

UNTERNEHMENS PROFILE 2026



molkerei industrie

ANUGA FOOD TEC



JETZT TICKET SICHERN!

One for all. All in one.

Experience the future of food and beverage technology at the leading international trade fair.

23.–26.02.2027
Köln

HIER SCANNEN, UM MEHR ZU ERFAHREN

Koelnmesse GmbH
+49 221 821-2020
aft@visitor.koelnmesse.de

DLG | koelnmesse

molkerei-industrie
Unternehmensprofile 2026

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

mit unserer Sonderbeilage **UNTERNEHMENSPROFILE 2026** möchten wir Ihnen wieder einen kompakten Überblick über etablierte Unternehmen der Zulieferindustrie geben. Ob innovative Technologien, maßgeschneiderte Lösungen oder Unterstützung bei besonderen Herausforderungen im Betriebsalltag – die vorgestellten Unternehmen geben Einblicke in ihr Leistungsspektrum und zeigen, welche Produkte und Dienstleistungen sie für die Milch- und Käseindustrie anbieten.

Unser bewährtes **WER – WAS – WO** für die Milch- und Käseindustrie bietet Ihnen wichtige Informationen über Zulieferer aus den unterschiedlichsten Bereichen. Seit vielen Jahren dient es als praktisches Nachschlagewerk und hilft dabei, schnell den passenden Ansprechpartner zu finden.

Wir empfehlen Ihnen daher, die **UNTERNEHMENSPROFILE** griffbereit aufzubewahren. Dank der separaten Heftung lässt sich die Sonderbeilage ganz einfach herauslösen und als eigenständiges Bezugsquellenverzeichnis archivieren. So haben Sie die wichtigsten Kontakte jederzeit zur Hand.

Ihre Anja Hoffrichter
Redaktion

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

A

Abfüllanlagen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16
GRUNWALD GmbH 12

Abfüll- und Verpackungsmaschinen
GRUNWALD GmbH 12

Abwassertechnik
Flottweg SE 10

Analysetechnik/-geräte
Novonesis 26

Anlagenbau
Hansa Mixer 14

Anlagenplanung (Einzelanlagen, komplette Linien und Molkereien sowie Erweiterungen oder Umbauten von Bestandsanlagen)
Milkron GmbH 24

Aromen
Brenntag 8

Aseptik
Hansa Mixer 14

Aseptische Form-, Füll- und Verschließmaschinen (FFS)
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Aseptische Abfüll- und Verschließmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Aseptische Verpackung
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Automation
KOCH Industrieanlagen GmbH 19

Automatische Lagersysteme
Westfalia Technologies 30

Automatische Logistiksysteme
Westfalia Technologies 30

B

Ballaststoffe
Brenntag 8

Bandpressen
Flottweg SE 10

Becherfüllmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16
GRUNWALD GmbH 12

Biosolutions
Novonesis 26

C

Consulting
foodfab GmbH 11

Continuous Füll- und Verschließmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Continuous-Inkjet-Drucker (CIJ)
LEIBINGER 21

D

Dekanter
Flottweg SE 10

Dosieranlagen
GRUNWALD GmbH 12

Drucker für die MHD-, Chargen und 2D-Code-Kennzeichnung
LEIBINGER 21

E

Eimerfüllmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16
GRUNWALD GmbH 12

Eimerfüll- und Verschließmaschinen
GRUNWALD GmbH 12

Einschlagmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Emulgatoren
Brenntag 8

Engineering
KOCH Industrieanlagen GmbH 19

Enzyme
Brenntag 8
Novonesis 26

F

Fabrikplanung
foodfab GmbH 11

Farbcodierte Reinigungsutensilien
Vikan 29

Farben
Brenntag 8

Food Solutions
Brenntag 8

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Fermentation
Lallemand Specialty Cultures 20

Fördersysteme
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18
Westfalia Technologies 30

Formen und Füllen
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Form-, Füll- und Verschließmaschinen für Becher
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Form-, Füll- und Verschließmaschinen für Portionspackungen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Fremdkörperkontrolle
Mesutronic GmbH 22

Füll- und Verschließmaschinen für vorgefertigte Becher, Schalen und Flaschen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16
GRUNWALD GmbH 12

Füller- und Versiegelungsmaschinen (FS) für Becher und Flaschen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16
GRUNWALD GmbH 12

G

Generalunternehmer, Beratung, Planung und Realisierung automatischer Logistiksysteme
Westfalia Technologies 30

Glasabfüllmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

H

Hydrokolloide
Brenntag 8

Hygienic Design
GRUNWALD GmbH 12

Hygienische Reinigung
Vikan 29

I

Ingredients/Functional Ingredients
Novonesis 26

Innovation
Lallemand Specialty Cultures 20

Integrale Planung
foodfab GmbH 11

J

Joghurtabfüllmaschinen
GRUNWALD GmbH 12

K

Käseverarbeiter
FAM Stumabo Deutschland 9

Kennzeichnungssysteme
LEIBINGER 21

Kommissioniersysteme
KOCH Industrieanlagen GmbH 19

Kulturen
Novonesis 26

L

Lagermodernisierung und -erweiterung
Westfalia Technologies 30

Lebensmittelsicherheit
Lallemand Specialty Cultures 20
Vikan 29

Lebensmittelverarbeitung
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Linienlösungen
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Listerienprävention
Vikan 29

M

Made in Germany
GRUNWALD GmbH 12

Maschinenbau
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Maschinenlayoutplanung
foodfab GmbH 11

Maschinen zur Lebensmittelverarbeitung
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18
Hansa Mixer 14
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Masterplanung
foodfab GmbH 11

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Metalldetektion
Mesutronic GmbH 22

Modifizierte Stärke
Brenntag 8

Molkereikulturen
Lallemand Specialty Cultures 20

N

Nutrazeutika
Brenntag 8

O

Open-mould-Maschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

P

Palettiersysteme
KOCH Industrieanlagen GmbH 19

Phosphate
Brenntag 8

Portionierung
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Portionspackungsmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Pouch-Maschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Produktionstechnikplanung
foodfab GmbH 11

Projektabwicklung und Inbetriebnahme (Einzelanlagen, komplette Linien und Molkereien sowie Erweiterungen oder Umbauten von Bestandsanlagen)
Milkron GmbH 24

Proteine
Brenntag 8

Prozessanlagen
Flottweg SE 10
Hansa Mixer 14
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Prozesstechnik
Hansa Mixer 14
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Prozesstechnologie
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Prozesstechnologieplanung
foodfab GmbH 11

R

Reibeanlagen
FAM Stumabo Deutschland 9

Reiben
FAM Stumabo Deutschland 9

Reifung
Lallemand Specialty Cultures 20

Robotik/Industrieroboter
KOCH Industrieanlagen GmbH 19

Röntgeninspektion
Mesutronic GmbH 22

Rundläufer für vorgefertigte Becher
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Rundläufer für vorgefertigte Becher, Schalen und Eimer
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

S

Sachet-Maschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Schmelzkäseanlagen
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Schmelzsalze
Brenntag 8

Schneideanlagen
FAM Stumabo Deutschland 9

Schneidetechnik
FAM Stumabo Deutschland 9

Schulungen für Sicherheit im Lager
Westfalia Technologies 30

Separatoren
Flottweg SE 10

Services für automatische Logistiksysteme
Westfalia Technologies 30

Service und Aftersales
Milkron GmbH 24

Sicherheitsprüfungen für elektrische Anlagen & Maschinen, Regale und Tore
Westfalia Technologies 30

Software für Lagerverwaltung und Materialflusssteuerung
Westfalia Technologies 30

Sonderkonstruktion
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Sonstige
Flottweg SE 10

Spezial-Maschinenbau
VEMAG Maschinenbau GmbH 28

Steuerungsanlagen für automatische Logistiksysteme
Westfalia Technologies 30

StickPack-Maschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Streifenschneider
FAM Stumabo Deutschland 9

T

Thermoformmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Tiefziehverpackungsmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Tinten für die industrielle Kennzeichnung
LEIBINGER 21

Trenntechnik
Flottweg SE 10

U

UHT-Anlagen
KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Ultra-Clean-Abfüllmaschinen
GRUNWALD GmbH 12

V

Verfahrenstechnik
Hansa Mixer 14

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG 18

Vermeidung von Kreuzkontaminationen
Vikan 29

Verpackungskennzeichnung
LEIBINGER 21

Verpackungsmaschinen
IMA Dairy & Food Holding GmbH 16

Verpackungstechnik
KOCH Industrieanlagen GmbH 19

W

Würfelschneider
FAM Stumabo Deutschland 9

Z

Zentrifugen
Flottweg SE 10

Zuckerstoffe
Brenntag 8

Brenntag

Ihr Partner, wenn Sie Rohstoffe oder maßgeschneiderte Lösungen suchen.

Brenntag Food & Nutrition ist ein globaler Partner für Rohstoffe und Food Solutions für die Lebensmittel-, Getränke- und Ernährungsindustrie und verbindet ein Portfolio von Single Ingredients und Food Solutions mit technischem Fachwissen, Marktkenntnissen und Innovationsunterstützung.

Ein globales Netzwerk von Anwendungstechniken, davon 13 im europäischen Raum, unterstützen unsere Kunden dabei Ideen in erfolgreiche Produkte umzusetzen, bei Herausforderungen zu unterstützen und proaktiver Ideengeber zu sein. Hierfür werden u.a. maßgeschneiderte Rezepturen entwickelt, um u.a. Entwicklungszeiten für Produkte zu beschleunigen.

Aufgrund der globalen Aufstellung können aktuelle und zukünftige Trends schnell in Konzepte umgesetzt werden. So haben die Kunden von Brenntag zeitnah eine Chance auf aktuelle und zukünftige Markteinflüsse zu reagieren.

Gestützt auf starke Partnerschaften mit Lieferanten, regulatorischem Know-how und zuverlässige Lieferkettenkapazitäten liefert Brenntag Lösungen, die den sich wandelnden Erwartungen der Verbraucher in Bezug auf Geschmack, Textur, Gesundheit, Nachhaltigkeit und Convenience gerecht werden.

Von der Konzeptentwicklung bis zur Markteinführung unterstützt Brenntag Food & Nutrition Hersteller dabei, selbstbewusst Innovationen voranzutreiben, und bietet umfassende Begleitung während des gesamten Produktentwicklungsprozesses.

