



Willkommen zur Drinktec 2017 in München

TEXT & BILD:
MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEGELÄNDE
81823 MÜNCHEN
DEUTSCHLAND

Die drinktec geht diesen September 2017 mit der größten Beteiligung in ihrer über 60jährigen Geschichte an den Start.

Rund 1.600 Aussteller nehmen vom 11. bis 15. September an der Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie in München teil.

Durch die Integration der SIMEI, der weltweit führenden Messe für Weintechnologie, wächst die von der drinktec belegte Hallenfläche auf über 150.000 Quadratmeter.

Als Weltleitmesse ist die drinktec das weltweit größte Branchenevent für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, quasi der Weltwirtschaftsgipfel der Branche. Vom Familienunternehmen bis hin zum Global Player präsentiert sich auf der drinktec 2017 alles, was Rang und Namen hat.

Die Aussteller bilden die gesamte Prozesskette ab: von der Herstellung über die Abfüllung und Verpackung bis hin zum Marketing von Getränken und Liquid Food – Rohstoffe, Getränkezutaten und logistische Lösungen inklusive. Im Einzelnen umfasst die drinktec die Ausstellungsreiche Prozesstechnik, Behäl-

TEXT & IMAGE:
MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEGELÄNDE
81823 MÜNCHEN
DEUTSCHLAND

At this September the 2017 drinktec will be able to boast the biggest participation figures in its over 60-year history.

Anzeige

INTRAVIS

VISION SYSTEMS

VISIT US AT BOOTH A4-344

nisse/Packmittel, Abfüll- und Verpackungstechnik, Rohstoffe/Ingredients, Prozessautomation, Energiewirtschaft, PET-Technologie sowie Gastronomiebedarf, Verkaufsförderung und Marketing.

Die drinktec gilt als Innovationschau. Die neuesten Lösungen und ganze Anlagen werden erstmals in München präsentiert – ein einzigartiges Alleinstellungsmerkmal der drinktec.

Around 1,600 exhibitors are expected to take part in the "World's Leading Trade Fair for the Beverage and Liquid Food Industry", taking place from September 11 to 15, 2017 in Munich.

With the integration of SIMEI, the world's leading international trade fair for winemaking and bottling technology, total hall space taken up by drinktec rises to over 150,000 square meters.

drinktec is the world's leading trade fair for the beverage and liquid food industry, and as such it is the biggest global gathering of this sector—a kind of world summit. From a small, family-owned firms to global players, anyone who has anything to say in the sector is putting on a presentation at drinktec 2017. The exhibitors represent the entire process chain: from the manufacture, filling and packaging of beverages and liquid food through to marketing—raw materials, beverage ingredients and logistics solutions included. Specifically drinktec 2017 encompasses the following main exhibition sections: process technology; containers/packing materials; filling and packaging technology; raw materials/ingredients; process automation; energy systems; PET technology; restaurant and catering supplies and equipment; sales promotion and marketing.

drinktec is the world's leading trade fair for the beverage and liquid food industry, and as such it is the biggest global gathering of this sector—a kind of world summit.

Erfrischend innovativ.

Print & Apply Systeme von Logopak: Geschwindigkeit und Präzision genau nach Ihrem Geschmack.

Wenn es um die Etikettierung von Sekundär- und Tertiärverpackungen in der Getränkeindustrie geht, überzeugen die Print & Apply Lösungen von Logopak mit einer einzigartigen „Rezeptur“.

Unsere Systeme kombinieren:

- High-Speed-Etikettierung: über 140 Labels/Minute für Trays/Kartons
- Höchste Flexibilität: Unsere Systeme etikettieren bis zu drei Seiten einer Palette und sind RFID-fähig
- Einfache Integration: Unsere Lösungen lassen sich einfach an ERP Systeme (SAP, Oracle, Peoplesoft etc.) anbinden und unterstützen auch anspruchsvolle Automatisierungsprozesse.

Logopak – Ihr Lösungsanbieter

Anzeige

+++Metteticker+++



Be Right™

REFERENZSTANDARD ZUR TPO-MESSUNG

Sauerstoff gilt als wichtiger Parameter zur Bewertung des Frischeprofils bei der Qualitätskontrolle von Bier. TPO gehört derzeit zu den wenigen Parametern der Bieranalytik, für die es keinen Standard gibt. Hach® beschreibt eine neue Methode zum Erstellen eines Standards für den TPO.

Anforderungen an einen TPO-Standard

Die Eignung als neue TPO-Standardreferenz wurde anhand der folgenden Kriterien beurteilt:

- Richtigkeit
- Wiederholbarkeit
- Reproduzierbarkeit
- Einfachheit der Anwendung

Halle B3, Stand 505

Lesen Sie mehr
Seite 20

INHALT

SIMEI@drinktec	S. 3
Bedienungskomfort	S. 4
Highlights.....	S. 5
oils+fats 2017	S. 6-8
Supply Chain	S. 12
Qualität & Erfolg.....	S. 13
Branchennews	S. 14-21
Sonderseite Milch.....	S. 22
Innovative Messeneuheiten	S. 23

SWISS QUALITY. SINCE 1938.

Optimale Filtrationslösungen für den qualitätsbewussten Craft Brewer

MICROFILTRATION FOR VALUABLE LIQUIDS.

Besuchen Sie uns in Halle B3 Stand 528

FILTROX

FILTROX AG · Moosmühlestr. 6 · CH-9001 St.Gallen / Switzerland · Phone ++41 (0)71 272 91 11 · Fax ++41 (0)71 272 91 00 · www.filtrox.com · sales@filtrox.ch

Überwachung und Steuerung von Desinfektionsmitteln nach standardisiertem DPD Referenzverfahren



Treffen Sie die Experten
Halle A3 · Stand 104

Made in Switzerland



AMI Codes-II

Driftfreies, wartungsarmes & verifizierbares
Prozessfotometer.

Verschmutzungsresistent
durch automatisiertes Reinigungsmodul.

Einsetzbar zum Null-Nachweis!

SIMEI@drinktec:

Zwei Messehallen exklusiv für die Weinindustrie

TEXT: MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEBELÄNDE, 81823 MÜNCHEN

Im Rahmen der drinktec, Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, findet vom 11. bis 15. September erstmals die SIMEI, Internationale Ausstellung für Kellerei- und Flaschenabfüllmaschinen, in München statt.

Auf einer ausgewiesenen „SIMEI@drinktec“-Ausstellungsfläche in den Hallen C2 und C3 präsentieren führende Hersteller auf 20.000 Quadratmetern Fläche alle Arten von Maschinenteknik und Equipment für die Weinherstellung und Weinbearbeitung, Verpackungslösungen inklusive. So wird die Weltleitmesse drinktec, die sich an alle Getränkesektoren richtet, auch für die internationale Weinindustrie „the place to be“.

Durch die Zusammenarbeit mit der SIMEI wächst die Hallenfläche der drinktec auf über 150.000 Quadratmeter. Die SIMEI komplettiert damit das Angebot der drinktec um spezifische Lösungen exklusiv für die Weinindustrie. Große Weingüter, die hauptsächlich vom Export leben, werden auf der SIMEI@drinktec ebenso fündig wie kleine Winzer, die eher für den regionalen Bedarf produzieren.

Die drinktec hatte zwar auch bisher schon Technologien für die Weinindustrie im Angebot - „dabei handelt es sich aber eher um Abfüll- und Verpackungstechnik im großen Stil. Technologie, die auf große Volumina ausgerichtet und nicht nur, aber eben auch für die Weinindustrie einsetzbar ist“, erklärt Petra Westphal, die für die drinktec 2017 verantwortliche Projektgruppenleiterin. „Die SIMEI ist die perfekte Ergänzung zu unserem bisherigen Angebot. Wir haben damit über 500 Aussteller, deren Angebot sich komplett oder mindestens teilweise an die Weinbranche richtet.“

Die Einbindung der SIMEI trägt auch der Entwicklung Rechnung, dass das mit Abstand größte Besucherwachstum der letzten Jahre aus dem Bereich Wein, Sekt und Spirituosen kam. 2013 stellte dieses Segment bereits 16 Prozent der drinktec-Besucher, in Zahlen sind das über 10.000 - im Vergleich zu 2009 ein Plus von 83 Prozent. „Und dank der SIMEI werden wir den Besucheranteil aus der Weinindustrie sicher noch deutlich steigern können“, so Petra Westphal. Zumal Weinproduzenten aus aller Welt auf der drinktec die einmalige Gelegenheit haben, über den Tellerrand zu schauen und sich über Innovationen aus anderen Branchen wie der Bier- oder der Spirituosenindustrie zu informieren. Einen weiteren Mehrwert für Weinproduzenten bietet das umfangreiche Rahmenprogramm zum Thema Wein, u.a. mit der SIMEI Knowledge & Innovation Area sowie der SIMEI Sensory Bar. Die Aussteller der SIMEI@drinktec wiederum können sich auf internationales Publikum aus über 180 Ländern freuen. Ihnen bietet sich die Chance, neue Märkte zu erschließen und wertvolle neue Kontakte zu knüpfen. „Eine klassische Win-Win-Situation für alle Beteiligten“, so Petra Westphal.

Auf der Parallelveranstaltung PRO FachHANDEL können Weinproduzenten kompetente Gesprächspartner

zu allen Themen rund um den Handel und Fachhandel treffen. Und auf der hoch spezialisierten Fachmesse oils+fats stehen pflanzliche und tierische Öle und Fette im Mittelpunkt. Eines von vielen interessanten Themen sind die Verarbeitungstechnologien von Olivenölen. PRO FachHANDEL und oils+fats finden in den Hallen B0 und C1 in unmittelbarer Nachbarschaft der SIMEI@drinktec Hallen C2 und C3 statt.

Richard Clemens, Geschäftsführer des VDMA Fachverbandes Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen, sieht im Zusammenwirken von SIMEI und drinktec nur Gewinner: „Für die drinktec-Aussteller bieten sich zusätzliche Besucherpotenziale aus den starken Weinländern in Europa und Übersee. Den Besuchern aus dem Weinsegment bietet die Kooperation auf der anderen Seite einen klaren Mehrwert durch die Angebotstiefe.“ Auch Dr. Jörg Möller, Vorstand Erbslöh Geisenheim AG, begrüßt die Kooperation als Kenner beider Welten ausdrücklich: „Die drinktec war schon immer eine von uns - als international tätigem Hersteller von Getränkebehandlungsmitteln - bevorzugte und gern genutzte Plattform zur Vorstellung unserer neuen Produkte aus den Branchen Bier und Fruchtverarbeitung. Zusammen mit der SIMEI stellt sie eine für uns noch interessantere Bühne dar. Erstmals haben wir die Gelegenheit, auf einer Messe unsere Kunden aus allen Geschäftsbereichen, inklusive der Weinbranche, gleichzeitig zum Informationsaustausch und zur Präsentation unserer aktuellen Innovationen zu treffen.“

Hohe Erwartungen bei Weinproduzenten aus aller Welt

Bei den Weinproduzenten aus aller Welt weckt die Kombination drinktec/SIMEI bereits jetzt hohe Erwartungen. „Die Kooperation bietet uns Weinproduzenten die einmalige Gelegenheit, Zulieferer aus dem ganzen Welt zu gleichen Zeit an einem Ort zu treffen und sich so über Technologien und Innovationen zu informieren“, erklärt Fernando Vaquer vom Weingut Zuccardi in Argentinien. „Wir werden die Möglichkeit haben, technologische Lösungen aus verschiedenen Branchen miteinander zu vergleichen, das könnte die Weinverarbeitung auf einen komplett neuen Level bringen.“ Ähnlich sieht es Diana Muntenau, Marketing Direktorin von Maurt, einem der größten Weinproduzenten in Moldawien: „Die SIMEI@drinktec bietet in wenigen Tagen einen Überblick über den aktuellen Stand der Weintechnik.“

Außerdem kann man sich dort mit anderen Winzern aus der ganzen Welt austauschen.“ Auch Edegar Scortegagna, Präsident des brasilianischen Weinverbands, erwartet viel von der Kombination aus SIMEI und drinktec: „Die SIMEI ist einzigartig, weil man dort mit anderen Weinproduzenten aus der ganzen Welt zusammen kommen und Ideen und Gedanken austauschen kann. Von der SIMEI@drinktec erwarte ich mir noch mehr, vor allem im Hinblick auf neue Technologien und Innovationen, nicht nur auf dem Weinksektor, sondern auch für andere Getränke, die wir produzieren.“

