

LEBENSMITTEL TECHNIK

Ausgabe zur
Anuga FoodTec

04
2022

OFFIZIELLES ORGAN DER GESELLSCHAFT DEUTSCHER LEBENSMITTELTECHNOLOGEN E.V. (GDL)

53. Jahrgang

 TOMRA | FOOD

Optische Sortiertechnik

Gewährleistung
der Produktqualität



Extrusion
**Texturate für
Trend-Konzepte**

Nachhaltigkeit
**Umweltschutz durch
Automatisierung**

Druckluft
**Steigerung der
Prozesssicherheit**



Das Inspektionssystem Eagle Eye von Alpma entdeckt Mängel wie Folienschnipsel oder unerwünschten Schimmel an Käseblöcken.

Die FoodProof-Produktreihe, die von **Addinol** auf der Anuga FoodTec präsentiert wird, wurde gezielt für diese Anforderungen entwickelt. Mit Schmierstoffen für Hydraulikaggregate, Getriebe, Ketten und Verdichter bietet das Sortiment für jede Anwendung das passende Produkt – registriert gemäß NSF H1 sowie kosher- und halal-zertifiziert. Vervollständigt wird das Angebot durch eine Reihe leistungsfähiger Schmierfette und praktischer Serviceprodukte mit den entsprechenden Zertifikaten. In Köln stehen die Schmierstoff-Experten aus Leuna für Fragen rund um die Anwendung und Zertifizierung zur Verfügung. Neben den Hochleistungs-Schmierstoffen im Gepäck: das umfangreiche Serviceangebot des Unternehmens von der Produktauswahl über die Beratung und Betreuung bis hin zum Analysenservice.

www.addinol.de

Adlerauge und innovativer Frischepack: Alpma hat die Corona-Zeit genutzt, um zahlreiche Verbesserungen und Produktentwicklungen weiter voranzutreiben: „Die Pandemie war auch ein Beschleuniger der Digitalisierung und der konsequenten Anbindung unserer weltweit installierten Anlagen an unsere Serviceportale“, so Frank Eberle, Geschäftsführer bei Alpma. „Dazu kommen wichtige Neuerungen in der Weiterentwicklung unserer Produktionslinien – insbesondere im Hinblick auf die weltweit gestiegenen Hygieneanforderungen.“ Zwei dieser Innovationen, das Inspektionssystem Eagle Eye und die Butterverpackung FreshPack, präsentiert der Anlagenbauer aus Rott am Inn nun erstmals auf der Anuga FoodTec.

Das Inspektionssystem Eagle Eye kommt künftig vor allem in vollautomatisierten Produktionslinien für Käse zum Einsatz: Es entdeckt an rein maschinell entpackten Käseblöcken Mängel wie Folienschnipsel oder unerwünschten Schimmel. Dank modernster Kamertechnik und einem eigens entwickelten

Beleuchtungssystem erreicht das Eagle Eye dabei eine Genauigkeit von nahezu 100 Prozent. Fehlerhafte Ware kann so direkt aussortiert und höchste Hygienestandards entlang der Produktionslinie eingehalten werden.

Mit FreshPack will Alpma das bisherige Konzept der Butterverpackung auf den Kopf stellen. Während die derzeit standardmäßig verwendete Wickelverpackung die Butter nur unzureichend vor dem Kontakt mit Sauerstoff, Bakterien und anderen Kontaminationen schützt,

verspricht FreshPack gleich mehrere Vorteile: Die passgenau zugeschnittene und zweifach versiegelte Folienverpackung schützt die Butter nicht nur vor Manipulation und Verunreinigungen, sondern bewahrt auch das Aroma der sensiblen Ware besser. Das innovative Konzept wurde von der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft (DLG) mit dem International FoodTec Award in Gold ausgezeichnet.

www.alpma.de

Der erste digitale Dampfsauger:

Noch effizienter als bisher, so präsentiert sich die neue Generation der Dampfsaugsysteme von **Beam** auf der Anuga FoodTec. Als erster Hersteller bietet das Unternehmen aus Altenstadt seine Geräte jetzt mit integriertem Touchscreen an. Die digitalen Versionen des Blue Evolution S+ und XL+ lassen sich so einfach bedienen wie nie zuvor. Die Anwender können direkt am sechs Zoll großen Touchdisplay in sechs Sprachen Voreinstellungen speichern und sich in der animierten Menüführung Tipps zur perfekten Reinigung holen.

Die Dampfsaugsysteme wirken zweifach effektiv gegen Keime sowie Bakterien und inaktivieren auch Viren: Einmal direkt bei der Oberflächenbehandlung mit bis zu 180 Grad Celsius heißem Trockendampf und zusätzlich über eine UVC-Lichtbestrahlung im Wasserfilter, die Beam in seinen Geräten anbietet. Bei

© ALPMA, BEAM



Das digitale Dampfsaugsystem Blue Evolution von beam sorgt für Hygiene in Lebensmittelbetrieben.

der Reduktion der Keimzahl überzeugt die Blue-Evolution-Reihe mit einer Keimreduzierung von 2,89 log-Stufen. Damit sind die Geräte bestens für den Einsatz in sensiblen Bereichen wie zum Beispiel in der Lebensmittelbranche oder auch im medizinischen Umfeld geeignet. Und nun in der Digitalversion auch noch besonders smart. Außerdem sind die neuen Geräte mit einem WLAN-Modul ausgestattet und somit für den Remote-Service vorbereitet. Das bietet dem Hersteller und seinen Kunden ganz neue Möglichkeiten bei der Wartung der Geräte und im Servicefall.