Einen Überblick über unser Portfolio finden Sie hier: **Angebot für Dairy/Non-Dairy | Brenntag Food & Nutrition**







BRENNTAG

Brenntag GmbH

Messeallee 11
45131 Essen, Germany
Sandra Vennemann-Toppka
Regional Business Director DACH
Sandra.Vennemann-Toppka@brenntag.com
www.brenntag.com

FAM STUMABO

Käse schneiden mit System: Produkt verstehen, Prozess optimieren

Bei FAM STUMABO beginnt effizientes Käseschneiden mit einem genauen Verständnis des Produkts. Größe, Reifegrad, Fett- und Feuchtigkeitsgehalt, Temperatur und Textur beeinflussen maßgeblich, wie sich Käse beim Schneiden und Würfeln verhält.

Unser Ziel ist klar: Verarbeiter dabei zu unterstützen, eine gleichbleibende Schnittqualität, zuverlässigen Durchsatz und effiziente Produktionsprozesse über ein breites Spektrum an Käseanwendungen hinweg zu erreichen.

Produktkenntnis für gleichbleibende Schneidergebnisse

Unsere Anwendungsspezialisten im Bereich Food R&D untersuchen die Parameter, die das Schneidverhalten beeinflussen – von den Abmessungen des zugeführten Produkts und dem Reifegrad bis hin zu Festigkeit und Konsistenz. Dieses Produktwissen bildet die Grundlage für die Wahl der passenden Maschinenkonfiguration und Schneidwerkzeuge. Das Ziel: gleichmäßige Schnitte, eine ansprechende Produktoptik und ein stabiler Prozess – auch bei schwankenden Produkteigenschaften.

Hygienisches Design für die Käseverarbeitung

Die Käseverarbeitung stellt höchste Anforderungen an die Hygiene. Deshalb verfügen die Schneidemaschinen von FAM STUMABO über eine offene Struktur, die einen guten Zugang zu produktberührenden Bereichen ermöglicht. Die Maschinen lassen sich innen und außen vollständig mit Hochdruck reinigen und desinfizieren. So unterstützen sie gründliche Reinigungsabläufe und erleichtern gleichzeitig Inspektion und Wartung.

Innovation für neue Prozessanforderungen

FAM STUMABO arbeitet eng mit Verarbeitern zusammen, um Schneidlösungen für neue Produkte, höhere Kapazitäten und einen zunehmenden Automatisierungsgrad zu entwickeln und gemeinsam weiterzuentwickeln. Im Mittelpunkt stehen konkrete Produktionsziele: bessere Schnittqualität, höhere Verarbeitungsgeschwindigkeit und eine einfachere Bedienung. Dieses Know-how kommt auch bei Analogkäse und anderen Molkereialternativen zum Einsatz. Textur, Elastizität und Konsistenz unterscheiden sich häufig deutlich von herkömmlichem Käse. Entsprechend muss auch die Schneidlösung auf das jeweilige Verarbeitungsverhalten abgestimmt sein.



Cheddar gerieben



Mozzarella-Würfel



Emmentaler gerieben

Centris™ – Zentrifugalschneider für hohe Produktionsleistungen

Die Centris™ Baureihe verbindet hohe Schneidgeschwindigkeit mit Flexibilität für unterschiedliche Käsesorten. Die kompakte Centris™ 400C verarbeitet eine Vielzahl von Käsesorten mit hoher Geschwindigkeit. Der 400C Optitec und der 400C Hytec verfügen beide über einen Hochleistungsmotor und eine fortschrittliche Turbodrehmoment-Technologie, die auch bei hohem Durchsatz eine konstante Schnittqualität unterstützt.

Würfel- und Streifenschneider für unterschiedliche Produktionsgrößen

Der Hymaks™-Hochleistungs-Würfelschneider kombiniert hohen Durchsatz mit einem Hygienedesign für anspruchsvolle industrielle Anwendungen. Die CMD.2 ist für kontinuierliche Produktionsprozesse ausgelegt, bei denen hohe Kapazität und gleichmäßige Produktabmessungen entscheidend sind. Für kleine bis mittelgroße Verarbeiter bietet die neue Flexifam.2 effizientes Würfeln, einfache Bedienung und hohe Schnittqualität für verschiedene Anwendungen, darunter Mozzarella. Bei mehreren Produktformaten reduziert sie zudem den Bedarf an vorgeschaltetem Vorschneiden und vereinfacht damit die Produktvorbereitung.



Centris™ 400C Hytec



Hymaks™

FAM STUMABO Deutschland GmbH

Im Schülert 3b, D – 56651 Niederzissen
Telefon: +49 2636 9665905
info@fam-stumabo.de, www.fam-stumabo.com

Flottweg

Flottweg – Erfolg ist … zusammen mehr rauszuholen.



Die **Flottweg SE** mit Hauptsitz in Vilsbiburg, Deutschland, ist einer der weltweit führenden Anbieter industrieller Separationstechnologien. Das familiengeführte Unternehmen entwickelt und produziert seit mehr als 70 Jahren leistungsstarke Dekanter, Separatoren, Sedicanter®, Bandpressen und maßgeschneiderte Prozesslösungen für anspruchsvolle Fest-Flüssig-Trennprozesse.

Mit einem Umsatz von über **313 Mio. € im Jahr 2025**, eigenen Niederlassungen unter anderem in den USA, China und Brasilien sowie einem weltweiten Service- und Partnernetzwerk unterstützt Flottweg Kunden in mehr als 100 Ländern. Die Maschinen werden überwiegend in Deutschland entwickelt und gefertigt und stehen weltweit für Qualität, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und höchste Prozesssicherheit.

Effiziente Separation für die Milchindustrie

In der Molkereiindustrie kommen Flottweg Dekanter und Separatoren in zahlreichen Prozessschritten zum Einsatz. Sie klären Molke von Feinstpartikeln, trennen und entwässern Laktose, Casein und Molkenstaub und ermöglichen die Rückgewinnung wertvoller Inhaltsstoffe. Auch bei der Mozzarella-Herstellung unterstützen Flottweg Systeme die effiziente Fraktionierung von Filierwasser in verwertbare Produktphasen.

Die hygienegerecht konstruierten Lebensmittelzentrifugen erfüllen höchste Anforderungen der Branche und lassen sich problemlos in automatisierte Produktions- und CIP-Reinigungssysteme integrieren. Das Ergebnis sind stabile Prozesse, hohe Produktausbeuten und eine konstant hohe Produktqualität.

Lösungen für die Lebensmittelindustrie von morgen

Neben klassischen Molkereianwendungen unterstützt Flottweg Hersteller auch bei der Produktion **pflanzlicher Alternativen**. Flottweg Dekanterzentrifugen, Sedicanter® und Bandpressen ermöglichen die effiziente Herstellung von Hafer-, Soja-, Nuss- oder anderen pflanzlichen Drinks. Die Anlagen werden individuell auf Rohstoff und Prozess abgestimmt und sorgen für maximale Ausbeute, eine ressourcenschonende Produktion sowie eine gleichbleibend hohe Produktqualität.





Angesichts einer wachsenden Vielfalt an Molkerei- und Proteinprodukten wird **Flexibilität zu einem entscheidenden Erfolgsfaktor**. Flottweg-Lösungen ermöglichen die effiziente Verarbeitung unterschiedlicher Rohstoffe und Rezepturen auf derselben Anlage. Das schafft die Voraussetzungen, um neue Produkttrends schnell aufzugreifen, Investitionen langfristig abzusichern und Produktionskapazitäten optimal auszulasten.

Flottweg SE

Industriestraße 6–8, D – 84137 Vilsbiburg
Telefon: +49 8741 301-0, Fax: +49 8741 301-300
mail@flottweg.com, www.flottweg.de

foodfab

Beratung und Planung für die Lebensmittelbetriebe der Zukunft. Wir planen ESG-konform.

Als eine der führenden Consultinggesellschaften für lebensmittelverarbeitende Betriebe im europäischen Raum berät und unterstützt **foodfab** Auftraggeber:innen sowohl im Vorfeld als auch bei der Umsetzung prozessoptimierter Planung von Produktions- und Distributionsprozessen – für maßgeschneiderte Prozess- und Gebäudelösungen. **Mit unserem fachspezifischen Wissen im Bereich Lebensmitteltechnologie und der Erfahrung aus über 50 Jahren Planungstätigkeit** helfen wir Unternehmen, Betriebsabläufe zu optimieren und die Lebensmittelproduktion leistungsfähig, effizient und zukunftsfähig zu gestalten.

Im Mittelpunkt unserer Planung steht immer die Optimierung der Prozesse, die im Gebäude ablaufen – wir planen also von innen nach außen. Als Teil des Netzwerkes von ATP architekten ingenieure, dem in Europa führenden Integralen Planungsbüro, übersetzt **foodfab** betriebs- und bautechnische Maßnahmen in smarte, wirtschaftlich erfolgreiche, krisensichere und ESGgerechte Produktionsstätten. „Ein Gebäude der Lebensmittelindustrie muss in erster Linie die Prozesstechnik unterstützen", betont **foodfab**-Geschäftsführer Michael Trautwein. „In der richtigen Planung liegt enormes Einsparungspotenzial, vor allem für den späteren Betrieb – bei dem ja mit Abstand die meisten Kosten anfallen."

Mit BIM-unterstützter Integraler Planung können wir sämtliche Einsparungspotenziale eines Produktionsbetriebes über den gesamten Lebenszyklus bereits in der frühen Planungsphase erkennen. Wir forcieren eine lebenszyklusorientierte Betrachtung des Prozesses und der Gebäude, um Verschwendung zu minimieren und Ressourcen zu schonen. Dabei fördern wir den Einsatz umweltfreundlicher Materialien und setzen auf erneuerbare Energien, denn diese sparen nicht nur CO2, sondern sorgen auch für die langfristige Effizienz und Wirtschaftlichkeit des Betriebs.

Eine gute Fabrik vereint heute wirtschaftlichen Erfolg mit ökosozialer Verantwortung. Sie schafft ein angenehmes Arbeitsumfeld für Mitarbeiter:innen, reduziert Auswirkungen auf die Umwelt und ist flexibel genug, um rasch auf die Anforderungen der Märkte von morgen reagieren zu können. **Diese Vision treibt uns an.** Lassen Sie uns diesen Wandel gemeinsam gestalten und Ihre Fabrik fit für die Herausforderungen der Zukunft machen!