Sergio Dagnino von der landwirtschaftlichen Genossenschaft Caviro in Italien sieht für Weinproduzenten vor allem „die Chance, zwei bedeutende Messen zur gleichen Zeit zu erleben. Nicht da zu sein, würde bedeuten, eine große Gelegenheit zu verpassen.“

Alkoholmanagement im Fokus

Was aber sind die technologischen Trends, worüber werden sich die Fachbesucher auf der SIMEI@drinktec informieren? „Ich denke,

Anzeige



ROHRLEITUNGSBAU SÜD
Dieselstr. 5
D-86356 Neusäß
Tel. 0821 24648-0
www.rohrleitungsbausued.com

sie werden unter anderem Wege suchen, um Weine mit weniger Alkohol herzustellen“, prognostiziert Prof. Monika Christmann, Leiterin des Instituts für Oenologie an der Hochschule Geisenheim. Der Hintergrund: Weintrinker spüren die Folgen des Klimawandels auf der Zunge und im Kopf: Selbst Weißweine wie der deutsche Riesling enthalten immer häufiger viel Alkohol, dafür aber weniger Säure und komplexere Aromakomponenten. Von Rotweinen mit Alkoholgehalten, die früher eher bei starken Dessertweinen vermutet wurden, ganz zu schweigen. Auch die Sektherstellung ist zunehmend betroffen: Hat der Basiswein nämlich bereits 14 Prozent, dann liegt der fertige Sekt nach der zweiten Gärung bei 15 oder 16 Prozent Alkohol. Für immer mehr Verbraucher ist das eindeutig zu viel. Weltweit reagieren Winzer auf den Verbraucherschutz nach weniger Alkohol bereits mit der entsprechenden Kellertechnik. Sie trennen damit entweder vor der Gärung Zucker aus dem Most ab oder entziehen dem fertigen Wein Alkohol. „Zur Reduzierung des Mostzuckers gibt es relativ neue Membranverfahren, die auch in Deutschland zugelassen sind“, erklärt Prof. Christmann. Und zum Abtrennen des Alkohols nach der Gärung stehen erprobte Membran- oder thermische Verfahren zur Verfügung. Mit einer Einschränkung: „In Deutschland ist eine Reduzierung des vorhandenen Alkohols nur um 20 Prozent möglich. Nur dann darf der Ursprungswein noch als Wein vermarktet werden“, so Prof. Christmann.

Eine Alternative ist alkoholfreier Wein oder Sekt, der wie alkoholfreies Bier zurzeit stark an Bedeutung gewinnt. Oder der Winzer geht den Weg über Weinschmeckergetränke, die sich weil alkoholfreier ebenso steigender Beliebtheit erfreuen.

Two exhibition halls exclusively for the wine industry

For the first time, SIMEI, the world's leading exhibition for wine technology, will be held in Munich from September 11 to 15 within the context of drinktec, the world's leading trade fair for the beverage and liquid food industry.

from the wine industry significantly thanks to SIMEI," Ms. Westphal added. This is especially so, because wine producers from around the world have the opportunity at drinktec to look outside the box and inform themselves about innovations from other sectors such as the beer and spirits industries. The extensive supporting program on the subject of wine provides further added value for wine producers, among other things with the SIMEI Knowledge & Innovation Area as well as the SIMEI Sensory Bar. The exhibitors at SIMEI@drinktec can also look forward to international visitors from more than 180 countries. It provides you with the opportunity to tap new markets and make valuable new contacts. "A classic win-win situation for all parties involved," according to Ms. Westphal.

At the parallel event PRO FachHANDEL, wine producers can meet competent partners for all topics related to trade and specialist dealers. Vegetable and animal oils and fats are the focus at the highly specialized trade fair oils+fats. One of many interesting topics deals with the processing technologies of olive oils. PRO FachHANDEL and oils+fats will be held in halls B0 and C1 directly adjacent to the SIMEI@drinktec halls C2 and C3.

Richard Clemens, Managing Director of VDMA Food Processing and Packaging Machinery, sees only winners in the collaboration between SIMEI and drinktec: "drinktec exhibitors get additional visitor potential from the strong wine countries in Europe and overseas. On the other hand, the collaboration provides visitors from the wine segment with clear added value thanks to the great range of offers." Dr. Jörg Möller, Managing Director at Erbslöh Geisenheim AG and an expert in both worlds, also expressly welcomed the collabora-

tion: "drinktec has always been a preferred and popular platform for us—as an international manufacturer of beverage treatment products—for presenting our new products in the beer and fruit processing industries.

Together with SIMEI, it is even a more interesting platform for us. For the first time, we have the opportunity to meet our customers from all business sectors, including the wine sector, at the same time for exchanging information and presenting our latest innovations."

High expectations for wine producers from all over the world

The combination drinktec/SIMEI is already generating high expectations among wine producers from all over the world. "The collaboration provides us wine producers with the unique opportunity to meet suppliers from all over the world in one place at the same time and obtain information about technologies and innovations," explained Fernando Vaquer from the Zuccardi winery in Argentina. "We will have the opportunity to compare technological solutions from different sectors, which could take wine processing to a completely new level." Diana Muntenau, Marketing Director of Maurt, one of the biggest wine producers in Moldova, is of a similar opinion: "SIMEI@drinktec provides an overview of the current state of wine technology in just a few days. In addition, you can exchange experiences with other winemakers from the whole world there." Edegar Scortegagna, President of the Brazilian Wine Trade Association, also expects a great deal from the combination of SIMEI and drinktec: "SIMEI is unique because it is possible to get together with other wine producers from all over the world and exchange ideas and thoughts. I expect even more from SIMEI@drinktec, especially with regard to new technologies and innovations, not only in the wine sector, but also for other beverages that we produce." Sergio Dagnino from Caviro's agricultural cooperative in Italy sees "the opportunity [for wine producers] to experience two major trade fairs at the same time. Not being there would mean missing a great opportunity."



IMPRESSUM:

Fachverlag 24 GmbH
Mühlenweg 23
30826 Garbsen
Zentral-Telefon: +49 511 806805-0
Zentral-Fax: +49 511 806805-25

Handelsregister: Hannover HRB 208836
Geschäftsführer:
H. Erhard Henke

Verantwortl. für den Inhalt
gem. §55, Abs. 2 RstV:
Jens Mummrey
info@messekurier.de

Satz und Gestaltung/Redaktion:
Jens Mummrey, Michael Gramer
grafik@messekurier.de

Druck:
Deister- und Weserzeitung
Verlagsgesellschaft mbH & Co. KG
Osterstr. 15-19, 31785 Hameln

Anzeigenpreise:
Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 7.
Der Messe-Kurier sowie alle darin enthaltenen
einzelnen Beiträge und Abbildungen sind
urheberrechtlich geschützt. Nachdruck nur mit

schriftlicher Genehmigung des Verlages.
Dieses gilt auch für die Aufnahme in elektronische
Datenbanken, Vervielfältigungen auf CD-ROM,
DVD-ROM und Publikation über das Internet.

Für unverlangt eingesandte Manuskripte
und Fotos übernimmt der Verlag keine
Haftung. Die Redaktion behält sich das
Recht zur Kürzung oder Änderung vor.

Bilder:
Messe München GmbH, Archiv
oder siehe Quellenhinweis am Textanfang

Hinweis:
Die Herausgeber sind nicht verantwortlich
für Herkunft, Inhalt, Qualität und Wahrheits-
gehalt der in den Anzeigen aufgegebenen
Waren, Dienstleistungen oder Mitteilungen.
Sie übernehmen keine Garantie für Erscheinen und
Platzierungen sowie für inhaltliche Richtigkeit.
Weiterhin haftet der Herausgeber nicht
für unverlangt eingesandte Manuskripte,
Bücher, Bilder oder sonstiger Unterlagen.
Der Herausgeber übernimmt keine rechtliche
Verantwortung über den von der Fachverlag 24
GmbH gestalteten Redaktion und Gestaltung.
Außer der Verbreitung und Veröffentlichung
übernimmt der Herausgeber keine weitere
Dienstleistungen und Verantwortungen.



geprüfte Printauflage:
2. Quartal 2017 10.000

Cames SRL at Drinktec 2017 in Munich - Hall C3, Booth 322

Established in 1977 in Santo Stefano Belbo -within the Canelli wine industry machinery district- Cames celebrates this year its 40th birthday, a significant date for its founder and owner, Mr. Giovanni Colla.

Starting as a manufacturer of full bottle washers-driers and cork orientators, which still represent the basis of its portfolio, the company has installed more than 3.000 machines all over the world. All these years long Cames has been continuously focused on offering effective solutions to meet the specific requests of the wine producers.

The most recent result of this dynamic attitude is the bottle heater, specifically conceived and designed as a solution to condensation problems during the labelling process of cold-filled bottles.

This machine completes Cames' offer of an all-round treatment for preparing the bottles to labelling, a process which consists of three phases:

the WASHING, carried out mechanically, by means of a motorized central brush and water at ambient temperature;

the HEATING, carried out in a serpentine tunnel, where the bottles go along a guided course (first bottle in-first bottle out) while undergoing a uniform hot-water treatment which increases their temperature up to the requested degree;

the DRYING, carried out by means of calibrated hot air jets on a special conveyor which forces the bottles to turn on themselves, for a more effective drying result.

The technology developed by Cames is covered by international patents and it is applied on the smaller units as well as on the high speed lines.

Cames' sales staff will be glad to reply to any request with tailored proposals.



www.cames.it



The pictures show the full bottle washer-drier model WDT-3/8 and the cork orientator model P.O

Aseptische Probenahme noch sicherer!

- BioCheck Compact: Für absolut sichere Probenahmen
- Neues Aseptikventil von Rieger macht sterile Prozesse noch komfortabler

Das schlanke BioCheck Compact von Rieger komplettiert die Produktreihe innovativer Aseptikventile des Aalener Herstellers. Es macht die Probenahme in Prozessen der Molke- und Lebensmittelindustrie sowie der Pharmazie und Biotechnologie jetzt noch einfacher und ergonomischer.

Dafür wurde das Ventil mit einem größeren Handrad für mehr Bedienungskomfort ausgestattet. Das BioCheck Compact ist sowohl manuell als auch pneumatisch bedienbar. Die manuelle Version ist

auch mit einem abschließbaren Handrad verfügbar. Die schlanke Sterilarmatur ist in Ausführungen mit einem oder zwei Abgängen sowie in 3-A Ausführung und mit EHEDG-Zertifikat lieferbar. Durch die verschraubte PTFE-Balg Technologie wird das Ventil hermetisch gegen die Umgebung abgedichtet, um zu vermeiden, dass Keime an das Produkt gelangen können. Aufgrund der einfachen Verbindung zwischen Gehäuse und Antrieb fallen die Wartungszeiten mit weniger als fünf Minuten extrem kurz aus. Probenahmen mit bis zu drei Millionen Schaltzyklen sind möglich.

Bei der Konstruktion der BioCheck-Probenahmeventile legt Rieger besonderen Wert auf das aseptische und kompakte Design. Die Einbindung sowohl in sterile als auch in CIP/SIP-Kreisläufe ist daher problemlos und vor allem kontaminationsfrei möglich. Mit den Sterilarmaturen der BioCheck-Serie können Proben aus geschlossenen Systemen einfach und sicher entnommen werden. Alle Probenahmeventile sind nach TA-Luft / VDI 2440 / VDI 3479 zertifiziert.

Aseptikventile: Absoluter Schutz fürs Produkt

Die Ventilgehäuse der Aseptikventile von Rieger sind hermetisch geschlossen und gewährleisten absoluten Schutz für das flüssige Produkt. Das totraumfreie Design und die spezielle Oberflächenbeschaffenheit machen sie zum unverzichtbaren Bestandteil steriler Verfahrenstechnik. Dank des Baukastensystems ist der Umbau von

Aseptik- auf Hygiene-Ausführung, von „luftöffnend“ auf „luftschließend“ und von verschiedenen Dichtungsformen für flüssige, faserige oder körnige Medien problemlos möglich. Und auch unter besonderen Bedingungen, wie etwa hohen Sterilisationstemperaturen, erfüllen die Aseptikventile alle Ansprüche an Betriebssicherheit und zuverlässige Funktion.