www.beam.de

Flexible Food-Dosiersysteme im Hygienic Design: Mit seinem breit gefächerten Portfolio an gravimetrischen und volumetrischen Dosier-

geräten und Austragshilfen im Hygienic Design trägt **Brabender Technologie** zu einer gleichzeitig schonenden wie sicheren Produktion von Nahrungsmitteln bei. Zum Beispiel bei der Herstellung von Müslimischungen: Trockenfrüchte sind oft klebrig und Nüsse bruchanfällig. Deshalb hat Brabender den Fruchtedosierer entwickelt. Das spezielle Food-Dosiergerät sorgt mit seinen individuellen Schnecken und Rohr-Kombinationen dafür, dass Nüsse im Schneckenrohr nicht zerstört werden und die Haut von Rosinen nicht beschädigt wird und diese somit nicht kleben bleiben.

„Wir sind der richtige Ansprechpartner bei allen Fragen rund um sämtliche Dosieraufgaben im Food-Bereich – aber auch bei verfahrenstechnischen Fragen. Kontinuierlich oder Batch? Wir können beides und finden seit vielen Jah-

ren die passende Lösung für die unterschiedlichsten Dosieraufgaben gemeinsam mit unseren Kunden“, erklärt Klaus Plien, Vertriebsleiter Food bei Brabender Technologie. Die speziell für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie entwickelten und auf der Anuga FoodTec gezeigten Systeme stellen eine hochgenaue Dosierung bei absoluter Rezepttreue sicher – die perfekte Basis für eine permanente Qualitätskontrolle.

www.brabender-technologie.com

Energieeffiziente Vakuumlösungen: Busch Vacuum Solutions präsentiert in Köln energieeffiziente und individuelle Vakuumlösungen – denn bei der Kühlung, der Trocknung oder der pneumatischen Förderung von Lebensmitteln werden unterschiedliche Anforderungen an die

GEA auf der Anuga FoodTec

Mobiles Testzentrum für New-Food-Anwendungen

Wegweisend für eine sichere, zugängliche und erschwingliche Ernährung von morgen sind die Fortschritte auf dem New-Food-Markt, den **GEA** als Technologiepartner auf der Anuga FoodTec prägen möchte. „Wir geben einen Vorgeschmack darauf, wie sich der Kampf gegen die zunehmende Nahrungsmittelunsicherheit aus technischer Sicht angehen ließe: Unser Messeauftritt unter dem Leitgedanken von "A Taste of Tomorrow" zeigt die beispielhafte New-Food-Initiative, mit der GEA Innovationen in der aufstrebenden zellulären Landwirtschaft fördert“, erklärt Heinz-Jürgen Kroner, Senior Vice President Liquid and Filling Technologies.

Auf der Messe zeigt GEA erstmals das Mobile Testzentrum (MTC) für New-Food-Anwendungen – eine voll ausgestattete, individuell konfigurierbare Prozesslinie im Pilotmaßstab zur Kultivierung von verschiedenen Zelltypen ebenso wie zur Fermentation. Diese können Kunden mieten, an einem GEA-Standort testen oder kaufen. „Laborausrüstung allein lässt zwar einen experimentellen Nachweis zu, dass Rezeptur oder Zellwachstum für ein bestimmtes Endprodukt

funktionieren könnten. Aber erst in Pilotlinien können wir diese Ergebnisse evaluieren und ein tragfähiges Konzept für eine industrielle Skalierung erarbeiten. Wir machen im MTC aus Ideen reproduzierbare Prozesse“, erklärt Kroner. Genau diese Lücke zwischen Laborarbeit und den Demoanlagen soll GEA's Testzentrum füllen. Ob Lebensfähigkeit der Zellen, Massenbilanz oder Ausbeute – Kunden können diese Parameter im Testzentrum ermitteln, Prozesse effizient anlegen und ein belastbares Geschäftsmodell für die spätere kommerzielle Produktion erarbeiten.

Verlässliche Konzeptstudien to go

Der Clou: Um die Skalierung zur kommerziellen zellbasierten Herstellung zu unterstützen, müssen Kunden nicht in eine vollständige Pilotanlage investieren. Stattdessen können sie das MTC nutzen: Wachstum und Verhalten von Zellkulturen und Mikroorga-

nismen sowie Fermentationsprozesse studieren, Rezepte modifizieren, Wachstumsmedien und Inhaltsstoffe verändern und Prozessparameter beeinflussen, die den Ertrag und die Reproduzierbarkeit erhöhen.

„Wir müssen nicht nur neue Wege der Ernährung finden, sondern diese Nahrungsmittel auch erschwinglich und verfügbar machen“, beschreibt Kroner die Herausforderung. Das MTC besteht aus acht branchenweit anerkannten, den Lebensmittelvorschriften entsprechenden Technologien: Dazu gehören GEA's multifunktionale Fermenter beziehungsweise Bioreaktoren sowie Anlagen zum Mischen, zur Wärmebehandlung, zur Homogenisierung, zum Separieren und Filtrieren. Das System gibt die Freiheit, die Reihenfolge der verschiedenen Stufen zu ändern und Prozessschritte hinzuzufügen oder zu wiederholen, um Kultivierungs- und Fermentationsstrategien sowie die Produktgewinnung zu testen. Dank der flexiblen Prozessarchitektur kann GEA die Anlage individuell konfigurieren, installieren und vor Ort in Betrieb nehmen.

www.gea.com



GEA's modulares Testzentrum (MTC) ist eine voll ausgestattete Prozesslinie im Pilotmaßstab für Produkte im Bereich New Food.