Foodfab GmbH

Planung und Beratung für die Lebensmittelindustrie

- Masterplanung
- Produktionstechnikplanung
- Materialflussplanung
- Prozesstechnologieberatung
- Maschinenlayoutplanung

www.foodfab.eu

foodfab
consultants for food production plants

Büro München

Hansastraße 40
80686 München
Tel: +49 89 455 62-410
Fax: +49 89 455 62 -200

Büro Innsbruck

Heiliggeiststraße 16
A-6010 Innsbruck
Tel: +43 512 53 70-4100
Fax: +43 512 53 70-4114

info@foodfab.eu | www.foodfab.eu

Grunwald

Flexible Maschinenkonzepte für die moderne Molkerei

Hohe Leistung, Hygienesicherheit und Flexibilität auf kompakter Fläche

Seit Jahren steigen die Anforderungen an die Abfüllprozesse moderner Molkereien. Hohe Produktionsleistungen müssen mit umfassender Hygienesicherheit, wachsender Produktvielfalt und hoher Flexibilität kombiniert werden. Gleichzeitig ist der verfügbare Platz in bestehenden Produktionsbereichen häufig weitgehend ausgeschöpft und für den Einsatz weiterer Maschinen entsprechend begrenzt. Gefragt sind deshalb Maschinenkonzepte mit moderner Technik, die unterschiedliche Anforderungen miteinander verbinden und sich gezielt an die jeweiligen Produktionsbedingungen anpassen lassen.

GRUNWALD entwickelt seit vielen Jahren Rundläufer- und Längsläuferanlagen für solche Anforderungen. Je nach Produkt, gewünschter Leistung, individuellen Kundenanforderungen und verfügbarer Produktionsfläche werden die Abfüll- und Verpackungsanlagen entsprechend konfiguriert.

Im Mittelpunkt der Maschinenkonzepte stehen schnelle Format- und Produktwechsel sowie unterschiedliche Dosiersysteme, die auch bei einer großen Produktvielfalt und variantenreichen Toppings eine effiziente Produktion ermöglichen. Kurze Umrüstzeiten unterstützen eine wirtschaftliche Abfüllung – insbesondere auch bei kleineren Chargen. Diese Flexibilität wird in der Molkereiindustrie zunehmend nachgefragt.

Darüber hinaus zeichnen sich die GRUNWALD-Anlagen durch ihre robuste Bauweise sowie eine hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit im 24/7-Produktionsbetrieb aus.



Luftbildaufnahme GRUNWALD-Betriebsgelände im Industriegebiet Atzenberg, Wangen

Hohe Leistung auf kompakter Fläche

Wie leistungsfähig ein solches Maschinenkonzept sein kann, zeigt ein aktueller vierbahniger Ultra-Clean-Rundläufer, der 2025 an eine namhafte deutsche Molkerei ausgeliefert wurde. Mit seiner kompakten Bauweise erreicht die Abfüllanlage eine Leistung von rund 10.000 Bechern pro Stunde. Das 360°-Maschinenkonzept nutzt die verfügbare Produktionsfläche effizient und sorgt gleichzeitig für eine gute Zugänglichkeit zu allen Maschinenbereichen. Bedienung, Kontrolle sowie Service- und Wartungsarbeiten lassen sich dadurch komfortabel durchführen. Auch die Becherzuführung ist auf einen leistungsfähigen Produktionsablauf ausgelegt. Ein Low-Level-Bevorratungssystem ermöglicht das schnelle und ergonomische Nachlegen der Becher. Die größere Bevorratungsmenge schafft längere Produktionsintervalle, während der Maschinenbediener in dieser Zeit andere Kontroll- und Bedienaufgaben an der Anlage übernehmen kann. Dies verdeutlicht, dass eine hohe Produktionsleistung nicht zwangsläufig mit einem großen Maschinen-Footprint verbunden sein muss. Entscheidend ist ein Maschinenkonzept, das Leistung, Bedienbarkeit und verfügbare Fläche von Beginn an aufeinander abstimmt.



8-bahniger Becherfüller GRUNWALD-FOODLINER 20.000UC in Ultra-Clean-Ausführung zur Abfüllung von Hüttenkäse, Quark und Frischkäse; Produktionsleistung bis 20.000 Becher/h.



1- bis 2-bahniger Eimerfüller GRUNWALD-ROTARY XXL in Ultra-Clean-Ausführung zur Abfüllung von Milchprodukten in 1-, 5- und 10-l-Eimer

Hygienesicherheit konsequent integriert

Für die Abfüllung von Molkereiprodukten wird das von GRUNWALD entwickelte Ultra-Clean-Hygienekonzept seit Jahren eingesetzt und kontinuierlich weiterentwickelt. Es verbindet eine zweistufige UV(C)-Packstoffentkeimung mit einer garantierten Entkeimungsrate von mindestens LOG 4 mit weiteren hygienischen Maßnahmen. Dazu zählen unter anderem eine Laminarhaube über dem Füllbereich sowie die Absaugung von Partikeln und Staub aus den Packstoffen – ohne Einschränkung der Maschinenleistung. Für die Abfüllung kommen aseptisch ausgeführte EASYCLEAN-Doseure zum Einsatz. Ergänzend kann eine Kopfraumbegasung der befüllten Becher integriert werden, um abhängig vom jeweiligen Produkt dessen Haltbarkeit zu verlängern.

Ein weiterer Bestandteil des Ultra-Clean-Konzepts für Becherfüllanlagen ist die vollautomatische Innenraumreinigung des Reinlufttunnels. Dabei wird der Füllbereich automatisch eingeschäumt, gespült und anschließend mit laminarer Luft getrocknet. Parallel dazu kann die CIP-Reinigung der produktführenden Bereiche erfolgen, an die sich bei Bedarf eine Sterilisation im SIP-Verfahren anschließt. Durch die Automatisierung dieser Reinigungs- und Hygieneschritte lässt sich die Anlage innerhalb kurzer Zeit für die nächste Abfüllung vorbereiten. Auch bei Eimerfüllanlagen wird diese anspruchsvolle Hygienetechnik kontinuierlich weiterentwickelt und eingesetzt.

Flexibilität bei Format und Packstoff

Auch die Flexibilität der Abfüllanlage gewinnt in der Molkerei zunehmend an Bedeutung. Das aktuelle, raumsparende GRUNWALD-Rundläuferkonzept ist deshalb für unterschiedliche Becherformate ausgelegt. Zusatzausstattungen und technische Optionen wie das Siegeln mit Folie von der Rolle oder mit vorgestanzten Platinen, Kopfraumbegasung, Partikel- und Staubabsaugung sowie werkzeuglose Format-Schnellwechselsysteme ermöglichen eine hohe Flexibilität und kurze Umstellzeiten. Die aseptische Ausführung der Vor- und Hauptdoseure unterstützt darüber hinaus den hohen Hygienestandard der Anlagen.



Grunwald bietet für jedes Produkt die passende Abfülltechnik.

Auch komplexe Anforderungen wie das Abfüllen von bis zu vier verschiedenen Fruchtsorten in einem Arbeitsgang, das Bestücken von Mischkartons sowie die Einsortierung in Kartonlochsteigen oder Kunststoffkisten lassen sich mit GRUNWALD-Technologie realisieren.

Mit diesen technischen Optionen lassen sich sowohl Molkereiprodukte als auch pflanzliche Alternativen auf derselben Anlage abfüllen. Bei häufig wechselnden Produkten und Formaten ermöglichen solche auf den Kunden zugeschnittenen Ausstattungen eine sehr flexible Produktionsplanung.

Das passende Maschinenkonzept für die jeweilige Aufgabe

Ob ein kompakter Rundläufer oder ein leistungsstarker Längsläufer zum Einsatz kommt, richtet sich nach der jeweiligen Produktionsaufgabe. Während Rundläufer ihre Stärken insbesondere bei kompakter Bauweise und hoher Formatflexibilität ausspielen, ermöglichen Längsläufer sehr hohe Produktionsleistungen von bis zu 50.000 Bechern pro Stunde sowie umfangreiche Ausstattungsvarianten. GRUNWALD entwickelt beide Maschinenkonzepte individuell für die jeweiligen Anforderungen der Molkerei. Produkt, Packstoff, gewünschte Leistung, Hygienestandard, Formatvielfalt und vorhandene Produktionsfläche fließen dabei von Beginn an in das Maschinenkonzept ein. So entstehen Abfüllanlagen, bei denen einzelne Funktionen nicht isoliert betrachtet werden, sondern Leistung, Hygiene, Flexibilität und Bedienkomfort als Gesamtkonzept zusammenspielen.

GRUNWALD auf der ANUGA FoodTec 2027:

Wie sich aktuelle Anforderungen der Molkereiindustrie in konkrete Abfüll- und Maschinenkonzepte umsetzen lassen, zeigt GRUNWALD auf der **ANUGA FoodTec 2027 in Köln**. Vom **23. bis 26. Februar 2027** präsentiert das Unternehmen in **Halle 7.1, Stand B-010**, weitere technische Lösungen und neue Maschinenkonzepte „Made by GRUNWALD“.

GRUNWALD®
Dosieren · Abfüllen · Verpacken

GRUNWALD GmbH

Pettermandstr. 9, 88239 Wangen im Allgäu, Germany
Phone: +49 (0) 7522 9705-0 · info@grunwald-wangen.de
www.grunwald-wangen.de ·

Hansa Mixer

Inline-Technologie für die Milchverarbeitung: Aufschlagen, Mischen und Dosieren

Die Hansa Industrie-Mixer GmbH & Co. KG entwickelt und fertigt Inline-Anlagen zum kontinuierlichen Aufschlagen, Mischen und Dosieren für die industrielle Lebensmittelproduktion. Die Verarbeitung erfolgt direkt im laufenden Produktstrom: Zutaten werden präzise dosiert, gleichmäßig eingemischt und Produkte kontrolliert belüftet. Für die milchverarbeitende Industrie werden die Anlagen auf das jeweilige Produkt, die Rezeptur und die Anforderungen der Produktion abgestimmt.

Kontinuierliches Inline-Aufschlagen für vielfältige Milchprodukte

Von cremiger Mousse bis zu gezielt aufgeschlagenen Texturen in Desserts und Soßen: Die Inline-Schaumtechnologie von HANSA MIXER ermöglicht eine kontrollierte Gaseinbringung und gleichmäßige Schaumstruktur. Das Anwendungsspektrum umfasst Joghurt, Mousses und Desserts auf Milchbasis ebenso wie Frischkäse, Quark und Fruchtspiegel für Quark- und Joghurtprodukte. Auch Butter und Kochkäse können aufgeschlagen werden.



Die Verarbeitung unterschiedlicher flüssiger und pumpfähiger Medien eröffnet Herstellern vielfältige Möglichkeiten zur Produktentwicklung. Je nach Rezeptur und Prozessauslegung lassen sich Belüftungsgrad und Produktstruktur gezielt einstellen – für reproduzierbare Ergebnisse im kontinuierlichen Produktionsprozess.