Rieger: Qualität, Zuverlässigkeit, Sicherheit

Die Firma Rieger, 1879 in Aalen gegründet und heute ein Unternehmen der NEUMO-Ehrenberg-Gruppe, fertigt seit fast 20 Jahren Hygieneventile, aseptische Ventile und Probenahmeventile mit PTFE-Bälgen für höchste Sicherheitsstandards. Die Modelle BioCheck Classic und BioCheck Combi haben Maßstäbe gesetzt, das BioCheck Mini gehört als Probenahmeventil an Milchtankwagen zum Standard.



Halle B3
Stand 506

Aseptisches Probenahmeventil BioCheck Compact

Das mit einem abschließbaren, größeren Handrad ausgestattete, schlanke Aseptikventil BioCheck Compact von Rieger ist mit einem oder zwei Abgängen lieferbar

Alle Produkte werden grundsätzlich aus Edelstahl gefertigt. Dabei kommt die gesamte Bandbreite der Edelstahlsorten zum Einsatz: von AISI 304 über AISI 316L bis Hastelloy und zu Sonderwerkstoffen. **Weitere Informationen unter: www.rr-rieger.de**



RIEGER

VALVE TECHNOLOGY
MADE IN GERMANY

take control of the flow

with innovative solutions
at www.vernay.com



drinktec hall A2 / stand 218

vernay flow control solutions

Anzeige

Halle A2, Stand 333:

Smurfit Kappa GmbH auf der drinktec 2017

TEXT:
SMURFIT KAPPA GMBH
TILSITER STR. 144
D-22047 HAMBURG
GERMANY

Smurfit Kappa, Marktführer in der Produktion von vollständig integrierten Bag-in-Box Verpackungslösungen, stellt vom 11.-15. September auf der Drinktec in München aus.

Mit mehr als 1600 Herstellern, Lieferanten und Händlern aus aller Welt ist die Drinktec die weltweit führende Messe für die Getränke und Liquid-Food-Industrie. Die Aussteller bilden die gesamte Prozesskette ab: von der Produktion über die Abfüllung und Verpackung, bis hin zur Vermarktung - Rohstoffe, Getränkezutaten und logistische Lösungen inklusive.

Dank der langjährigen Erfahrung, ist Smurfit Kappa eines der wenigen Unternehmen, das vollständige Bag-in-Box Verpackungslösungen für aseptische und nicht aseptische Liquid-Märkte anbietet. Das Produktportfolio geht von Tüten und Zapfhähnen über Behälter und Zubehör bis zur Herstellung von Befüllungs- und Verpackungsmaschinen, sowie technischer Unterstützung. Das Angebot von Smurfit Kappa wird abgerundet durch ein vielfältiges Angebot an innovativen, papierbasierenden Verpackungslösungen für die Ge-

tränke und Liquid-Food-Industrie, in Verbindung mit spezifischen Maschinenlösungen, die ebenfalls auf der Messe gezeigt werden.

Smurfit Kappa wird auf der Drinktec seine einzigartige Expertise für integrierte Verpackungslösungen demonstrieren. Präsentiert werden neben original Vitop-Zapfhähnen (der weltweit führende Zapfhahn in der Weinbranche) und einer automatischen Befüllungsmaschine auch Maschinen zum Einsetzen des Tragegriffs sowie eine aseptische Befüllungsmaschine des Unternehmens-Partners FBR ELPO. Zusammen zeigen diese Innovationen viele Möglichkeiten im Hinblick auf die Produkt-Lebensdauer im Regal, Kosten, Nachhaltigkeit und den Kundennutzen.

Thierry Minaud, CEO von Smurfit Kappa Bag-in-Box sagt: „Im Laufe der Jahre haben wir eine einzigartige Expertise im Verpacken von jeglicher Art von Getränken, wie z.B. Wein, Fruchtsäfte, Milch oder Wasser in Bag-in-Box und Pouch-Up, entwickelt.“

Smurfit Kappa GmbH

Smurfit Kappa gehört zu den führenden Produzenten von papierbasierten Verpackungen auf der Welt. Das Unternehmen beschäftigt rund 45.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an ca. 370 Produktionsstätten in 34 Ländern.

2016 beliefen sich die Umsätze auf 8,2 Milliarden Euro. Wir sind aktiv in 21 Ländern in Europa und in 13 in Amerika. In Lateinamerika ist Smurfit Kappa der einzige große überregionale Anbieter.

Gemeinsam mit unserem proaktiven Team nutzen wir unsere Erfahrung und Expertise, um unseren Kunden neue Möglichkeiten zu eröffnen. Durch den Austausch von Produktkenntnissen, Marktverständnis und Einblicken in Verpackungstrends arbeiten wir mit unseren Kunden zusammen, um geschäftlichen Erfolg in ihren Märkten zu kreieren. Wir verfügen über ein breites Portfolio an Verpackungslösungen auf Papierbasis, das kontinuierlich mit Innovationen aktualisiert wird. Ergänzt wird dies durch die Vorteile unseres integrierten Unternehmens, bestehend aus Papierfabriken, Verpackungswerken, Logistik und Serviceleistungen. Unsere Produkte sind 100 % erneuerbar und werden nachhaltig hergestellt. Somit verbessern sie die Umweltbilanz unserer Kunden.

Besuchen Sie unsere Microsite openthefuture.info, unser Profil auf Twitter @smurfitkappa und unsere Seite auf LinkedIn 'Smurfit Kappa'.

Weitere Infos unter:
Smurfitkappa.de

Sichere Desinfektion in der Getränkeindustrie

DK-DOX® Chlordioxid-Produkte für zahlreiche Einsatzgebiete

Seit über 20 Jahren steht die Dr. Kuke GmbH für Chlordioxid-Produkte, die nach dem bekannten DK-DOX®-Verfahren hergestellt werden. Als sicheres Desinfektionsmittel überzeugt DK-DOX® mittlerweile unzählige Anwender weltweit - nicht nur mit seinen besonderen Eigenschaften wie z. B. pH-Neutralität, minimal korrosives Verhalten oder einfaches Handling, sondern auch durch die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten.

So hat sich DK-DOX® bereits in vielen Bereichen der Getränkeindustrie bewährt. "Dank der Zulassung nach Trinkwasserverordnung 2001 kann unser Chlordioxid zur Desinfektion im nahezu gesamten Produktionsprozess eingesetzt werden", sagt Dr. Fritz Kuke, geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens. So kommt DK-DOX® nicht nur bei der Fass- und Flaschenwäsche zum Einsatz, sondern findet auch bei der Desinfektion im Pasteur, am Füller oder im CIP-Prozess Verwendung. In letzterem lässt sich durch die direkte Zugabe der stabilen DK-DOX® Chlordioxidlösung in die jeweils verwendete CIP-Säure sogar ein Arbeitsgang einsparen.

Ein weiteres Einsatzgebiet von DK-DOX® ist die Banddesinfektion. Der Vorteil liegt hier in der minimalen Korrosivität.



Im Gegensatz zu sauren Chlordioxidlösungen ist DK-DOX® pH-neutral und greift Bänder und Anlagen deshalb nur minimal an. So sorgt es nicht nur für eine sichere Desinfektion, sondern verlängert auch den Lebenszyklus der Bandanlagen erheblich. Die materialschonenden Eigenschaften machen DK-DOX® Chlordioxid auch bei der Membrandesinfektion zum Mittel der Wahl. Bei der Desinfektion werden UO-Membranen zwar von freiem Chlor angegriffen, chlorfreies DK-DOX® schadet ihnen jedoch nicht. DK-DOX® Chlordioxid ist in der lipophilen UO-Membran löslich, kann diese passieren und im Permeat ebenfalls wirken, ohne die Leitfähigkeit zu erhöhen. Über die Chlordioxidprodukte für die genannten und viele weitere Applikationen hinaus

bietet die Dr. Kuke GmbH mit den DK KONT® Anlagen auch die optimale Technik, um DK-DOX® Chlordioxid kontinuierlich, auch in größeren Mengen, auf Knopfdruck zu erzeugen und für zahlreiche Anwendungen in der Getränkeindustrie bereitzustellen.

Desinfektionslücken gehören mit DK KONT® der Vergangenheit an.

Besuchen Sie die Dr. Kuke GmbH in Halle B3, Stand 229.



Dr. Kuke GmbH
Schaumburger Str. 11,
30900 Wedemark,
Telefon +49 (0) 5130 3766163,
info@kuke.de
www.dk-dox.de

Effluent Treatment for the Food & Beverage Industry



Effluent from dairy production
Dairy Crest Ltd., Great Britain, 650 m³/d effluent



Effluent from whisky production
Glenfarclas Distillery, Scotland, 168 m³/d effluent



Effluent from soft drink production
F&N, Malaysia; 1,680 m³/d effluent

- ▶ Compact and containerized plant design
- ▶ Customized solutions & turn-key plants
- ▶ Engineering / plant building / commissioning
- ▶ Focus on low and stable OPEX
- ▶ Anaerobic / aerobic / membrane technologies
- ▶ Modular design allows easy upgrades & changes
- ▶ Flexible adaption to flow changes
- ▶ Low manpower & simple operation – easy to outsource

drinktec.com

11.–15. September 2017
Messe München

Visit us at our stand C1.232!



WEHRLE Umwelt GmbH
info@wehrle-umwelt.com
www.wehrle-umwelt.com

Our company
video





Parallel zur drinktec 2017

Fachmesse oils+fats präsentiert Lösungen für die Öl- und Fettindustrie

TEXT & BILD:
MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEBELÄNDE
81823 MÜNCHEN
DEUTSCHLAND

Parallel zur drinktec findet vom 11. bis 15. September 2017 die oils+fats statt, Europas einzige Fachmesse für die Herstellung und Weiterverarbeitung von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten.

In einem Teil der Halle C1 präsentieren internationale führende Aussteller Systeme, Anlagen und Komponenten. Weitere wichtige Themen sind die Bereiche Roh- und Hilfsstoffe sowie Lösungen zur Prozess- und Qualitätskontrolle. Übrigens: Alle Besucher der oils+fats haben mit ihrer Eintrittskarte auch Zugang zur drinktec 2017, Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, sowie zur ebenfalls in die drinktec integrierte Wein- und Spirituosenmesse SIMEI – und umgekehrt. Ein überaus interessanter Aspekt, denn: Getränke- und Liquid-Food-Produzenten nutzen häufig ähnliche Technologien und Verpackungen wie sie auch in der Öl- und Fettindustrie zum Einsatz kommen.

Durch die Gewinnung und Weiterverarbeitung von Speiseölen und -fetten zieht sich seit Jahren ein roter Faden – die Suche nach einer Alternative für etwas Bewährtes, Geschätztes. Am Anfang dieses Fadens stehen grob vereinfachte tierische Fette wie Schmalz oder Butter. Beide waren traditionell genutzte Produktionsmittel und Zutaten in der Lebensmittelindustrie. Dann kam die Cholesterindebatte, die

sehr medienwirksam und überaus emotional geführt wurde. Fortan war Margarine das Produkt der Wahl aufgrund des globalen Kampfs gegen Cholesterin. Bis zu dem Zeitpunkt, als sogenannte Transfette darin nachgewiesen wurden. Sie entstanden bei der notwendigen Härtung der Pflanzenöle, schließlich sollte Margarine ja streichfest und nicht flüssig sein. Diese Transfette wurden in der öffentlichen Wahrnehmung mit vielerlei negativen Schlagzeilen wie „krebserregend“ oder „Übergewicht“ in Verbindung gebracht. Zwar konnten die Produzenten die Transfetherausforderung durch die Optimierung ihrer Margarineherstellung lösen, letztendlich galt aber erneut: Ist der öffentliche Ruf erst einmal ruiniert, ist der Weg zurück steinig und lang. Es schlug die Stunde der Palmöle, die heute sprichwörtlich in aller Munde sind.

