie und den vor- und nachgelagerten Bereichen unter die Lupe genommen, um Engpässe zu identifizieren und Ansätze für Optimierungen zu finden. Die Kamsteeg Consultancy, die diesen Service ausführt, berichtet von Einsparpotenzialen bei existierenden Linien, die in den sechststelligen Bereich gehen können.

Kürzlich hat Weber Maschinenbau das Produktportfolio um den Bereich der Scan-Technologie erweitert, indem sich das Unternehmen mehrheitlich an der Wente-Thiedig GmbH beteiligt hat, einem wichtigen Weber Partner und Lieferanten für Kamera- und Bildverarbeitungssysteme sowie optische Messtechnik. Dieses In-Sourcing von Fachwissen und Kompetenz in der Bildverarbeitung soll den Nutzen für Weber Kunden weiter steigern, beispielsweise durch mehr Systemsicherheit in ihren Anwendungen. Scan-Technologie kommt vor allem in den Scannern und optischen Waagen der Weber Slicer sowie den Weber Pick-Robotern zum Einsatz.

Produkte aller gängigen Portionsformen und -größen erkennt der Weber Pick Robot (WPR) durch sein integriertes Kameragehäuse automatisch. Mit seinen Greifarmen nimmt er die Produkte vom Transportband auf, dreht sie je nach Lage um einen beliebigen Winkel und legt sie passgenau in die Verpackung. Auf der Anuga Food-Tec war der WPR erstmals mit einem kompakt in das Pickergehäuse integrierten Puffer zu sehen. Dies ist ein Lösungsbeispiel dafür, wie auf kleinstem Footprint maximale Flexibilität bei mannloser Produktion erzielt werden kann. [weberweb.com](http://weberweb.com)

## WEBOMATIC

WEBOMATIC zeigte Neuentwicklungen für das Handwerk und legte den Schwerpunkt auf Skin-Verpackungen. Im Markt eingeführt hat das Unternehmen die Doppelkammermaschine duoMAT. Die ICT-Steuerung der duoMAT, die sich durch eine intuitive Benutzerführung über ein Slider-Bedienrad auszeichnet, ist nun auch für einen Klassiker unter den WEBOMATIC-Kammermaschinen realisiert: die Einkammermaschine SuperMax. Diese ist durch die zusätzlichen Vakuumoptionen, optimierte Siegelleisten und weitere Extras aufgewertet. [webomatic.de](http://webomatic.de)