Milk-Mix: aseptisches Mischen und Belüften im Inline-Prozess

Mit Milk-Mix bietet HANSA MIXER ein aseptisches System zum kontinuierlichen Mischen, Belüften und Aufschlagen von Milchprodukten. Der integrierte Gas-Controller regelt die Zugabe von Luft oder Stickstoff im Verhältnis zum Produktstrom. So wird die Belüftung kontinuierlich und rezepturkonform gesteuert. Ein Edelstahl-Mischkopf mit temperierbarem Rotor und Stator unterstützt geeignete Prozessbedingungen.

Die aseptischen Dichtungen können während der laufenden Produktion mit Kondensat gespült werden. Milk-Mix ist CIP- und SIP-fähig; Reinigung und Sterilisation werden über die integrierte SPS gesteuert.

Inline-Dosierung: präzise Zutatenzugabe im laufenden Produktstrom

Ergänzend bietet HANSA MIXER Inline-Dosieranlagen zur kontinuierlichen Dosierung und Vermischung in der Milchverarbeitung. Sie ermöglichen beispielsweise die gezielte Zugabe von Aromen und Farbstoffen oder weiteren flüssigen Zusätzen wie Basisölen für Butter.

Die abgestimmte Dosierung und gleichmäßige Einmischung unterstützen eine konstante Zusammensetzung im laufenden Produktstrom. Damit verbindet HANSA MIXER vielseitige Produktgestaltung mit präzisen und reproduzierbaren Inline-Prozessen.







HANSA MIXER

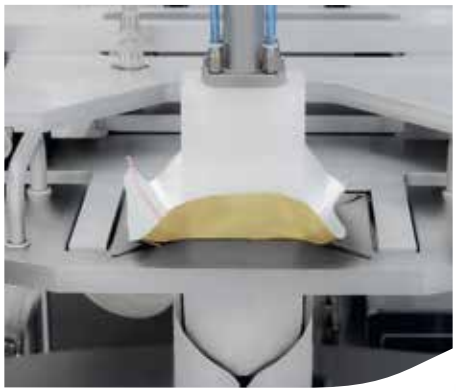
Hansa Industrie-Mixer GmbH & Co. KG

Kronsbruch 6-8 • 28816 Stuhr-Heiligenrode
Telefon: +49 4206 4160 0
kontakt@hansamixer.de • www.hansamixer.de

MAKE THE MOST OF EVERY DAIRY PRODUCT









MACHEN SIE DAS BESTE AUS JEDEM MOLKEREIPRODUKT

Verpackungslösungen für Molkereiprodukte und deren Alternativen
A bietet der internationalen Molkerei-Industrie und für deren alternative Produkte state-of-the-art Verpackungsmaschinen zum Verpacken von Käse, Butter, Margarine, Joghurt, Desserts, Kaffeesahne, etc.
Von Einzelmaschinen bis hin zu vollständig integrierten Lösungen, unsere hochentwickelten Technologien und unsere fachkundige Beratung garantieren Ihnen eine maßgeschneiderte Unterstützung für jeden Bedarf, von Primär- bis hin zu End-of-Line-Verpackungslösungen.

Machen Sie das Beste daraus - mit IMA.



info.dairy@ima.it

imagroup.com/food/dairy-plant-based-products

IMA
Sustain Ability

IMA FOOD

IMA-Verpackungstechnologien für den Molkereiprodukte

IMA Benhil, IMA Corazza, IMA Erca, IMA Fillshape, IMA Gasti, IMA Hassia, IMA Ilapak, IMA Intecma.

Diese IMA FOOD-Unternehmen bieten dedizierte und hochmoderne Lösungen für die Verpackungsanforderungen der folgenden Molkereiprodukte und Alternativen.

Butter

Maschinen zum Dosieren und Einschlagen von Butter- und Margarineblöcken und -sticks, in Einzelportionen bis hin zu 500 g-Portionen, von niedriger bis hoher Ausbringung. Effiziente Leistung und erstklassige Falzqualität unter Verwendung verschiedener Einschlagmaterialien. Füll- und Verschließmaschinen zum Abfüllen pastöser Produkte mit hohen Hygieneanforderungen in vorgefertigte Behälter verschiedener Größen und Formen.

Form-, Füll- und Verschließmaschinen für Portionspackungen für eine Vielzahl von Becherformen und -materialien wie PS, PET und PP.

Käse

Komplette Linien zum Dosieren und Einschlagen von Schmelz- und Streichkäse in dreieckige, rechteckige und quadratische Portionen mit unterschiedlichen Gewichten, einschließlich Miniportionen.

Hochmoderne Technologie zur Erhaltung der Käseeigenschaften und der Packungsintegrität. Das Maschinenportfolio von IMA für Schmelz- und Streichkäse umfasst auch Füll- und Verschließmaschinen (Fill and Seal, FS) für vorgefertigte Behälter sowie FFS-Maschinen für Becher und Portionspackungen.

IMA bietet horizontale FFS-Schlauchbeutelmaschinen zum Verpacken von portionierten Blöcken und vorverpacktem Schnittkäse sowie vertikale FFS-Schlauchbeutelmaschinen und Wiegelösungen, die für geriebenen, geraspelten und gewürfelten Käse geeignet sind.



IMA Benhil Multipack 8000, Dosier- und Einschlagmaschine.

Crème fraîche, Sauerrahm, Quark, Joghurt und Kaffeesahne

Unsere FS- und FFS-Lösungen sind für ihre hervorragende Füllgenauigkeit bekannt. Sie decken ein breites Spektrum an Abfüllarten ab und bieten unzählige kundenspezifische und maßgeschneiderte Design-Möglichkeiten für Becher, um jeden Kundenwunsch zu erfüllen. Die Füller profitieren von automatischen, vollständig gesteuerten SIP-/ CIP-Systemen für maximale Hygiene und werden in voller Übereinstimmung mit den europäischen Vorschriften geliefert.

Beutelverpackungsmaschinen für flexible Standbodenbeutel – mit und ohne Ausgießer – vervollständigen unser Maschinenportfolio.

Schlüsselfertige Lösungen für nachhaltige Produktion

Die Unternehmen der IMA-Gruppe zeichnen sich nicht nur durch ihre Produktionskapazitäten aus, sondern auch durch ihre Kompetenz, Kunden bei der Erforschung und Entwicklung neuer nachhaltiger Verpackungsformen und -materialien sowie von Smart facturing -Produkten und -Dienstleistungen zu unterstützen.



IMA Hassia HAMBA BK-MF, Abfüllstation.

IMA SPA Sustain Ability

I.M.A. Industria Macchine Automatiche S.p.A.

Unternehmenszentrale:
Via Emilia 428-442, I – 40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna)
Telefon: +39 051 6514111

IMA Dairy & Food Holding GmbH

Standort:
Heegweg 19, D – 63691 Ranstadt
Telefon: +49 6041 810

info.dairy@ima.it, imagroup.com/food/dairy-plant-based-products/

KARL SCHNELL

Vom ersten Rezept zur marktreifen Produktion – Innovation beginnt im KS Innovation Center

Der Grundstein für ein erfolgreiches Produkt wird im KS Innovation Center gelegt. Hier entstehen nicht nur Ideen, sondern marktreife Lösungen. In Wangen steht dafür modernste Technik zur Verfügung – von der Rezepturentwicklung bis zur Prozessvalidierung. Das Innovation Center ist das Herzstück unserer Innovationsstrategie und Ausgangspunkt für jede erfolgreiche Produktneuentwicklung.

Entwicklung, Test und Optimierung der Produktrezeptur

Im Innovation Center wird die Produktrezeptur entwickelt, getestet und perfektioniert. Unser hochflexibler Maschinenpark bildet die gesamte Prozesskette ab – modular aufgebaut und mit hohem Automatisierungsgrad. Ob kalte oder heiße Prozesse, Pasteurisation, Sterilisation, High- oder Low-Shear-Verfahren: Wir schaffen ideale Bedingungen, um neue Rezepturen effizient umzusetzen und ihre Produktionsfähigkeit zu überprüfen.

Dabei bieten unsere Anlagen maximale Flexibilität – von direkter und indirekter Erhitzung über Kühlung und Vakuumtechnik bis hin zu Zirkulations- und Emulgiersystemen mit präziser Regelung aller Scherkräfte. Alles wird über die KS Automation einfach gesteuert und reproduzierbar dokumentiert.

Von der Idee zum individuellen Maschinenkonzept

Nach erfolgreicher Entwicklung der Rezeptur beginnt die nächste Phase: die Projektverfolgung. Gemeinsam mit unseren Kunden



übertragen wir die im Pilotmaßstab gewonnenen Erkenntnisse auf industrielle Produktionsanlagen.

Das Ergebnis: maßgeschneiderte Maschinenlösungen, die exakt auf die individuellen Anforderungen und Produktziele unserer Kunden abgestimmt sind. Unsere Anlagen sind nicht nur technologisch führend, sondern auch modular erweiterbar – für maximale Flexibilität und Zukunftssicherheit.

Begleitung bis zur Marktreife

KS steht seinen Kunden während des gesamten Prozesses zur Seite – von der Inbetriebnahme bis zur Produktionsbegleitung. Unsere technische und technologische Betreuung garantiert, dass das entwickelte Produkt unter realen Produktionsbedingungen reibungslos und effizient hergestellt werden kann.

Diese enge Zusammenarbeit sichert eine schnelle Markteinführung, hohe Prozesssicherheit und einen echten Wettbewerbsvorteil.

Innovation als Mehrwert

Mit dem KS Innovation Center bieten wir unseren Kunden weit mehr als Maschinenbau: Wir bieten ganzheitliche Produkt- und Prozessinnovation. Ob neue Käsesorten, Dips, Cremes, Saucen oder vegane Alternativen – die Kombination aus Forschung, Entwicklung, Engineering und praxisnaher Begleitung macht den Unterschied.

Kurz gesagt: Der Erfolg eines Produkts beginnt bei uns im Innovation Center – und wird mit maßgeschneiderten KS Lösungen zur marktreifen Realität.





KARL SCHNELL PARTNER TO THE FOOD INDUSTRY

KARL SCHNELL GmbH & Co. KG

Mühlstraße 30, D – 73650 Winterbach
Telefon: +49 71 81 / 962-610
innovation.center@karlschnell.de, www.karlschnell.de

KOCH Robotersysteme

Das Erfolgsrezept für effiziente Produktionsprozesse

Individuelle Robotersysteme für Verpackung, Palettierung und Kommissionierung in der Molkereiindustrie

KOCH Robotersysteme ist Ihr Partner für intelligente Automatisierungslösungen. Als familiengeführtes Unternehmen mit Sitz in Dernbach realisiert KOCH Robotersysteme maßgeschneiderte Anlagen für die Lebensmittelindustrie und zahlreiche weitere Branchen. Von integrierbaren Einzelsystemen bis hin zu schlüsselfertigen Gesamtanlagen entstehen Lösungen, die exakt auf die individuellen Anforderungen der Kunden abgestimmt sind.