Palmöl: Kein Paradies ohne Bedrohung

Palmöle werden aus dem Fruchtfleisch der Ölpalme gewonnen. Sie sind rein pflanzlich und trotzdem von Natur aus fest, müssen also nicht gehärtet werden. Transfette spielen daher keine Rolle. Zudem ist Palmöl deutlich günstiger als andere Öle. Verständlich, dass es heute mit 30 Prozent Marktanteil vor Sojaöl weltweit das wichtigste Pflanzenöl ist. Etwa zwei Drittel davon finden in fertigen Lebensmitteln Verwendung, wo das Fett wegen seiner cremigen Konsistenz und seiner Hitzebeständigkeit sehr geschätzt ist.

Aber kein Paradies ohne Bedrohung: Zuerst geriet Palmöl in

die mediale Kritik, weil für den Anbau der Palmen Regenwald gerodet werde. Dann wurde in den Gazetten vor sogenannten Prozesskontaminanten in Lebensmitteln gewarnt, die raffiniertes Palmöl enthalten. Dabei handelt es sich um Glycidyl-Fettsäureester (GE) sowie 3-Monochlorpropandiol (3-MCPD) und 2-Monochlorpropandiol (2-MCPD) sowie deren Fettsäureester. Alles Substanzen, die genauso in Lebens-

»Durch die Gewinnung und Weiterverarbeitung von Speiseölen und -fetten zieht sich seit Jahren ein roter Faden«

mitteln mit anderen stark erhitzten pflanzlichen Ölen und Fetten als Zutat vorkommen können und deren abschließende objektive Risikobewertung noch nicht vollständig vorliegt.

Food Safety Forum

Die oils+fats widmet dem Thema ein eigenes Forum. Im „Food safety Forum“ diskutieren Experten über: „Food safety in oils: present situation and solutions to analyse and mitigate the formation of 3-MCPD and GE in food oils“. Marc Kellens, Global Technical Director von desmet ballestra und Organisator des Forums, umschreibt die Problematik so:

„Die Palmölindustrie unternimmt seit der Jahrtausendwende große Anstrengungen beim Thema Nachhaltigkeit. Heute hat sie es mit einem Thema zu tun, das eher in Richtung Ernährungssicherheit geht und eine stärkere Kontrolle der gesamten Zuliefererkette erfordert.

Es liegt an den unterschiedlichen Beteiligten, den Palmölproduzenten ebenso wie den Verarbeitern und den Verbrauchern, dieses Problem auch als Chance zu begreifen, und zwar indem man die Qualitätsstandards des Palmöls verbessert, von der Anpflanzung bis zur Anwendung.“

Die wichtigsten Vertreter der Palmölindustrie haben ihre Teilnahme am Food Safety Forum

bereits fest zugesagt, darunter: MPOB (Malaysian Palm Oil Board), FEDIOL (European federation representing the European oil and protein meal industry) und MPOCC (Malaysian Palm Oil Certification Council).

Tierische Fette und Biokraftstoffe möglicherweise vor Renaissance

„Wie lassen sich diese unerwünschten Substanzen messen, wie entfernen? Besser noch: Wie verhindere ich, dass sie überhaupt erst entstehen? Das wird aktuell sehr heiß diskutiert“, so Klaus-Peter Eickhoff vom oils+fats-Aussteller GEA Group. Eine Debatte, die laut Eickhoff auf dem Markt bereits erste Spuren hinterlässt: „Zurzeit werden in Europa wieder Anlagen gebaut, um Palmöl chemisch zu raffinieren, weil hierbei diese Prozesskontaminanten nicht auftreten. Das war früher nicht der Fall.“ Die chemische Raffination ist nämlich nicht wirklich das

Verfahren, welches die Industrie bevorzugt. Denn sie ist teurer als die thermische Raffination, sie hat größere Verluste und produziert Nebenprodukte, die entsorgt werden müssen. Gleichzeitig deutet sich eine zaghafte Renaissance von tierischen Nahrungsfetten an. Klaus-Peter Eickhoff verdeutlicht: „Wir haben zurzeit dazu zwei große Projekte in Europa. Das hat es in den letzten 10 bis 15 Jahren nicht gegeben.“ Wird Palmöl also in einigen Nahrungsmitteln demnächst wieder durch tierische Fette ersetzt, kehrt die Industrie an den Anfang ihres roten Fadens zurück? Tatsächlich spricht manches dafür, schließlich wird die Cholesterin-Debatte heute wesentlich differenzierter geführt.

Einen Sachverhalt, den sich Dr. Edgar Remmele vom Technologie- und Förderzentrum im Kompetenzzentrum für Nachwachsende Rohstoffe (TFZ), Straubing, auch für ein ebenfalls abgekühltes ehemaliges heißes Eisen der oils+fats wünscht: „Bei der Herstellung eines Biokraftstoffs auf Pflanzenölbasis fällt etwa 2/3 der verarbeiteten Masse als Eiweißfuttermittel an. Wenn man jetzt einrechnet, dass dieses Koppelprodukt Soja-Schrot vom Weltmarkt ersetzt, trägt der Biokraftstoff viel mehr zum Klimaschutz bei als bei der jetzigen Bewertung als reiner Brennstoff.“

Treibhausgasemissionsquote mischt Karten neu

Die spannende Frage lautet also: Wie groß ist der ökologische Fußabdruck eines Biokraftstoffs auf Basis von Pflanzenölen wirklich?

Ein Parameter, der aufgrund einer geänderten politischen Weichenstellung wieder an Gewicht gewinnt – und auf der oils+fats für eine Belebung des Segments sorgen könnte: Denn die Mineralölindustrie muss heute eine genau vorgegebene Treibhausgasemissionsreduzierung nachweisen, und zwar vom Feld, auf dem die Ölpflanze wächst, bis zur Zapfsäule. Zuvor reichte es aus, einen definierten Prozentsatz vom Mineralölmarkt energetisch durch einen Biokraftstoff zu ersetzen.

„Aufgrund dieser neuen Treibhausgasemissionsquote besteht jetzt der Anreiz, die Biodiesel- und Ölgewinnungsanlagen weiter zu optimieren, um beim Verarbeitungsprozess Treibhausgase einzusparen. Denn das bedeutet, dass die Mineralölindustrie weniger Biotreibstoff zukaufen muss, um ihr Einsparziel zu erfüllen“, fasst Dr. Remmele zusammen. Dahinter steht übrigens auch die große Popularität von Biokraftstoffen aus gebrauchten Fetten und Ölen. Diese weisen nämlich eine sehr hohe Einsparquote auf, weil ihre Quellen als Rest- bzw. Abfallstoff mit Null Treibhausgasemission in die Gesamtbilanz eingehen.

Zurück zur Selbstversorgung mit Biotreibstoffen?

Neben dieser bereits aktuell greifenden Reform gibt es zudem weitere mittelfristig ausgerichtete Weichenstellungen, die für eine steigende Nachfrage nach Biokraftstoffen sprechen. So planen und terminieren weltweit immer mehr Staaten deren Beimischung. Und in den politischen Klimaschutzplänen werden bis 2050 konkrete branchenübergreifende Treibhausgasemissionsverpflichtungen angekündigt. Auch zum Beispiel für die Land- und Forstwirtschaft, für die eine Rückkehr zur „Selbstversorgung“ besonders interessant ist. Dr. Remmele veranschaulicht: „Zum einen resultiert daraus eine Treibhausgasemissionsreduzierung von über 80 Prozent im Vergleich zum Dieselmotorkraftstoff.“

Der Biokraftstoff ist zweitens biologisch abbaubar und als nicht wassergefährdend deklariert. Bei Havarien in umweltsensiblen Bereichen wie auf Flächen der Landwirtschaft sind keine Umweltschädigungen zu erwarten. Nicht zuletzt werden bei der Produktion des Kraftstoffs wertvolle Eiweißfuttermittel gewonnen und neue Wertschöpfungen in ländlichen Regionen geschaffen.“ Auch hier gibt es bereits deutliche Signale der Zuliefererseite, dass dieses Szenario längst mehr als nur eine ferne Vision ist. So bieten einige der weltgrößten Landmaschinenhersteller auf dem deutschen Markt bereits ab Werk pflanzenöltaugliche Traktoren an – mit der geforderten Abgasnorm sowie voller Garantie und Gewährleistung. Der Markt für Speiseöle, Fette sowie Schmier- und Kraftstoffe ist und bleibt also spannend. Umso wichtiger ist demzufolge eine wirkliche Fachmesse, auf der die gesamte Verfahrenskette abgebildet und zudem Innovationen und perspektivische Neuerungen der Branche vorgestellt und diskutiert werden – die oils+fats 2017.

Weitere Informationen:
www.oils-and-fats.com

Rahmenprogramm ausgebaut

oils+fats 2017 nutzt den Schub der drinktec

TEXT:
MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEBELÄNDE,
81823 MÜNCHEN
GERMANY

Die oils+fats 2017, Europas einzige Fachmesse für die Herstellung und Weiterverarbeitung von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten, findet vom 11. bis 15. September 2017 statt.

Das Besondere in diesem Jahr: die Messe hat erstmals eine Laufzeit von 5 Tagen und findet parallel zur drinktec 2017 statt, der Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie. Ein überaus interessanter Aspekt, denn: Alle Besucher der oils+fats haben mit ihrer Eintrittskarte auch Zugang zur drinktec 2017, sowie zum dort integrierten Ausstellungsbereich für Weintechnik SIMEI@drinktec. Hier können Synergien genutzt werden, denn Getränke- und Liquid-Food-Produzenten verwenden häufig ähnliche Technologien und Verpackungen wie sie auch in der Öl- und Fettindustrie zum Einsatz kommen.

Alle vier Jahre findet die oils+fats parallel zur drinktec statt. Diese Kombination spielt der oils+fats in die Karten und macht sich 2017 auch in Zahlen bemerkbar. Rund 50 Aussteller aus 16 Ländern belegen eine Fläche von 3.000 Quadratmetern. Vom vielfältigen Ausstellerspektrum profitieren natürlich die Besucher der Veranstaltung. Folgende Unternehmen haben bereits im Vorfeld einige ihrer Highlights zur Messe angekündigt: Andreotti Impianti Spa, Camelina Company España, CMBITALY – Technology, Farmet a.s., Körting Hannover AG, Mectech Process Engineers Pvt. Ltd., Siemens AG und Solex Thermal Science. Sie präsentieren ihre neuesten Systeme, Komponenten und Hilfsmittel rund um die Herstellung von Speiseölen, Fetten und Schmierstoffen – Rohstoffe und Lösungen zur Qualitätskontrolle inklusive. Besondere Höhepunkte dabei sind: Maschinen zur verbesserten Glycerindestillation, Maschinen zur qualitativen Weiterverarbeitung von Ölsaaten, neue Vakuumsysteme, Produkte aus Leindotteröl und digitale Systeme, die Fehlverhalten bei Anlagen mit Hilfe von digitalen Abbildern lösen können. Mehr Details zu den Ausstellerhighlights der oils+fats 2017 online.

Mit einem umfassenden, fachlich hochkarätig besetzten Rahmenprogramm bietet die oils+fats 2017 zur Ausstellung einen zusätzlichen Mehrwert für die Besucher:

Food Safety Forum

Am 14. September ab 13:30 Uhr widmet die oils+fats dem Thema Nahrungsmittelsicherheit ein eigenes Forum. Unter dem Titel: „Technological solutions to analyse and mitigate the formation of 3-MCPD and GE in food oils“, diskutieren internationale

Experten im Food Safety Forum über Nahrungsmittelverunreinigungen, die durch und während der Verarbeitung von Ölen und Fetten gebildet werden. Darüber hinaus werden aktuelle Maßnahmen und analytische Lösungen zur Messung, Minderung und Entfernung dieser Verunreinigungen vorgestellt. Ziel des Forums ist es ein Bewusstsein für die Herausforderungen in der Öl- und Fettindustrie zu schaffen und zu zeigen, was heute schon getan wird und was in naher Zukunft zu erwarten ist.

Practical Short Course

Der bereits etablierte Practical Short Course findet am 12. und 13. September statt. An beiden Tagen können sich Interessierte über „Novel Technologies in Oilseed Processing, Edible Oil Refining and Oil Modification“ informieren. Veranstalter ist Smart Short Courses und wie auch die letzten Jahre ist eine Vorregistrierung zum Practical Short Course notwendig.

DGF-Education Course

Die deutsche Gesellschaft für Fettwissenschaften e.V. veranstaltet am 13. und 14. September eine Lehrveranstaltung zum Thema: „Crushing of oil seeds – Prepared for future challenges“. Ziel der Veranstaltung ist es auf die immer komplexeren Anforderungen der Verarbeitung von Ölen und Fetten einzugehen und die Steuerung von Prozessen, der Ausrüstung, Effizienz, Qualität, Sicherheit und Umwelt zu optimieren. Auch für diese Veranstaltung ist eine Vorregistrierung nötig.

Ölbar und Bayerischer Abend

Erstmals bieten wir auf der oils+fats eine „Ölbar“ an. Am Stand 413 in der Halle C1 kann der Geschmack unterschiedlichster Speiseöle getestet werden. Die Ölbar ist auch der Ausgangspunkt des Bayerischen Abends. Alle Aussteller und Besucher der oils+fats sind dazu am 13. September 2017 ab 18:00 Uhr zum Fassanstich herzlich eingeladen. Bei kühlen Getränken und bayerischen „Schmankerln“ bietet diese Veranstaltung den passenden Rahmen um Networking in angenehmer Atmosphäre zu betreiben.

oils+fats leverages boost from drinktec

The oils+fats 2017, Europe's only trade fair for the production and further processing of vegetable and animal oils and fats, will take place from September 11 to 15, 2017.

What is special this year: it will be held for 5 days for the first time, alongside drinktec 2017, the World's Leading Trade Fair for the Beverage and Liquid Food Industry. That is highly interesting, given that all visitors to oils+fats also have access to drinktec 2017 and its integrated exhibition area for wine technology SIMEI@drinktec with their admission ticket.

That means they can leverage synergies, since beverage and liquid food producers often use similar technologies and packaging as in the oils and fats industry.

oils+fats is held alongside drinktec every four years. That combination reaps advantages for oils+fats and is also reflected in the figures for 2017. Around 50 exhibitors from 16 countries will occupy an area of 3,000 square meters. Visitors to the event naturally benefit from the wide range of exhibitors. The following companies have already announced some of their highlights in the run-up to the trade fair: Andreotti Impianti Spa, Camelina Company España, CMBITALY—Technology, Farmet a.s., Körting Hannover AG, Mectech Process Engineers Pvt. Ltd., Siemens AG and Solex Thermal Science. They will showcase their latest systems, com-

ponents and aids relating to the production of edible oils, fats and lubricants—including raw materials and quality control solutions. Particular highlights are: Machines to improve glycerine distillation or ensure high-quality processing of oil seeds, new vacuum systems, products made from camelina oil, and digital systems that can rectify plant malfunctions with the aid of digital images. You can find more details on the exhibitors' highlights at oils+fats 2017 online.

oils+fats 2017 offers additional value added for visitors in the shape of an extensive supporting program with top-flight experts to accompany the exhibition:

Food Safety Forum

oils+fats will devote a separate forum to the subject of food safety starting at 1:30 p.m. on September

14. Under the title „Technological solutions to analyze and mitigate the formation of 3-MCPD and GE in food oils“, international experts at the Food Safety Forum will discuss food contamination from and during the processing of oils and fats. The latest measures and analytical solutions for measuring, reducing and removing such contamination will also be presented. The forum's goal is to create awareness for the challenges in the oils and fats industry and show what is already being done now and what can be expected in the near future.

Practical Short Course

The established Practical Short Course will be held on September 12 and 13. Anyone interested in „Novel Technologies in Oilseed Processing, Edible Oil Refining and Oil Modification“ can find out more over the two days. The organizer is Smart Short Courses

and, as in previous years, advance registration for the Practical Short Course is required.

DGF Education Course

On September 13 and 14, the German Society for Fat Science (DGF) will hold an education course on the subject: „Crushing of oil seeds—Prepared for future challenges“. The event's objective is to address the growing complexity of requirements relating to processing oils and fats and to optimize controlling of processes, equipment, efficiency, quality, security and environmental protection. Advance registration is also required for this event.

Oil bar and Bavarian Evening

For the first time, there will be an „oil bar“ at oils+fats. Visitors can sample a wide range of different edible oils at Stand 413 in Hall C1. The oil bar is also the starting point for the Bavarian Evening. All exhibitors and visitors at oils+fats are warmly invited to the keg tapping ceremony starting at 18:00. On September 13, 2017. This event offers the fitting atmosphere to network in a pleasant atmosphere over cold drinks and tasty Bavarian morsels.



Entdecken Sie die Vorteile der FT-NIR Spektroskopie...

...in Halle C1 / Stand 218!

Besuchen Sie uns und erhalten einen Analysenreport für bis zu 5 Ölproben gratis!

Bruker Optik bietet Lösungen für den gesamten Prozess der Ölgewinnung und -verarbeitung.

- Bestimmung der Zusammensetzung eingehender Ölsaaten
- On-line-Überwachung der Extraktions- und Raffinierungsprozesse
- Qualitätskontrolle der fertigen Fette und Öle
- Analytik von Frittierölen

Betriebsfertige Kalibrierungen sind für einen schnellen und effizienten Start verfügbar.

Weitere Informationen finden Sie unter:
www.bruker.com • info.bopt.de@bruken.com

Anzeige

Halle C1, Stand 218

Qualitätskontrolle von Saaten und Ölen mit FT-NIR-Spektroskopie



Der Multi Purpose Analyzer MPA der Bruker Optik für die Analyse von Ölen und Ölsaaten

Die Nahinfrarotspektroskopie wird bereits seit Jahrzehnten im agrarwirtschaftlichen Bereich eingesetzt und gewinnt immer mehr an Bedeutung in der Lebensmittelindustrie. Moderne Spektrometer besitzen mehrere Messoptionen und können sowohl Flüssigkeiten als auch Feststoffe schnell und zerstörungsfrei analysieren.

Sie bieten eine breite Palette von Vorteilen gegenüber den herkömmlichen nasschemischen oder chromatographischen Analysemethoden: FT-NIR ist schnell, kosteneffektiv und sicher, da keine Chemikalien oder Gase eingesetzt werden müssen. Vielmehr wird die Absorption des nahinfraroten Lichtes der Probe bei unterschiedlichen Wellenlängen detektiert. Das so aufgezeichnete

NIR-Spektrum besteht aus Absorptionen der Obertöne und Kombinationen der molekularen Grundschnitungen der Molekülteile, die C-H, N-H- oder OH-Gruppen enthalten. Das macht die NIR-Spektroskopie zur ersten Wahl für die Analyse organischer Materialien wie z.B. Ölsaaten und Speiseöle.

Analyse von Ölsaaten

Die Analyse von Ölsaaten spielt eine wichtige Rolle bei der Sicherstellung der Qualität von Nahrungsmitteln und Agrarerzeugnissen. NIR ist eine gute Lösung für Ölerzeugnisse, aber auch für Züchter von Ölsaaten. Um den Vorgang des Ölpressens zu optimieren, können die Ölsaaten sowie die Zwischenprodukte, wie Presskuchen und Extrakte auf Öl und Feuchtigkeitsgehalt analysiert werden. So kann der Prozess optimiert werden und die Anlage läuft leistungsfähiger.

Qualitätskontrolle von Ölen

Da das NIR-Spektrum Informationen zum Aufbau der Moleküle der Öle enthält, können neben den klassischen Parametern wie freie Fettsäuren oder Jodzahl (AOCS Cd1e-01) auch Parameter wie die Fettsäure-

oder Triglycerid-Zusammensetzung analysiert werden. Dieses ist auch für die Identifizierung von Ölen interessant. Ein weiterer, ernährungsphysiologisch relevanter Parameter, der spektroskopisch bestimmt werden kann, ist der Gehalt an Trans-Fettsäuren. Darüber hinaus können auch physikalische Kenngrößen, wie z.B. Tropfzahl oder Farbwerte ermittelt werden.

Einfachste Handhabung

Die NIR-Messungen sind sehr einfach und insbesondere ist meist keine Probenvorbereitung notwendig, so dass dieser typische und oft personenabhängige Fehler der klassischen nasschemischen Methoden nicht auftritt. Mit nur einer Messung können mehrere Komponenten oder Parameter in weniger als einer Minute bestimmt werden. Obgleich die NIR-Spektroskopie nicht für die Spurenanalytik, wie z.B. zur Analyse von Toxinen geeignet ist, hilft sie doch dem Produzenten die Qualität der Waren entlang der Produktionskette zu überwachen - von der Prüfung der Saaten Rohstoffe bis zur Qualitätskontrolle der fertigen Öle.

Wir messen Ihre Proben!

Besuchen Sie uns in der Halle C1 am Stand 218 und erhalten Sie einen Gutschein für die Messung von bis zu 5 Ölproben mit FT-NIR-Spektroskopie. So können Sie sich selbst ein Bild von der Leistungsfähigkeit dieser schnellen Analysemethoden machen.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Anzeige

Halle C1, Stand 304

Dünnschichttrockner für Schlämme und Destillationsrückstände



Vertikaler Dünnschichtverdampfer im Probebetrieb
Test run of a vertical thin-film-dryer

Aktuell haben erfolgreiche FAT (factory acceptance test)-Tests mit vertikalen und horizontalen Dünnschichttrocknern im Stammwerk in Steinhaus (Österreich), im Beisein des chinesischen Endkunden, stattgefunden.

Dabei handelt es sich um einen zweistufigen Prozess, wobei die erste Stufe aus zwei vertikalen Dünnschichttrocknern besteht, die im Wesentlichen das Glycerin von MONG und Salzen trennt. Die zweite Stufe bildet ein horizontaler Dünnschichttrockner, der als „Decomposer“ fungiert. Das heißt die Einsatzstoffe werden in einen gasförmigen Strom umgesetzt und die Feststoffe (Ruß und Salz) abgeschieden. Das Besondere in diesem Verfahren ist, dass dieser Prozess bei über 450 Grad Celsius abläuft und der Dünnschichttrockner elektrisch beheizt ist.

Generell sind Dünnschichttrockner von Kremsmüller geeignet für die Trocknung von feuchten Feststoffen, Klärschlamm, Industrieschlamm, Pasten und neuerdings für die Aufarbeitung von Altplastik zu Treibstoff.

Das zu trocknende Einsatzprodukt wird gleichmäßig über den Umfang in einer dünnen Schicht mittels eines speziell designten Rotors auf der Heizfläche hochturbulent verteilt.

Je nach Bauart des Trockners (horizontal oder vertikal) ist der Rotor mit für den jeweiligen Einsatzzweck speziellen Rotorelementen bestückt.

Durch diese spezielle Konstruktion können Einsatzprodukte - von flüssig bis pulverförmig - wirtschaftlich getrocknet werden.

Thin-film dryers for liquids and powder

Currently Kremsmüller successfully conducted FAT (factory acceptance tests)-tests with vertical and horizontal thin-film dryers at its headquarters in Steinhaus (Austria). The plant will be built for a Chinese customer.

The tests are two-staged, whereas the first stage consists of two vertical thin-film-dryers, which separate glycerine from MONG and salts. The second stage is a horizontal thin-film-dryer, which acts as "decomposer". This means that the raw materials are turned over to gas and that the solids (carbon and salt) are separated. What's so special about this method - The process operates with 450 degrees and the dryer is heated electrically.

The flexible thin-film drying technology from Kremsmüller can be used for continuous drying of wet solids, municipal sludges, industrial sludge, pastes, and chemical products. It is also suitable for heat-sensitive products, such as polymers, foods and pharmaceuticals.

The product to be dried is distributed over the circumference of the heating surface to form a downward-flowing thin film of liquid that is stirred by a specially shaped rotor system to create optimal turbulence. Depending on the design of the dryer (horizontal or vertical) the rotor is equipped with different wiper elements. So these dryers can produce dry powder from a liquid feed. They can be used either alone, or as a pre- or post-dryer combined with other equipment. The treatment requires a custom tailored solution, because the configuration is depending on the application.

www.kremsmueller.com

United Skills of **KREMSMUELLER**



Since 1961 Kremsmueller has stood for premium quality in industrial plant construction. The family-run company has made versatility to a guiding principle. From pipework to special tank and apparatus construction as well as instrumentation & control - the company provides all services from one source.

With decades of experience Kremsmueller broke successfully into the process industry. Our range of products:

- Evaporation plants
- Wipedfilm technology
- Shortpath technology
- Thinfilm drying technology
- Heat recovery systems
- High-pressure equipment

The whole process is covered by experienced Kremsmueller experts from the very beginning.