Rund 120 Mitarbeitende entwickeln Automatisierungskonzepte für sämtliche Fabrikbereiche. Ob Verpackung, Palettierung, Kommissionierung oder Kennzeichnung: KOCH Robotersysteme automatisiert dort, wo Prozesse effizienter werden können.

Was KOCH Robotersysteme auszeichnet, ist die Kombination aus technischem Know-how und partnerschaftlicher Zusammenarbeit. Das Unternehmen setzt auf ehrliche Beratung, kurze Entscheidungswege und eine Partnerschaft auf Augenhöhe. Denn erfolgreiche Automatisierung beginnt nicht mit einer Anlage, sondern mit dem Verständnis für die Prozesse dahinter.

Eine besondere Stärke liegt im Engineering. Bereits in der Konzeptphase kommen Machbarkeitsstudien, 3D-Planungen und Simulationen zum Einsatz. So können Abläufe frühzeitig optimiert, Schnittstellen abgesichert und Inbetriebnahmezeiten reduziert werden. Von der ersten Idee über die Planung und Realisierung bis hin zu Service, Wartung und Modernisierung begleitet KOCH Robotersysteme seine Kunden über den gesamten Lebenszyklus einer Anlage hinweg.



Gerade in der Molkereiindustrie sind effiziente Produktionsprozesse, maximale Anlagenverfügbarkeit und höchste Hygienestandards entscheidend. Die Anlagen können in Lebensmittelausführung, mit hygienegerechter Edelstahlperipherie sowie für temperaturgeführte Produktionsbereiche realisiert werden. Automatisiert werden unter anderem Trays mit Milchtüten und auch anderen Milcherzeugnissen wie z.B. Butter, Kartons, Säcke mit Milchpulver, Eimer und Flaschen.

Wer täglich hochwertige Lebensmittel produziert, weiß: Auf die richtigen Zutaten kommt es an. Das Erfolgsrezept von KOCH Robotersysteme besteht aus intelligentem Engineering, innovativer Software, zuverlässiger Technik und einer vertrauensvollen Zusammenarbeit.

Mit KOCH Robotersysteme wird Automation zum Erfolgsrezept für mehr Effizienz, Produktivität und Zukunftssicherheit.





KOCH Robotersysteme

KOCH Industrieanlagen GmbH

Ringstraße 9
D-56307 Dernbach
Telefon: +49 2689 9451-0
box@koch-roboter.de
www.koch-roboter.de

Lallemand Specialty Cultures

Innovationen der **FLAV-ANTAGE®** Reihe beschleunigen oder verkürzen die Reifungszeit, reduzieren die Kosten und verbessern das organoleptische Profil bei allen Käsesorten (Weichkäse, Schnittkäse und Hartkäse).

Lallemand Specialty Cultures – Kulturen für die Herstellung von Käsespezialitäten & Innovationen

Das Kanadische Unternehmen Lallemand wurde 1923 gegründet, seit 1953 ist es im Besitz der Familie Chagnon. Als führendes Unternehmen ist Lallemand in den Bereichen der Entwicklung, Herstellung und Vermarktung von Edelschimmel, Hefen und Bakterien tätig. Verwendung finden die Produkte in den Bereichen Wein- und Käseherstellung, Bäckerei und Brauerei. Mit über 5000 Mitarbeitern, 48 Produktionsstätten in 45 Ländern ist Lallemand ein globaler Akteur.

Die Geschäftseinheit Lallemand Specialty Cultures (LSC) widmet sich der Entwicklung innovativer und maßgeschneiderter Lösungen für Anwendungen auf Milch-, Fleisch- und Pflanzenbasis. Innovation steht im Mittelpunkt der Mission und unterstützt ihre Kunden von der Formulierung bis zur Umsetzung neuer Produkte.

Die Produktlinien **FLAV-ANTAGE®**, **VELV-TOP®** und **LALCULT® Protect** erfüllen die Bedürfnisse von Käsereien. Sie bieten Lösungen für die Herstellung von Produkten mit Mehrwert, während sie gleichzeitig Kosten senken und Produktionsprozesse optimieren.

VELV-TOP® ist die Produktlinie mit Penicillium camemberti, die zur Herstellung von Weichkäse mit weißem Edelschimmel wie z. B. Camembert entwickelt wurde.

Nachhaltigkeit spielt bei Lallemand eine wichtige Rolle. Ein Drittel aller weltweit produzierten Lebensmittel, ca. 1,3 Mrd. to, geht verloren oder wird verschwendet. Hierfür bietet LSC mit **LALCULT® Protect** innovative Lösungen. Haltbarkeitsverlängerung und Lebensmittelsicherheit ist für den Milchsektor von größter Bedeutung und ermöglicht signifikante Kostenreduzierung. Zusätzlich wird das Wachstum schädlicher Bakterien gehemmt, die Umwelt geschützt und Einsparungen für die Molkereien werden erzielt.

Die Produkte von LSC verbessern die sensorische Attraktivität und ermöglichen es den Herstellern, ihr Angebot zu differenzieren. Bereits unser Slogan “Kooperation bringt Erfolg” aus 1923, zeigt, dass LSC an die langfristige Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Partnern glaubt.

Mit über 100 Jahren Erfahrung ist der Produktionsstandort in La Ferté-sous-Jouarre in Frankreich auf gefriergetrocknete Oberflächenkulturen spezialisiert. Die umfangreiche Sammlung von Stämmen und das weltweite Netzwerk von Mitarbeitern unterstützen die Auswahl der optimalen Kulturen.

LSC bietet eine breite Palette von Produkten in verschiedenen Formaten an, von 10-Dosen-Beuteln für kleine Hersteller bis hin zu 100-Dosen-Beuteln für Großproduzenten. Die Kulturen verleihen den Produkten der Käsehersteller ein einzigartiges Aussehen, Geschmack und Textur und tragen zusätzlich zur Differenzierung ihrer Produkte bei.





LALLEMAND

LALLEMAND SPECIALTY CULTURES

Lallemand Specialty Cultures

16 Rue de la Gare, F – 77260 La Ferté-sous-Jouarre
lsc@lallemand.com
www.lallemandspecialtycultures.com/en/

LEIBINGER

Passgenau für heute. Bereit für morgen.

Kennzeichnung begleitet Milchprodukte von der Abfüllung bis ins Handelsregal. Der Aufdruck von MHD und Charge muss im Produktionsalltag zuverlässig funktionieren und zugleich Raum für neue Anforderungen bieten.

Vom Druckmuster zum Perfect Match

Damit Molkereien ohne aufwendige eigene Recherche die passende Kennzeichnungslösung finden, übernimmt LEIBINGER die Beratung und Auswahl. Der Hersteller industrieller Kennzeichnungssysteme stimmt Drucker, Tinte, Substrat, Anwendung und Produktionsumgebung optimal aufeinander ab – für ein „Perfect Match". Kostenlose Druckmuster auf Originalverpackungen und Testinstallationen unter realen Produktionsbedingungen schaffen eine fundierte Entscheidungsgrundlage.

Vom MHD zum 2D-Code

Mit dem Übergang zu GS1-konformen 2D-Codes lassen sich Produktidentifikation, Charge und Mindesthaltbarkeitsdatum gemeinsam maschinenlesbar aufbringen. LEIBINGER unterstützt Molkereien bei der effizienten Umsetzung mit minimalen Eingriffen in bestehende Linien.

Wo Continuous-Inkjet die passende Technologie ist und attraktive Gesamtbetriebskosten zählen, ist der IQJET die richtige Wahl.



Kennzeichnung für die Milchindustrie

- **Flexibel kennzeichnen:** MHD, Chargennummern und GS1-konforme 2D-Codes auf Getränkekartons, Flaschen, Bechern etc.
- **Hohes Tempo:** Kennzeichnung mit bis zu 800 m/min
- **Sofort starten:** Keine routinemäßige Druckkopfreinigung – automatischer Düsenverschluss verhindert das Eintrocknen der Tinte bei Produktionspausen
- **Einfachste Integration & Bedienung:** Plug & Print für unkomplizierte Abläufe an der Linie
- **Schutzarten bis IP66:** Für feuchte Bereiche und Nassreinigung
- **Große Tintenauswahl:** Abgestimmt auf Kunststoffe, Glas, Folien etc. – zuverlässige Haftung und Lesbarkeit, auch bei feuchten oder dunklen Oberflächen
- **Wirtschaftlich produzieren:** Geringer Wartungsaufwand und attraktive Gesamtbetriebskosten

Er druckt GS1-konforme DataMatrix- und QR-Codes – mit bis zu 20.000 Codes pro Stunde. Für hochauflösende 2D-Codes bei Geschwindigkeiten von bis zu 120 m/min erweitert LEIBINGER 2027 sein Portfolio um den 2DJET™.



LEIBINGER

Paul Leibinger GmbH & Co. KG

Daimlerstr. 14
78532 Tuttlingen
Tel. +49 (0) 74 61 / 92 86-0
marketing@leibinger-group.com
www.leibinger-group.com

Mesutronic

Präzision in der Fremdkörpererkennung und Qualitätssicherung



Die Mesutronic GmbH entwickelt und produziert seit über 30 Jahren innovative Metallsuchtechnik für industrielle Anwendungen. Vom Firmensitz im niederbayerischen Kirchberg im Wald aus beliefert das international agierende Unternehmen Kunden weltweit mit Metalldetektoren, Metallseparatoren und Röntgeninspektionssystemen.

Bei der Herstellung von Milchprodukten kommt der Fremdkörpererkennung eine besondere Bedeutung zu. Ob Käse, Butter, Quark, Joghurt, Milchpulver oder andere Milchprodukte: Metallische und nichtmetallische Verunreinigungen müssen sicher erkannt und ausgeschieden werden, um Verbraucher zu schützen, Qualitätsstandards einzuhalten und die Reputation der Hersteller zu sichern. Mesutronic bietet hierfür ein breites Spektrum an Inspektionslösungen, die auf die spezifischen Anforderungen der Molkereiproduktion abgestimmt sind.

Metalldetektoren und Röntgeninspektionssysteme bilden dabei zwei zentrale Säulen der Fremdkörperkontrolle. Moderne Metalldetektoren ermöglichen die zuverlässige Erkennung magnetischer und nichtmagnetischer Metalle und überzeugen durch hohe Detektionsleistung, auch bei anspruchsvollen Produkteigenschaften.

Innovative Technologien wie die simultane Untersuchung mit zwei Detektionsfrequenzen sorgen beispielsweise bei Produkten mit hohem Feuchtigkeits- oder Salzgehalt für zuverlässige Ergebnisse bei gleichzeitig reduzierten Fehlauslösungen.

Röntgeninspektionssysteme erweitern die Möglichkeiten der Qualitätskontrolle: Neben metallischen Fremdkörpern können sie auch Glas, Steine und – abhängig von Material und Produkteigenschaften – bestimmte Kunststoffe erkennen. Insbesondere bei Produkten mit metallisierten Verpackungen oder anspruchsvollen Produkteigenschaften bietet die Röntgentechnik entscheidende Vorteile. Darüber hinaus ermöglichen moderne Systeme zusätzliche Qualitätsprüfungen, etwa die Kontrolle von Füllmengen und Gewichten, das Zählen von Produktbestandteilen sowie die Erkennung von Brüchen, Deformationen und Unregelmäßigkeiten.

Ob Metalldetektion, Röntgeninspektion oder die Kombination beider Technologien: Mesutronic entwickelt passgenaue Lösungen für unterschiedliche Produkte, Verpackungsformen und Produktionsbedingungen.

Bei der Entwicklung und Fertigung setzt Mesutronic konsequent auf Qualität „Made in Germany". Hygienegerechtes Design, einfache Integration in bestehende Produktionslinien, hohe Anlagenverfügbarkeit und intuitive Bedienbarkeit stehen dabei ebenso im Fokus wie zuverlässige Detektionsleistung und ein umfassender Service.





Mit Innovationsfreude, jahrzehntelanger Erfahrung und umfassendem Branchenverständnis versteht sich Mesutronic als lösungsorientierter Partner der Molkereiindustrie.

Das gemeinsame Ziel: mehr Produktsicherheit, effiziente Produktionsprozesse und kompromisslose Qualität – vom Rohstoff bis zum fertigen Molkereiprodukt.

mesutronic
DETECTING WHAT MATTERS

Mesutronic GmbH

Hackenfeld 13
94259 Kirchberg im Wald, Deutschland
+49 9927 9410
sales@mesutronic.de
www.mesutronic.de

AUSGABE VERPASST?

DAS TRIO FÜR MEHR WISSEN IN DER MOPRO-WELT:
MILCH-MARKETING + MODERN FOOD • KÄSE-THEKE • MOLKEREI INDUSTRIE



JETZT ONLINE-ABO BUCHEN

blmedien.de/
produkt-kategorie/
fachmagazine/

Ihr Ansprechpartner für weitere Informationen und Angebote:
Objektleitung **Burkhard Endemann** • E-Mail: be@blmedien.de

Milch-Marketing + modern food · KÄSE-THEKE · molkerei industrie

Milkron GmbH

Krones Processing – Prozesstechnik-Kompetenz des Krones Konzerns

Krones Processing bündelt die Prozesstechnik-Kompetenz des Krones Konzerns unter einem gemeinsamen Marktauftritt. Die Leistungsmarke vereint Technologien, Produkte und Dienstleistungen für die Brau-, Getränke- und Liquid-Food-Industrie sowie für die Bereiche Dairy, Home and Personal Care und Bioprocessing-Anwendungen. Das Angebot reicht von einzelnen Komponenten bis zu vollintegrierten Prozesslinien.

Das Portfolio deckt wesentliche Schritte der Prozesskette ab: von der Rohstoffannahme und -lagerung über die Produktbehandlung und Haltbarmachung bis zur Veredelung. Ergänzt wird es durch Engineering- und Automatisierungsleistungen sowie Schlüsselkomponenten wie Ventile, Pumpen, Wärmetauscher und Homogenisatoren.

Kunden profitieren dabei von Lösungen für effiziente, wirtschaftliche und ressourcenschonende Produktionsprozesse. Im Fokus stehen Konzepte, die hohe Produktqualität und Produktsicherheit mit einem verantwortungsvollen Einsatz von Energie, Wasser und Rohstoffen verbinden.

Krones Processing vereint die spezialisierte Expertise verschiedener Unternehmen und Einheiten des Krones Konzerns zu einem starken Kompetenznetzwerk. An mehr als 23 Entwicklungs-, Engineering-, Produktions- und Servicestandorten weltweit entstehen Lösungen, die internationale Prozesskompetenz mit lokaler Markt- und Kundennähe verbinden. Ergänzt durch die globale Präsenz des Krones Konzerns mit über 100 Standorten profitieren Unternehmen von einem umfassenden Technologie- und Lösungsportfolio, das individuell auf ihre Anforderungen zugeschnitten ist.

Zum Netzwerk von Krones Processing gehören die Business Unit Process Technology der Krones AG sowie spezialisierte Tochtergesellschaften des Konzerns, darunter die Steinecker GmbH, Evoguard GmbH, HST Maschinenbau GmbH, Milkron GmbH, Perfinox S.A., Ampco Pumps Company, Javlyn Process Systems, Krones Process Group North America, Krones Processing India, Krones Processing Shanghai und Krones Izumi Processing. Gemeinsam bündeln sie umfassende Kompetenzen für die Herstellung, Verarbeitung und Aufbereitung flüssiger bis hochviskoser Produkte.

Unternehmen im Netzwerk von Krones Processing

Krones AG (Neutraubling, Deutschland), Business Unit Process Technology: Ganzheitliche Prozesstechnik aus einer Hand
Die Business Unit Process Technology der Krones AG bildet einen zentralen Bestandteil von Krones Processing. Sie entwickelt und realisiert Technologien, Anlagen und Komplettlösungen für die Herstellung, Verarbeitung und Aufbereitung flüssiger bis hochviskoser Produkte. Das Portfolio reicht von der Rohstoffannahme über thermische und biologische Prozessschritte bis hin zu Automatisierungs- und Engineering-Leistungen für integrierte Prozesslinien.

Steinecker GmbH (Freising, Deutschland): Prozesstechnik für Brauereien und die Getränkeindustrie
Seit mehr als 150 Jahren entwickelt die Steinecker GmbH Technologien und Anlagen für Brauereien und Getränkehersteller weltweit. Das Portfolio umfasst Lösungen für den gesamten Brauprozess, von Sudhaus, Gär- und Lagerkeller bis hin zu Energie-, Versorgungs- und Automatisierungssystemen. Dabei verbindet das Unternehmen traditionelles Brauwissen mit moderner Verfahrenstechnik und unterstützt Kunden bei der effizienten und zukunftsorientierten Gestaltung ihrer Produktion.



Evoguard GmbH (Nittenau, Deutschland): Ventil- und Pumpentechnik für die Prozesstechnik
Die Evoguard GmbH ist auf hygienische und aseptische Ventil- und Pumpentechnik spezialisiert. Das Unternehmen entwickelt Komponenten für die sichere Förderung, Regelung und Trennung von Produkten in der Getränke-, Lebensmittel- und Prozessindustrie. Im Fokus stehen höchste Anforderungen an Hygiene, Prozesssicherheit und Anlagenverfügbarkeit.

Ampco Pumps LLC (Glendale, Wisconsin, USA): Pumpentechnologie für anspruchsvolle Prozessanwendungen
Die Ampco Pumps Company entwickelt Kreisel- und Verdrängerpumpen sowie weitere Komponenten für die Getränke- und Lebensmittelindustrie. Besondere Stärken liegen in Anwendungen für hochviskose Me-

dien und Pulvermischungen. Als Teil der Krones Gruppe ergänzt Ampco das Komponentenportfolio von Krones Processing und erweitert die Prozesskompetenz insbesondere im Bereich Pumpentechnologie.

HST Maschinenbau GmbH (Dassow, Deutschland): Homogenisiertechnik für Lebensmittel, Getränke und Pharma
Die HST Maschinenbau GmbH entwickelt Hochdruck-Homogenisatoren, Kolbenhochdruckpumpen und verfahrenstechnische Lösungen für die Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie. Die Technologien tragen dazu bei, Produktstruktur, Stabilität und Haltbarkeit gezielt zu beeinflussen und gleichzeitig einen effizienten Ressourceneinsatz zu ermöglichen.

Milkron GmbH (Laatzen, Deutschland): Prozesstechnik für Molkerei- und Liquid-Food-Anwendungen
Die Milkron GmbH entwickelt und realisiert Prozesslösungen für die Molkerei-, Getränke- und Liquid-Food-Industrie. Das Unternehmen verfügt über umfassende Expertise in den Bereichen Produktbehandlung, thermische Verfahren und Anlagenintegration. Mit seinem verfahrenstechnischen Know-how unterstützt Milkron Hersteller dabei, eine hohe Produktqualität, Prozesssicherheit und Ressourceneffizienz in der Produktion zu erreichen.

Krones Izumi Pte Ltd. (Singapur): Prozesstechnik für Kaffee-, Tee- und Spezialgetränke
Krones Izumi Processing entwickelt Prozesslösungen für Hersteller von Kaffee-, Tee- und weiteren Spezialgetränken im asiatisch-pazifischen Raum. Das Unternehmen verbindet die Verfahrenstechnik-Expertise der Krones Gruppe mit langjährigem Know-how in den Bereichen Extraktions- und Getränketechnologie und realisiert maßgeschneiderte Anlagenkonzepte für unterschiedliche Marktanforderungen.

Krones Processing India Private Limited (Secunderabad, Indien): Turnkey-Prozesslösungen für Getränke und Liquid Food
Krones Processing India entwickelt und realisiert schlüsselfertige Prozessanlagen für die Getränke-, Molkerei-, Liquid-Food- sowie Home-and-Personal-Care-Industrie. Das Unternehmen vereint Engineering, Fertigung, Automatisierung und Projektmanagement unter einem Dach und begleitet Kunden von der Planung bis zur Inbetriebnahme.

Javlyn Process Systems (Rochester, New York, USA): Prozessintegration für Lebensmittel, Getränke und Pharma
Javlyn Process Systems entwickelt und integriert maßgeschneiderte Prozessanlagen für die Lebensmittel-, Getränke-, Molkerei- und





Pharmaindustrie. Der Schwerpunkt liegt auf der Planung und Umsetzung ganzheitlicher Produktionslösungen, von der Konzeption bis zur Inbetriebnahme kompletter Prozesslinien.

Perfinox (Arouca, Portugal): Prozesslösungen für Lebensmittel, Getränke und Liquid Food
Perfinox S.A. entwickelt und fertigt Prozessanlagen für Hersteller von Lebensmitteln, Getränken und weiteren flüssigen Produkten. Die Kompetenzen umfassen insbesondere die Bereiche Mischen, thermische Behandlung und Produktverarbeitung. Im Fokus stehen Lösungen für hohe Produktqualität, Effizienz und Produktsicherheit.