- Development of thermal processes
- Product development
- Basic engineering
- Detail engineering
- Key equipment manufacturing
- Installation & commissioning



Kremsmueller is able to accompany your industrial plant - not only the whole process, even the whole life-cycle is covered.

- Idea
- Plan
- Build
- Maintain
- Next?

You are interested in our „United Skills“? - come and visit:

Hall C1 / Stand 304



Original bayerische
Basis- und Spezialmalze seit 1856



Ihre Experten für Karamell-, Röst-, Sauer- und Spezialmalze aller Art!
www.ireks-malz.de

Stand: B1.130
IREKS GmbH



Drinktec / Oils+Fats 2017

Messegelände München



**Ahauser Säurebau &
Systembeschichtungen GmbH**




- keramische Bodensysteme
- Beschichtungsboden
- Entwässerungsrinnen/-Bodeneinläufe
- Rammschutz-Systeme

Besuchen Sie unseren **Stand 248 in Halle B2**
und überzeugen Sie sich von unseren neuesten Produkten

www.asb-ahaus.de



Foto: Messe München GmbH

Sichere Desinfektion in der Getränkeindustrie

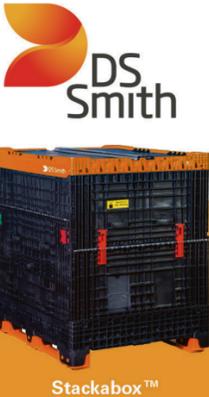



DK-DOX® Chlordioxid ist das bewährte Desinfektionsmittel für die Getränkeindustrie – pH-neutral, minimal korrosiv und problemlos einsetzbar in zahlreichen Bereichen:

- Desinfektion von Trinkwasser
- Abtötung von Pediokokken, Lactobazillen und Hefen
- Desinfektion von Flaschen, Fässern, Füllern und Pasteuren
- Desinfektion im CIP-Sauer-Prozess
- Banddesinfektion
- Desinfektion von Filtern und Membranen
- Kühlturmdesinfektion
- Desinfektion der Tank- und Schankanlagen
- Desinfektion von Druckluftleitungen

Halle B3
Stand 229

DR. KÜKE
DK THE CHLORINE DIOXIDE COMPANY



DS Smith
Stackabox™

Visit us at Booth A2.324
www.dwplastics.com



Hall C3, Booth 322
Cames SRL
Con Socio Unico
Loc. San Grato 2/A
12058 S. Stefano Belbo, Italy
www.cames.it



ANALYTICAL INSTRUMENTS
Prozessinstrumentierung aller Wasseraufbereitungsstufen der Lebensmittel- & Getränkeindustrie
- Wartungsarm
- Kostenoptimiert
- Nachhaltig
Treffen Sie die Experten
Halle A3
Stand 104
www.swaninstrumente.de



Halle A3, Stand 137
Wir realisieren Wasseraufbereitungsanlagen nach Ihren individuellen Vorstellungen. Wir sind Ihr kompetenter Ansprechpartner bei allen Herausforderungen rund um die folgende Themen: Produktwasser, Prozesswasser, Brunnenwasser, Filtrationsverfahren, Umkehrosmose, Desinfektion, UV-Systeme und Andere.
As comprehensive as our service offer is the field of applications. We realize water treatment plants according to your individual ideas. We are your contact partner for all challenges related to the following topics: product water, process water, well water, filtration, reverse osmosis, disinfection, UV-systems and others.
www.atn-wasseraufbereitung.de

Clean and efficient vacuum
Körting
HANNOVER AG
THE EJECTOR COMPANY
www.koerting.com



Halle A2, Stand 501
Labelling adhesives / Etikettierklebstoffe
www.beardowadams.com

-  Produktspezifische Prozesstechnik für alkoholfreie und alkoholische Getränke, Milch und Liquid Food, Abfüll- und Verpackungstechnik, Kontroll- und Inspektionssysteme, Sortiermaschinen, Etikettier-, Kennzeichnungs- und Ausstattungstechnik, Fördereinrichtungen, Kommissionierung, Lagerung, Fahrzeuge
-  PETpoint. Maschinen und Rohstoffe zur Herstellung von Kunststoffbehältnissen und Verschlüssen, Recycling
-  Übergreifende Prozesstechnik für alle Produktkategorien, Komponenten für Prozesstechnik, Robotik, Prozessautomation, IT-Lösungen, Labor, Prozesshilfsmittel und Betriebsmittel, Gebäudetechnik, Energiewirtschaft, Wasser- und Abwassertechnik
-  Rohstoffe, Zusatzstoffe, Behandlungsmittel, Prozesshilfsmittel und Betriebsmittel
-  Gastronomiebedarf, mobile Einrichtungen, Verkaufsförderung und Marketing
-  Behältnisse, Packmittel, Verschlüsse und Ausstattung
-  **SIMEI@drinktec**
Kellerei- und Flaschenabfüllmaschinen
-  **oils+fats**
Internationale Fachmesse für Technologie und Innovationen
-  **PRO FachHANDEL, 14.-15. September 2017**
Leitmesse des deutschen Getränke- und Conveniencefachhandels
Fachpresse, Forschung und Lehre, Planung, Beratung, Arbeitssicherheit, Dienstleistung und Verbände befinden sich in jeder Halle.
••• Mit dem Expressway können Besucher schnell und bequem die Nord-Süd- bzw. West-Ost-Hallen erreichen.



Hallenplan zur **drinktec**

cient
uum systems



oils + fats

hall C1 booth 310

.de

RIEGER
VALVE TECHNOLOGY
MADE IN GERMANY



EVOLUTION

Unsere BioCheck Probenahmeventile haben im Laufe der Zeit eine **EVOLUTION** durchlaufen. Erleben Sie diese **REVOLUTION** auf unserem Messestand B3.506 in Aktion.

Our BioCheck Sampling Valves have gone through an **EVOLUTION** over time. Experience this **REVOLUTION** at our booth B3.506 in action.



www.rr-rieger.de

Ein Unternehmen der NEUMO-EHRENBERG-GRUPPE

FORMING THE FUTURE



VISIT SCHULER IN HALL A1, BOOTH 130

LIGHTWEIGHT BOTTLES AT ITS BEST.
Production solutions for DWI aluminum bottles.

SCHULER
Member of the ANDRITZ GROUP

EVONIK
POWER TO CREATE

Hydrogen peroxide and peracetic acid from Evonik for aseptic packaging

Visit us at booth C1.162 and under <http://h2o2.evonik.com>

CMCKUHNKE
QUALITY | ACCURACY | RELIABILITY



NEU

HALLE C1, STAND 637
www.cmc-kuhnke.com
sales@cmc-kuhnke.de



Dolium
Most Advanced One-Way PET Keg



Hall A4, Booth 406
www.dolium.eu

FIB industries

HALLE A1 / STAND 433

FIB Industries BV
Einsteinweg 18,
8912 AP Leeuwarden, NL
P.O. Box 314,
8901 BC Leeuwarden, NL

www.fib.nl

BLEFA
THE KEG - POWERED BY FRANK



THE KEG. MADE IN GERMANY

30 WARRANTY YEARS

HALLE A1, STAND 115
WIR FREUEN UNS AUF IHREN BESUCH!

www.blefa.com

World of Labels

Flughafen-Bus, Ankunft: Eingang Nord

Flughafen-Bus, Abfahrt: Eingang Ost und Nord

Expressway

Linien-Bus

Taxi

U2 Messestadt Ost

/ Oils & Fats 2017

TAPRITE

DSI
unique draught technologies

SCHROEDER
America

VINSERVICE
ITALY

Halle A1, Stand 302/103

Intralogistik auf der drinktec 2017

Wege zu der „smarten“ Supply Chain



TEXT & BILD: MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEGELÄNDE, 81823 MÜNCHEN

Die deutschen Intralogistikunternehmen hatten im Jahr 2015 zusammen ein Produktionsvolumen von mehr als 20 Milliarden Euro. Damit ist die Intralogistik ein wesentlicher Wirtschaftsfaktor in Deutschland.

Und in der Bau-, Getränke- und Liquid-Food-Industrie zunehmend ein zentraler Erfolgsfaktor. Aus zweierlei Sicht: Zum einen schlummern hier noch echte Rationalisierungspotenziale. Zum anderen ermöglicht eine „smarte“ Logistik ganz neue Geschäftsmodelle. Welche technischen Lösungen dahinter stehen, zeigt die drinktec 2017, Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, vom 11. bis 15. September 2017 in München.

Aber was genau bedeutet der Begriff „Intralogistik“? Ganz grundlegend beschäftigt sich die Intralogistik wie die Logistik selbst mit Material- und Warenflüssen. Allerdings spielen sich diese nicht auf den Straßen der Welt ab, sondern innerhalb eines Betriebsgeländes. Hier werden einerseits Waren in Kästen, Wraparounds oder Baskets gepackt, dann entsprechend der Bestellung auf Paletten kommissioniert und für den Versand bereitgestellt. Auf der anderen Seite müssen Rohstoffe oder das Neuglas vom Lager zu den Verbrauchsstellen gebracht werden.

Schnell, flexibel und bis Losgröße 1

Über die Jahre hat sich dieser innerbetriebliche Warenfluss vom „notwendigen Übel“ zu einem wichtigen Wertschöpfungsfaktor von Unternehmen gewandelt. Denn nur wer schnell, flexibel und ohne unnötig gebundenes oder verbrauchtes Kapital liefern und versorgen kann, setzt sich gegen seine Mitbewerber durch. Stichwort Geschwindigkeit: Heute bestellt und morgen geliefert? In vielen Anwendungsfällen reicht das längst nicht mehr aus. „Same Day Delivery“ ist insbesondere beim Lebensmittel-Onlinehandel fast schon ein Muss. Lieferketten müssen dazu anpassungsfähig sein. Denn die Märkte verändern sich permanent. Und: Die Bestellmengen werden immer kleiner. Losgröße 1 lautet ein konkretes Ziel. Für den Getränke- oder Liquid-Food-Hersteller wird die Anzahl an Verpackungen also weiter steigen. Und damit die Notwendigkeit, die vom Kunden gewünschte Vielfalt effizient zu packen, zu palettieren und zu transportieren.

Packen und etikettieren in der Logistik macht durchaus Sinn

Hier deutet sich eine Verlagerung von der Produktion in die Logistik ab, wie Thomas Lehmann, geschäftsführender Gesellschafter der BMS Maschinenfabrik GmbH, verdeutlicht: „Diese Fülle inline realisieren zu wollen, ist die Welt der Großkonzerne. Sie können einfach so große Chargen abarbeiten, damit sich das Umstellen einer kompletten Abfüll- und Verpackungslinie auch lohnt.“ Für kleine und mittelständische Betriebe, die etwa 60 Prozent der Fachbesucher der drinktec stellen, schlägt Lehmann daher einen anderen Weg vor: „Hier füllen wir das Vollgut mit höchster Effizienz in die Standard-Kästen ab, fahren diese dann ins Logistikzentrum und machen dort die gewünschte Transport- oder Verkaufsverpackung in einer kompakten und hochflexiblen Umpackanlage.“ Vorteile dieser Lösung sind unter anderem: verkehrsoptimierte Wege, höherer Wirkungsgrad und geringerer Umstellungsaufwand im Flaschenkeller, bessere Planbarkeit weil bedarfsgerechtes Umpacken mit aktuellem MHD und kein Einstauben der Verpackung. Gegebenenfalls wird laut Lehmann noch ein weiterer Prozessschritt dem Weg der Umpackanlage folgen. „Auch die Etikettierung könnte in die Logistik versetzt werden. Die Umpackanlage übernimmt in diesem Fall das Auspacken der Flaschen und setzt anschließend die beispielsweise für den Exportmarkt just in time etikettierten Flaschen in die Versandverpackung ein.“

Apropos Getränkeversand: Hierzu werden auf der drinktec ebenfalls interessante Lösungen gerade für Mehrweg zu sehen sein. Dazu zählen einerseits Getränkekästen, die mit einer Vielzahl von Mehrweg-Multipackvarianten kompatibel sind. Eine zweite und etwa in Österreich bereits beliebte Lösung sind so genannte Carrier Trays. Diese flachen Mehrwegladungsträger werden mit Standardflaschen oder Multipacks bestückt, dann gestapelt und schließlich als „Regalersatz“ direkt auf die Handelsfläche geliefert. Darüber hinaus dienen die Carrier nach dem Verkauf des Vollguts auch der Leergutrückführung.