Krones Process Group North America (Franklin, Wisconsin, USA): Prozesslösungen für Getränke und Liquid Food
Die Krones Process Group North America unterstützt Hersteller bei der Planung und Umsetzung moderner Prozessanlagen für die Getränke-, Molkerei- und Liquid-Food-Industrie. Das Unternehmen begleitet Projekte entlang der gesamten Prozesskette und entwickelt Lösungen mit Fokus auf Produktqualität, Effizienz und Prozesssicherheit.

MILKRON

Milkron GmbH

Kronsbergstr. 8F, D – 30880 Laatzen
Telefon: +49 511 89813-0
info@milkron.com, www.milkron.com

Novonesis

Novonesis – Ihr Partner für Biosolutions

Novonesis entstand im Januar 2024 aus dem Zusammenschluss von Chr. Hansen und Novozymes und ist heute ein führender globaler Partner für Biosolutions. Das Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Lyngby, Dänemark, nahe Kopenhagen.

Novonesis beschäftigt weltweit rund 11.000 Mitarbeiter, bedient mehr als 30 Branchen und ist in über 45 Ländern vertreten. Mehr als 40 F&E- und Anwendungszentren sowie über 30 Produktionsstätten bilden ein starkes globales Netzwerk. Die enge lokale Präsenz ermöglicht es Novonesis, gezielt auf regionale Anforderungen einzugehen und gleichzeitig hochwertige Produkte in großem Maßstab bereitzustellen.

Ein wesentlicher Teil des Portfolios von Novonesis trägt dazu bei, ein gesünderes Leben zu ermöglichen und bessere Lebensmittel herzustellen. Dazu gehören Biosolutions für Milch- und Fleischprodukte, pflanzliche Alternativen, Säuglingsnahrung, Backwaren, Nahrungsergänzungsmittel, Seafood und Kulinarik, funktionelle Lebensmittel, Proteinzubereitungen und Getränke.

Bis 2050 müssen weltweit rund zwei Milliarden zusätzliche Menschen ernährt werden. Gleichzeitig stehen Lebensmittelhersteller vor sich stetig wandelnden Anforderungen. Die Biosolutions von Novonesis unterstützen Hersteller dabei, Geschmack und Textur zu optimieren, die Produktivität zu steigern, die Haltbarkeit zu verlängern und Nährwertprofile zu verbessern. Rund zwei Milliarden Menschen konsumieren täglich Lebensmittel und Getränke, die mithilfe von Lösungen von Novonesis hergestellt werden.

Ein weiterer Teil des Portfolios konzentriert sich darauf, den Einsatz chemischer Ressourcen zu reduzieren und nachhaltigere Prozesse zu ermöglichen. Die Anwendungsbereiche reichen von Haushaltspflege, Landwirtschaft und Pflanzengesundheit über Bioenergie sowie Tiergesundheit und -ernährung bis hin zu Kohlenstoffbindung, Kunststoffrecycling, Leder und Textilien, Zellstoff und Papier, professioneller Reinigung sowie Getreide und Stärke.

Mikrobiologie bildet das Herzstück von Novonesis. Durch die Nutzung des Potenzials von Mikroorganismen, Enzymen und funktionellen Proteinen entwickelt das Unternehmen Biosolutions, die zu einem gesünderen Leben und einem gesünderen Planeten beitragen.

Die umfangreiche Biosolutions-Toolbox von Novonesis schafft die Grundlage für innovative Lösungen und basiert unter anderem auf:

- mehr als 100 Jahren wissenschaftlicher Erfahrung,
- umfangreichen Investitionen in Forschung und Entwicklung
- einem weltweiten Netzwerk von F&E- und Anwendungszentren mit rund 2.000 Mitarbeitern,
- einer einzigartigen Sammlung dokumentierter mikrobieller Stämme und Enzyme sowie
- rund 10.000 Patenten.





Von probiotischen Kulturen über Lösungen für mehr Lebensmittelsicherheit und weniger Lebensmittelverschwendung bis hin zu Biokraftstoffen: Biosolutions von Novonesis tragen dazu bei, die Welt nachhaltiger zu ernähren und anzutreiben. Gleichzeitig können sie dazu beitragen, den Verbrauch fossiler und chemischer Ressourcen sowie den Einsatz von Energie und Wasser zu reduzieren.

Mitglieder der Novonesis-Gruppe in Deutschland:

Chr. Hansen GmbH in Nienburg - Teil der Novonesis-Gruppe
Im September 1997 übernahm Chr. Hansen den Standort Nienburg/Weser mit seinen Fermentationsanlagen für die Enzymproduktion. Seither wird dort Chymosin in einem komplexen biotechnologischen Fermentationsverfahren hergestellt. Das Enzym wird als Labaustauschstoff in der Käseproduktion eingesetzt und von Nienburg aus über das globale Netzwerk von Novonesis an Kunden der Käseindustrie weltweit vertrieben.

Seit 2023 wird am Standort außerdem eine Lipase, ein fettspaltendes Enzym, für die Käseherstellung produziert. In einer weiteren Produktionslinie entstehen Bakterienkulturen für den Einsatz in der Tierernährung und im biologischen Pflanzenschutz.

Die Prozessentwicklung arbeitet kontinuierlich an der Optimierung und Weiterentwicklung der Herstellungsverfahren. Darüber hinaus befindet sich am Standort ein Servicezentrum. Aktuell sind in Nienburg 197 Mitarbeitende beschäftigt.

Chr. Hansen GmbH in Pohlheim – Teil der Novonesis-Gruppe
Der 1966 als Rudolf Müller GmbH gegründete Standort Pohlheim ist heute ein bedeutendes Kompetenzzentrum für die Herstellung und Anwendung mikrobieller Kulturen und die primäre Produktionsstätte von Novonesis für Fleischkulturen. Jährlich werden hier mehr als sieben Millionen Beutel mit Fleischkulturen für über 300 verschiedene Endprodukte hergestellt.

Darüber hinaus produziert der Standort Bioprotectkulturen für Prepared Food, Hefen für fermentierte Getränke sowie Kulturen für die Silageherstellung. Künftig sollen auch Kulturen für Milchprodukte hinzukommen.

Am Standort sind aktuell 140 Mitarbeitende beschäftigt. Zudem befindet sich hier das QC-Zentrum für Fleisch und Tiergesundheit. Das 2024 eröffnete Kunden- und Anwendungszentrum ergänzt den Standort als Zentrum für Innovation und Schulungen. Gemeinsam mit Kunden werden dort neue Produktlösungen entwickelt und Partnerschaften weiter gestärkt.

Chr. Hansen HMO GmbH in Rheinbreitbach und F&E Zentrum in Bonn – Teil der Novonesis-Gruppe
Im September 2020 ist Chr. Hansen in den Wachstumsmarkt der humanen Milch-Oligosaccharide eingestiegen. In der HMO-Produktionsstätte in Rheinbreitbach und dem F&E Zentrum in Bonn werden die Kompetenzen von 151 Wissenschaftlern, Produktionsspezialisten und -mitarbeitern zusammengeführt, um kontinuierlich neue HMO Produktionsprozesse zu entwickeln und im industriellen Maßstab hochqualitative Zutaten für Babynahrung zu produzieren.

Humane Milch-Oligosaccharide (HMOs) sind komplexe Milchzucker, die in der Vielfalt nur in Muttermilch vorkommen. Tatsächlich sind HMOs der dritthäufigste feste Bestandteil der Muttermilch, übertroffen nur von Lipiden und Laktose.

Wissenschaftliche Daten deuten darauf hin, dass HMOs einzigartige gesundheitliche Nutzen haben. Bislang sind mehr als 150 HMOs in der Muttermilch bekannt. Bei Novonesis werden heute bereits die fünf dominantesten HMOs produziert und kontinuierlich Prozesse für weitere HMOs aus der Muttermilch für den Markt entwickelt. Eingesetzt werden die HMOs vor allem als funktionelle Lebensmittelzutaten in der Säuglingsnahrung.

Novonesis – Fakten auf einen Blick:

- im Januar 2024 aus dem Zusammenschluss von Chr. Hansen und Novozymes entstanden
- rund 11.000 Mitarbeiter weltweit, aktiv in mehr als 30 Branchen und präsent in über 45 Ländern
- globales Netzwerk mit mehr als 40 F&E- und Anwendungszentren sowie über 30 Produktionsstätten
- Biosolutions, die dazu beitragen, die Welt nachhaltiger zu ernähren und anzutreiben
- umfassende Biosolutions-Toolbox mit einer umfangreichen Sammlung dokumentierter mikrobieller Stämme und Enzyme sowie rund 10.000 Patenten
- rund 11 % Reinvestition in Forschung und Entwicklung sowie rund 2.000 Mitarbeitende in diesem Bereich
- rund zwei Milliarden Menschen konsumieren täglich Lebensmittel und Getränke, die mithilfe von Lösungen von Novonesis hergestellt werden
- starke lokale Präsenz in Deutschland mit Standorten in Nienburg, Pohlheim, Rheinbreitbach, Bonn und Berlin
- Umfirmierung der deutschen Standorte zu Novonesis derzeit in Planung

Weitere Informationen finden Sie unter www.novonesis.com/de

Novozymes Berlin GmbH – Teil der Novonesis-Gruppe
Das Berliner Büro von Novonesis hat seinen Fokus im Bereich Human Health Biosolutions, mit Mitarbeitern aus den Bereichen Produktentwicklung, Vertrieb sowie Kundenservice. Aktuell sind in Berlin 15 Mitarbeiter beschäftigt.

Derzeit laufen die Planungen für die Umfirmierung aller Standorte in Novonesis.

novonesis

Novonesis
Große Drakenburger Straße 93-97, 31582 Nienburg
Telefon: +49 5021 9630
service@novonesis.com, www.novonesis.com/de
Chr. Hansen GmbH, part of Novonesis Group

VEMAG

Präzision und Flexibilität für die Käseproduktion

Seit Jahrzehnten steht die VEMAG Maschinenbau GmbH aus Verden (Aller) für innovative Lösungen in der Käseverarbeitung und ist heute einer der weltweit führenden Maschinenbauer in Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Füll- und Portioniersystemen.

Modulares System für höchste Flexibilität und Produktivität

Herzstück der VEMAG-Anlagen sind die Vakuumfüllmaschinen mit Förderkurventechnologie. Sie verarbeiten Käse- und Molkereiprodukte auch bei hohen Ausstoßleistungen besonders schonend, hygienisch und gewichtsgenau. Das Förderwerk besteht im Kern aus nur zwei Bauteilen: Förderkurve und Förderkurvengehäuse. Das reduziert deutlich die Stillstandzeiten durch Reinigung und Umrüstung und bedeutet mehr Produktivität im täglichen Betrieb.