4.0 sorgt für neue Impulse

Doch zurück zur Intralogistik: IT- und Automationslösungen sind hier schon lange fester Bestandteil. Luigi Panzetti, Geschäftsführer der italienischen System Group, stellte beispielsweise bereits auf der drinktec 2013 fest: „In der Welt der Getränke

steigt das Interesse an Automatisierungssystemen innerhalb der Firmen und es wird auf immer höherem Level investiert. Wir glauben, dass diese Messe die beste Gelegenheit bietet, Kunden der Getränkeindustrie zu treffen und Strategien für zukünftige Entwicklungen zu besprechen, auch um das Wachstum und die Effektivität durch Automatisierung zu fördern.“

Aktuell sorgt in diesem Segment ein weltweites Top-Thema für ganz neue Impulse. „Auf Anwenderseite rückt Industrie 4.0 stärker in den Fokus“, so umreißt Sascha Schmel, Geschäftsführer VDMA Fachverband Fördertechnik und Intralogistik, kurz und knapp die gegenwärtige Entwicklung. Das bedeutet nicht mehr und nicht weniger als: Die Bereitschaft zu vernetzten und automatisierten Lösungen nimmt in der Getränke- und Liquid-Food-Industrie weiter zu. Einige dieser 4.0-Ideen sind in der Intralogistik ebenfalls längst Realität: Transportsysteme, die ihre innerbetrieblichen Routen selbst organisieren, oder Palettierroboter, die Leerstände in Echtzeit erkennen und auffüllen. Das sind nur zwei Beispiele für Intralogistik-Lösungen, die dank innovativer IT zu internen „Komplettendienstleistern“ werden – und autonom ihre Arbeiten erledigen.

Das Internet der Dinge als Missing Link

Und wie wird es weiter gehen? Die Zukunft gehört sicherlich der durchgängigen Vernetzung vom Rohstoff bis zum Kunden, der „smarten Supply Chain.“ Möglich macht das das Internet der Dinge: 20 Milliarden Dinge sind weltweit bereits mit einer eigenen IP-Adresse sowie einem Chip oder Sensor ausgestattet und mit dem Internet verbunden. Sie können so lokalisiert und identifiziert werden. Sie können aber auch untereinander eigenständig interagieren. Der Kühlschrank, den eine Wetter-App über eine bevorstehende tropische Nacht informiert, der daraufhin selbstständig das Lieblingsbier und das Grillgut ordert, welche wiederum ihre Produktion und Lieferung innerbetrieblich autonom organisieren und abwickeln.

So fern ist diese Vision längst nicht mehr. Der erste selbstfahrende LKW lieferte vor wenigen Monaten in den USA über eine Distanz von 120 Meilen 2.000 Kartons Budweiser-Bier aus. Gut, das ist jetzt zwar externe und keine interne Logistik. Aber auch für diese Disziplin werden auf der drinktec 2017 aktuell Trends und zukünftige Entwicklungen zu sehen sein.

Und das macht die drinktec auch für Handelsunternehmen so interessant. Eine Anziehungskraft, die durch die Leitmesse des gesamten deutschen Getränke- und Conveniencefachhandels weiter verstärkt wird – die PRO FachHANDEL. Diese wird 2017 zum ersten Mal parallel zur drinktec in München ausgetragen.

Die PRO FachHANDEL belegt dabei die Halle B0 und das Foyer des ICM auf dem Messegelände in München. „Mit der Kooperation“, so Alexander Berger, Vorstand der GES und Verantwortlicher für die Organisation der PRO FachHANDEL, „gewinnt die Messeplattform für die Besucher und Aussteller aus der gesamten Fach-

»In der Welt der Getränke steigt das Interesse an Automatisierungssystemen innerhalb der Firmen«

handelsbranche weiter an Attraktivität. Die PRO FachHANDEL mit ihren Sonderflächen Newcomer-Market und Bier Live reihen sich vortrefflich in das Rahmenprogramm der drinktec ein.“

The road to the smart supply chain

In 2015 German intralogistics companies had a combined production volume of more than 20 billion euros. That makes intralogistics a major economic force in Germany.

And in the brewing, beverages and liquid food industry it is increasingly becoming an important competitive advantage. For two reasons: Firstly, it is an area in which there is real potential for rationalization. And secondly, “smart logistics” opens the way to completely new business models. The technology and solutions on offer will be showcased at drinktec 2017, the “World’s Leading Trade Fair for the Beverage and Liquid Food Industry”, which takes place from September 11 to 15, 2017 in Munich.

What precisely does the term intralogistics cover? Basically intralogistics, like logistics, is about the handling and flow of goods and materials. But with intralogistics, this takes place not on the roads, but instead within a company site. The processes include the packaging of goods in crates, wraparounds or baskets, sorting them onto pallets for the individual orders and then dispatching them.

And also, the raw materials or new glass bottles have to be brought from the stores to the point of use.

Fast, flexible and down to batch size 1

Over the years this in-company flow of goods has changed from being a “necessary evil” into an important factor in the creation of added value in a company. Because only companies who can deliver the product fast and with flexibility, and without tying up or using capital unnecessarily, will win out against the competition. In terms of speed: Ordered today, delivered tomorrow? In many applications even this is no longer enough. “Same day delivery” is now almost a must, especially in online food retail. To achieve this, delivery chains have to be adaptable. Because the markets themselves are changing all the time. Also: The order quantities are getting ever smaller. Batch size 1 is a serious goal. For beverage or food manufacturers the number of different packagings will therefore continue to rise. And with it, so, too, will the need to package, palletize and transport the variety demanded by the customer more efficiently.

Packaging and labeling in logistics is a sensible choice

In this context, a shift from production into logistics is being seen, as Thomas Lehmann, Managing Partner of BMS Maschinenfabrik GmbH, explains: “Aiming to realize this tremendous variety inline is something for the really big companies. They can process such large-sized batches that it is worth switching over an entire filling or packaging line.” For small and medium-sized businesses—they make up around 60 percent of the trade

4.0 is bringing new impetus

But back to intralogistics: IT and automation solutions have long been a firm component here. Luigi Panzetti, Managing Director of the Italian System Group, for example, noted at drinktec 2013: “The beverage world is increasing its interest in automated systems for intralogistics, and the level of investment is growing. We believe this fair is the best opportunity to meet customers from the beverage industry, to discuss strategic issues related to their future developments, including automation to support growth and efficiency.”

Currently a theme with global impact is giving new impetus in this area. “On the user side, Industry 4.0 is coming ever more strongly into focus,” is how Sascha Schmel, Managing Director of the VDMA Materials Handling and Intralogistics Association, summed up the current developments. And that means essentially: The beverage and liquid food industry is increasingly prepared to take on integrated and automated solutions. Some of these 4.0 ideas have long been a reality in intralogistics, too: transport systems that organize their in-company routes autonomously, and palletizing robots that identify empty slots in real time and fill them up. These are just two examples of intralogistics solutions that, thanks to innovative IT, can become internal “full-service providers”—and organize their operations autonomously.

The “Internet of Things” as the missing link

So, what can we expect next? The future is certainly going to belong to continuous integration all along the “smart supply chain”, from raw material through to the final customer. This is being made possible by the “Internet of Things”: Worldwide already 20 billion items have their own IP address and are fitted with a chip or sensor and connected to the internet. These items can thus be localized and identified. But they can also interact autonomously with each other. For example, the fridge that when informed via a weather app that it will be a very hot night, independently orders beer and meat for the barbecue—the production and delivery of this order is then also organized and processed autonomously. This vision is not as far off as it seems. A few months ago in the US, the first self-driving truck delivered 2,000 cases of Budweiser beer a distance of 120 miles. True, this is an example of external logistics, and not intralogistics. But in this field, too, the current trends and future developments will be on show at drinktec 2017. And that makes drinktec also very interesting to retail distributors. An attraction that is further enhanced by the leading trade fair for the entire German specialist retail trade in beverages and convenience products—PRO FachHANDEL. In 2017 this event is being held for the first time in parallel with drinktec in Munich. PRO FachHANDEL will be taking up Hall B0 and the foyer of the ICM—Internationales Congress Center München, which is adjacent to the Messe München exhibition center. Alexander Berger, the CEO of GES (the organizing company) and responsible for PRO FachHANDEL: “The trade fair platform is becoming even more attractive for visitors and exhibitors from the entire retail industry with the collaboration.

PRO FachHANDEL with its special areas of Newcomer Market and Beer Live fits perfectly in the supporting program of drinktec.”

Anzeige

IREKS – original bayerische Basis- und Spezialmalze seit 1856

Der Schlüssel zu Biervielfalt und Verkaufserfolg

Malz ist der Körper des Bieres, Hopfen seine Seele ...aber was nützt die edelste Seele ohne gesunden Körper, in dem sie wohnen kann?

So wenig wie man einen "Einheitskartoffelbrei" nur durch raffinierte Gewürze "aufpeppen" kann, so wenig kann man ohne gesunden Bierkörper, authentische und originale Bierkreationen zaubern. Und dieser Bierkörper lebt von einer ausgewogenen Cuvée aus Malzen unterschiedlichsten Charakters, welche die Braumeister, streng nach dem über 500-jährigen Reinheitsgebot, zu einer Geschmackskomposition zusammenführen.

So bewirken zum Beispiel:

- IREKS Karamellmalze eine angenehme Vollmundigkeit, zarte bis kräftige Karamell- und Röstaromen sowie die zugehörigen Rot- und Brauntöne

- IREKS Gersten- und Weizenröstmalz, Chocolate Malz, Aromamalz, Melanoidinmalze, sowie IREKS Pale-Ale Malz, Wiener Malz, Münchener Malz und Weizenmalz dunkel dezente Malz- und Gebäcknoten, sowie die zugehörigen Rot- und Brauntöne,
- IREKS Spitz- und Karamellmalze einen kräftigen und haltbaren Schaum und
- IREKS Sauermalze eine geschmacksfördernde pH-Einstellung der Maische

Mit ihrem in über 160 Jahren gewachsenen Know-how rund um Bier, Malz und Getreide steht die Familie Ruckdeschel mit ihren IREKS-Mälzereien in Kulmbach, Sulzbach-Rosenberg und Schweinfurt sowie den STAMAG-Malzfabriken in Wien und Graz, seit fünf Generationen für höchste Qualität, Kreativität und Zuverlässigkeit.

Eigene Landhandelsbetriebe und langjährige Verbindungen zu Landwirten kennzeichnen die Erfahrung im wahrsten Sinne des Wortes vom Halm bis zum Glas – damit Gutes noch besser wird.

Selbstverständlich verfügen die Betriebe über exzellente Qualitätskontrolllabore und Zertifizierungen u.a. nach DIN ISO 9001:2008, FSSC22000 sowie den einschlägigen Öko-Richtlinien.

Besuchen Sie unsere Spezialisten auf der DRINKTEC B1.130 und überzeugen Sie sich selbst von der exzellenten Qualität und der Vielfalt der IREKS-Malze – denn das Malz macht's!



Anzeige

FILTROX AG –**Der Partner für den qualitätsbewussten Craft Brewer**Halle B3,
Stand 528

Seit Gründung des Unternehmens im Jahr 1938 lag einer der Tätigkeitsschwerpunkte der FILTROX auf der Filtration von Bier. Gestützt auf unsere langjährige Erfahrung und unser Know-how auf dem Gebiet der Tiefenfiltration, bieten wir in den Bereichen der Filteranlagen und Filtermedien innovative und zuverlässige Lösungen für alle Bereiche der Flüssigfiltration.

FILTROX ist stolz darauf, Lieferant für viele der renommiertesten Brauereien und weltweit bestens etabliert zu sein.

Von abwaschbaren Schichten (FILTRDUR®), über Schichtenfilter (NOVOX®) und Filterschichten, bis hin zu geschlossenen Modulfiltersystemen (FILTRODISC™ & DISCSTAR™) und einem vollständigen Sortiment an Filterkerzen (CLAROX®) und Filterkerzengehäusen (SECUROX™), bietet FILTROX die komplette Palette an Filtermedien und medientragenden Apparaten für die Bierfiltration an.