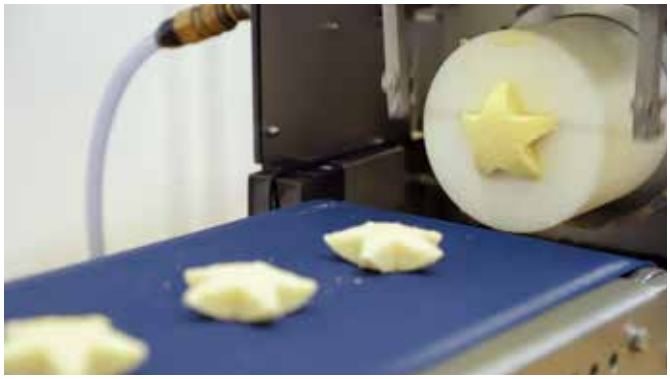
Austauschbare Vorsatzgeräte bilden mit den Füllmaschinen ein flexibles Baukastensystem, das in Kombination mit einer breiten Palette an Förderkurven nahezu alle Anforderungen abdeckt: Von Füll- und Portionierprozessen über die Formgebung bis hin zu kompletten Automatisierungslösungen. Auch beim Clippen von Schmelzkäseprodukten stehen Lösungen zur Verfügung. Eine Linie lässt sich zudem mit nur wenigen Handgriffen zu einem Reforming-System umrüsten, um Käseabschnitte zu Sticks, Blöcken und anderen Formen zu verarbeiten und Verluste zu minimieren.

Sonderkonstruktionen und Kundencenter für individuelle Lösungen

Das Team von VEMAG verbindet technische Ingenieurskunst mit tiefem Produktverständnis und realisiert maßgeschneiderte Sondermaschinen und kundenspezifische Anlagenlösungen. Im VEMAG-Kundencenter in Verden werden Anwendungen unter realistischen Produktionsbedingungen getestet und optimiert. Gemeinsam mit Kundinnen und Kunden entwickeln wir Lösungen, die exakt auf ihre Produkte abgestimmt sind. Die dabei hergestellten Produktmuster und Lebensmittel können dank EU-Lebensmittelzulassung unseres Kundencenters direkt zur Präsentation und Verkostung verwendet oder versandt werden.



Auf bis zu 36 Bahnen sorgt VEMAGs FST883 für eine identische Aufteilung der Füllströme, z. B. für Frischkäse-Würfel oder -Taler.



Mit dem Cheese Block Former von VEMAG lassen sich Käseabschnitte ohne Erhitzung der Käsemasse umformen – in verschiedenste Produktformen.

VEMAG versteht sich als Partner für die Hersteller von Käse- und Molkereiprodukten und setzt darauf, gemeinsam flexibel und schnell die Anforderungen der verschiedenen Märkte zu verstehen, in Funktionen und Maschinen umzusetzen und diese zum Nutzen der Kunden weiterzuentwickeln. Das Vertriebsteam aus Fachberatern, Produktmanagern, Servicetechnikern und Verkäufern steht Produzenten dabei jederzeit zur Seite.

VEMAG Maschinenbau GmbH

Weserstr. 32, D-27283 Verden
Telefon: +49 4231 – 7770
e-mail@vemag.de, www.vemag.de

Vikan

Hygiene mit System

Seit über 125 Jahren entwickelt Vikan hygienisch gestaltete Reinigungsutensilien für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Unser Ziel: Betriebe dabei unterstützen, Kontaminationsrisiken zu minimieren und ihre täglichen Reinigungsaufgaben sicher und effizient zu bewältigen.

Ob Listerien in feuchten Produktionsbereichen, Salmonellen in trockenen Umgebungen oder die Verschleppung von Allergenen: Unterschiedliche Risiken erfordern passende Reinigungslösungen. Unsere farbcodierten Reinigungsutensilien und Aufbewahrungssysteme erleichtern die klare Trennung von Hygienebereichen und Aufgaben. So wird auf einen Blick erkennbar, welche Utensilien wo eingesetzt werden sollen.

Auch schwer zugängliche Stellen an Anlagen, Ventilen und Förderbändern müssen zuverlässig gereinigt werden. Dafür bietet Vikan spezialisierte Bürsten, Schaber und weitere Reinigungsutensilien. Hygienegerechte Konstruktionen erleichtern Reinigung und Kontrolle der Utensilien selbst. Unsere Ultra Safe Technology (UST) Bürsten verfügen beispielsweise über fest verankerte Borsten und vollständig umspritzte Borstensicherungseinheiten. Robuste Materialien sind für den regelmäßigen Einsatz unter anspruchsvollen Bedingungen ausgelegt. Bei der Auswahl berücksichtigen wir auch die Belastung durch Reinigungschemikalien, Temperaturwechsel und den täglichen Verschleiß. Denn beschädigte Utensilien können selbst zum Fremdkörperrisiko werden.

Doch gute Hygiene endet nicht bei der Produktauswahl. Unsere Experten unterstützen Sie bei konkreten Herausforderungen, der Entwicklung von Farbcodierungsplänen und der Auswahl geeigneter Utensilien – auf Wunsch auch bei einer kostenlosen Standortbegehung. Produktdokumentationen und Konformitätserklärungen helfen zudem bei der Vorbereitung auf Audits.

Mit Vikan gewinnen Sie mehr als einen Lieferanten: einen erfahrenen Partner, der durchdachte Produkte, praxisnahe Beratung und systematische Lösungen verbindet. Damit Sie Reinigungsabläufe verbessern, Risiken gezielt reduzieren und die Lebensmittelsicherheit in Ihrem Betrieb unterstützen können. Auch bei Fragen zur Kontrolle, Pflege und zum rechtzeitigen Austausch Ihrer Reinigungsutensilien stehen wir Ihnen zur Seite.









Vikan A/S

Rævevej 1
7800 Skive
Denmark
www.vikan.com

Westfalia Technologies

Drehkreuz Ihrer Kühlkette

Automatische Lager- und Fördersysteme

In der Milchbranche entscheiden lückenlose Kühlketten, schnelle, genaue Lagerung und Kommissionierung sowie pünktliche Lieferungen über Qualität und Margen der Produkte. Strenge gesetzliche Regelungen wie HACCP stellen höchste Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit, Chargen- und MHD-Verwaltung. Eine hocheffiziente, automatisierte und strategisch platzierte Lagerlogistik begegnet Kostendruck und Fachkräftemangel.

Seit 1971 konzipieren, realisieren und modernisieren wir weltweit passgenaue automatische Lager- und Logistiksysteme höchster Nachhaltigkeit, Effizienz und Zuverlässigkeit in Kernbranchen wie Lebensmittel, Verpackungen und vielen weiteren Industrien. Mit unserer Logistiksoftware Savanna.NET®, dem ultrakompakten Satellitenlager®, eigenen Regalbediengeräten, Förderaggregaten, Steuerungsanlagen und Terra-IT-Infrastruktur schaffen wir Produktions- und Investitionssicherheit – als Technologienanbieter für Gesamtsysteme und loyaler Partner mittelständischer und großer Unternehmen.

Wir haben jahrzehntelange Erfahrung in der Milchbranche: Unseren ersten Großauftrag erteilte uns die Milchversorgung Rheinland. Lagersysteme von wenigen Hundert bis mehreren Tausend Stellplätzen für Kunden wie FrieslandCampina Germany, frischli Milchwerk GmbH, die HiPP-Gruppe, Emmi Gruppe, Mila BERGMILCH SÜDTIROL oder Züger Frischkäse AG bewähren sich im Langzeitbetrieb.

Unsere Lagersysteme maximieren die Lagerkapazität auf minimaler Grundfläche. Milchprodukte lassen sich damit besonders dicht lagern. Das senkt den zu kühlenden Raum und die Kühlkosten. Westfalia-Lagersysteme kombinieren wirtschaftlich Temperaturzonen, Reife-, Kühl-, TK- und Packmittellager mit perfekten Schnittstellen zu Produktion und Versand. Sie bewegen und lagern hohe Lasten und bündeln so effizient Logistik, reduzieren Transportwege und erhöhen die Sicherheit.

Unsere Fördertechnik reduziert Staplerwege, Platzbedarf und Risiken, handhabt schonend und verschleißarm Waren und Paletten bei störungsarmen, langen Anlagenlaufzeiten. Wir realisieren und modernisieren Lager im Bestand oder als selbsttragende Silolager, angepasst auf kundenindividuelle Prozesse.

Unser Warehouse Execution System steuert und verwaltet optimale Warenwege – energie- und ressourcenschonend, transparent und mit Hunderten von Lagerstrategien. Ihr neues Lager bietet Dynamik, Flexibilität, Fassungsvermögen und Produktsicherheit – automatisch, rund um die Uhr.



Einen Verbund aus TK-, Frische- und Verpackungslager hat Westfalia auf dem Dach der Produktion der Züger Frischkäse AG am Standort Oberbüren (CH) realisiert.
Foto: Westfalia Technologies GmbH & Co. KG/Jörg Dieckmann



Kompakte Lagerkapazität, geringere Kühlkosten und schnelle, sichere Warenbewegungen zeichnen das automatische Lagersystem der Züger AG in Oberbüren (CH) aus.
Foto: Westfalia Technologies GmbH & Co. KG/Marcello Engi

Westfalia®
WAREHOUSE SYSTEMS & **TECHNOLOGIES**

Westfalia Technologies GmbH & Co. KG

Am Teuto 1
33829 Borgholzhausen
Phone +49 5425 808-0
Fax +49 5425 808-209
info@westfaliaeurope.com
www.westfaliaeurope.com

IMPRESSUM

Verantwortlich (V.i.S.d.P.)
Anja Hoffrichter
mobil: +49 178/233 00 47
Email: ah@blmedien.de

Anzeigen:
Heike Turowski
mobil: +49 151/22 64 62 59
Email: ht@blmedien.de

Grafik und Produktion:
Jeannette Knab
Telefon: + 49 26 33/45 40 18
Email: j.knab@blmedien.de

Druck:
Ortmaier-Druck GmbH, Birnbachstraße 2,
84160 Frontenhausen, Deutschland

Herausgeber:
B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG
Verlagsniederlassung Bad Breisig,
Postfach 1363, 53492 Bad Breisig
Telefon: + 49 26 33/45 40-0
Fax: + 49 26 33/45 40-99
www.moproweb.de

Fotos Titelseite:
Milkron GmbH, GRUNWALD GmbH