Tiefenfiltermodule machen es möglich, grosse Filterflächen auf einfache Weise zu handhaben und werden seit vielen Jahren in verschiedenen Lebensmittel- und Getränkeanwendungen eingesetzt und sind eine kostengünstige Filtrationslösung.



Als globaler Marktführer in der Tiefenfiltration und als langjähriger Spezialist im Bereich der Bierfiltration haben wir für den immer grösser werdenden Markt der Craft Brewer Industrie ein neues Filtermodul entwickelt. Mit der Einführung des FILTRODISC™ PLUS2 Filtermoduls bieten wir nun eine ökonomische und ökologische Lösung für die Filtration individueller Craft Biere an.

Mit dem FILTRODISC™ PLUS2, steht die neueste Generation von Tiefenfiltermodulen zu Verfügung. Aufgrund ihres verbesserten und optimierten Designs kann mit den FILTRODISC™ PLUS2 Modulen die Filtrationsleistung verbessert werden. Die Filtermedien, welche für diese Module verwendet werden, sind Hochleistungstiefenfilterschichten (H-Reihe) mit einem noch höheren Trubaufnahmevermögen als bei der Standardserie.

Ein weiterer Vorteil der FILTRODISC™ PLUS2 Module ist die Möglichkeit der Rückspülung, welche eine längere Filterstandzeit ermöglicht. Die Installation der FILTRODISC™ PLUS2 Module ist einfach und benötigt auch während des Rückspülens keine zusätzlichen Stabilisierungsvorrichtungen. Der Einsatz der FILTRODISC™ PLUS2 Module in Ihren Filtrationsprozess bringt dem Kunden eine Kosten- und Arbeitszeitsparung, die aus der erhöhten Filtrationsleistung resultiert.

Möchten Sie Ihre Produktion erweitern oder ziehen Sie einen neuen Filtrationsprozess in Betracht? Die Experten von FILTROX arbeiten täglich sowohl mit kleinen handwerklichen Betrieben als auch regionalen und grossen globalen Brauereien zusammen. Gerne helfen wir auch Ihnen dabei, Ihren Filtrationsprozess zu optimieren.



Weitere Informationen unter:
www.filtrox.com

BLEFA.
THE KEG – POWERED BY **FRANKE**



THE KEG.
MADE IN GERMANY



drinktec.com

September 11–15, 2017
Messe München, Germany

BLEFA
HALLE A1, STAND 115
WIR FREUEN UNS AUF SIE!

Seit mehr als 40 Jahren produzieren wir Edelstahlkegs für die Getränkeindustrie. Unsere Produkte werden in höchster Qualität nach Ihren kundenspezifischen Anforderungen hergestellt. Als vierfach-zertifiziertes Unternehmen verpflichten wir uns, Ihnen nur sichere und zuverlässige Produkte mit einer langen Lebensdauer anzubieten. Als weltweit einziger Hersteller bieten wir auf unsere Edelstahlkegs eine Garantie von 30 Jahren. **Weitere Informationen unter: www.blefa.com**

Hall A2, Booth 324:

DS Smith Plastics' Stackabox™ reusable container for the entire supply chain of preforms and closures

Many brilliant innovations are not invented by technological geniuses who have an epiphany, but are based on a simple idea that takes root in the minds of people with hands-on experience.

The origin of Stackabox reusable bulk container has the same technical development grassroots. Stackabox, DS Smith's innovative bulk container that can be used to dispense, store and transport preforms and caps and closures, was developed on the job by two colleagues that saw the need for improving the current solution.

The Stackabox boasts a number of advantages over previous storage and transport solutions.

The sturdy injection moulded polypropylene bulk container guarantees an almost endless lifecycle and allows for hundreds of voyages between the producers and their customers. Stackabox's bottom serves as a pallet thus eliminating the risks associated with odour contamination of wooden pallets. Stackabox's smooth interior is ideal for easy and thorough cleansing.

Stackabox is revolutionising transport and handling in the world of preform and caps and closures. With Stackabox, a single operator can erect the box in 30 seconds before filling. Once full, it is easily handled with forklifts (FLT), without the need of sepa-

rate wooden pallets. Moreover, the absence of a centre skid at the base minimises the possible damage done. Traditional pallets suffer most of the damage at the centre skid during automatic handling.

Stackabox reusable bulk container, comes in three distinct sizes: Maxi (1350 L), Medium (1187 L) and Compact (1030 L). The tare weight ranges from 78 to 72 kg, and the payload is with 500 kg equal for all varieties.

However, the most innovative aspect of Stackabox is the perfect integration to the existing production lines of beverage and filling companies. Keeping up with the speed of the new state of the art blowing and filling lines is only

feasible with a fully automated dispensing system and Stackabox fits perfectly in this concept.

Stackabox patented design makes it the only bulk container that has top and base dispensing in a wide variety of existing dispensing frames. Base dispensing is becoming the overall preferred system because it has the unique advantage to decrease damage to the bottleneck of the preforms, by smoothly sliding the preforms in the hopper of the filling line, but the flexibility of the Stackabox allows integration in every imaginable automated system.

Stackabox reusable bulk container is rapidly becoming the



standard in the industry. In order to respond to specific industries DS Smith is expanding its offering with two innovations.

For optimal dispensing caps & closures DS Smith recently launched the Stackabox™ C&C, a version with a sliding door.

The Stackabox™ Hybrid, a light version for dispensing fragile objects, is waiting around the corner.



LANXESS auf der Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie

TEXT:
LANXESS DEUTSCHLAND GMBH
KENNEDYPLATZ 1
D-50569 KÖLN
GERMANY

Der Geschäftsbereich Material Protection Products (MPP) von LANXESS ist erstmals mit zwei Ständen auf der drinktec vertreten. Die Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie findet vom 11. bis 15. September 2017 in München statt.

Dort präsentiert das Unternehmen in Halle B1, Stand 502, seine effektive Kaltentkeimungstechnologie für Softdrinks. Auf der Weintechnologiemesse SI-MEI@drinktec, die parallel zur drinktec stattfindet, tritt LANXESS in Halle C3, Stand 225 auf, um Velcorin als oenologisches Verfahren zur Stabilisierung von Wein vorzustellen.

„Velcorin kann in sehr vielen Getränkearten eingesetzt werden.“

Von kohlenstoffhaltigen Erfrischungsgetränken, Eistee und saftartigen Getränken bis hin zu Sport- und Energydrinks sowie in Biermischgetränken, Cider und Wein“, sagt Ingo Broda, Leiter des Geschäftsfelds Beverage Technology bei MPP. „Wir sind daher zuversichtlich, an dem globalen Wachstum des Getränkemarkts weiter zu partizipieren.“

Für einen steigenden Mengenabsatz in der Getränkeindustrie sorgt unter anderem die wachsende Weltbevölkerung und das veränderte Konsumverhalten in den aufstrebenden Volkswirtschaften. Die Experten des britischen Marktforschungsinstituts Euromonitor International prognostizieren laut VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V.) für die Produktkategorie Softdrinks ein Wachstum des weltweiten Handelsvolumens um 18 Prozent bis 2020. Für die größte Marktregion Asien wird

sogar ein Zuwachs von 29 Prozent erwartet. Der globale Mengenumsatz wird für 2020 auf 790 Milliarden Liter beziffert.

Weinkonsum steigt weltweit – Velcorin wächst mit

Das weltweite Handelsvolumen von Wein ist zwischen 2009 und 2014 um fünf Prozent auf knapp 28 Milliarden Liter gewachsen. Nach Einschätzung des Marktforschungsinstituts Euromonitor wird der globale Absatz von Wein bis 2019 um weitere neun Prozent zulegen – vornehmlich in den Regionen mit derzeit noch geringem Pro-Kopf-Konsum. So werde der Absatz vor allem in der heute bereits zweitstärksten Region Asien bis 2019 um 21 Prozent zulegen. Höhere verfügbare Einkommen und veränderte Konsumgewohnheiten sorgen dort für die steigende Beliebtheit von Wein.

„Wir wollen auch in dieser Getränkeindustrie mit dem Markt

wachsen – insbesondere in den Trendsegmenten der lieblichen und alkoholfreien Weine sowie bei Weinmischgetränken. Mit unseren leistungsfähigen Produkten und unserem globalen Serviceangebot haben wir die besten Voraussetzungen dafür“, unterstreicht Broda. „Wir bieten mit Velcorin nicht nur eine wirksame Lösung zur Kaltentkeimung von Getränken an, sondern in Kombination mit unseren Dosieranlagen einen Komplettservice. Das schließt auch die Instandhaltung der Geräte ein“, betont Broda. LANXESS bietet darüber hinaus Labor- und Praxistests, Anlagenbegutachtungen sowie Beratung bei Registrierungen. Ausführliche Informationen bietet der Internetauftritt <http://www.velcorin.de>.

Sicher abgefüllt

Keime wie Hefen, Schimmelpilze und Bakterien sind bei der Abfüllung von Getränken allgegenwärtig: In der Raumluft,

in Produktionsanlagen, im Verschluss und im Getränk selbst. Sie beeinträchtigen nicht nur die sensorischen Eigenschaften der Getränke, sondern können auch zu einer gesundheitlichen Gefährdung der Konsumenten führen. Velcorin ist schon bei niedrigster Dosierung hoch wirksam gegen schädigende Mikroorganismen und schützt das Produkt vor Verderb.

Als eine der Top-Technologien zur Getränkestabilisierung hat sich die Kaltentkeimung mit Velcorin weltweit erfolgreich durchgesetzt. Die Zugabe erfolgt unmittelbar vor der Abfüllung des Getränks. Das LANXESS-Produkt dringt in die Zellen der Mikroorganismen ein und inaktiviert deren Schlüsselenzyme. Nach der Zugabe zum Getränk zerfällt Velcorin rasch in geringste Mengen Methanol und Kohlendioxid, die als natürliche Bestandteile in vielen Getränken wie Obst- und Gemüsesäften sowie Wein vorhanden sind.

Das Stabilisierungsmittel beeinflusst weder Geschmack noch Geruch oder Farbe des Getränks. „Diese wichtigen Produktvorteile haben insbesondere Oenologen in der ganzen Welt überzeugt, die Jahr für Jahr einen hohen Standard bei der Weinherstellung erreichen müssen“, betont Broda.

Für die exakte Zugabe zum Getränk sorgen Dosieranlagen der Reihe Velcorin DT Touch. Die hochwertigen, in Deutschland gefertigten Dosieranlagen erfüllen die hohen Reinheitsanforderungen der Getränkeindustrie. „Ihre Handhabung ist einfach und sicher. Auf der drinktec präsentieren wir auf beiden LANXESS-Ständen unsere Modelle“, kündigt Broda an. Die modernen Dosieranlagen können leicht in neue oder bestehende Getränke-Produktionslinien integriert werden und es ist nur eine geringe Erstinvestition erforderlich.

Halle A2, Stand 127:

H.B. Fuller präsentiert „Limitless Labelling“ auf der Drinktec 2017



Der globale Klebstoffanbieter lädt Kunden aus der Brau- und Getränkeindustrie ein, mit ihm auf der Drinktec 2017 über ihre Herausforderungen bei der Etikettierung zu sprechen – und herauszufinden, wie H.B. Fuller ihnen mit seiner Technologie, seinem Know-how, seinen Anlagen und seiner Reichweite dabei helfen kann, mithilfe uneingeschränkter Etikettierungsmöglichkeiten einen Wettbewerbsvorteil zu erzielen.

Das Klebstoffsortiment und das Know-how von H.B. Fuller eröffnen Kunden aus der Brau- und Getränkeindustrie neue Möglichkeiten – sowohl im Hinblick auf eine kreative Etikettierung als auch auf die Leistung ihrer Produktionslinien.

„Mit unserem flächendeckenden globalen Expertenteam und einem umfassenden, flexiblen Angebot können wir unseren Kunden eine

Vielzahl von Klebstofflösungen anbieten“, erklärt Crjstians Porcheddu, End-of-Line Packaging und Labelling Business Manager bei H.B. Fuller. „Der Wettbewerb in dieser Industrie ist hart, doch wir sind überzeugt, dass Abfüllbetriebe mit unseren Etikettierungslösungen Mehrwert erzielen können. Darum werden wir bei der Drinktec unser Konzept „Etikettierung ohne Grenzen“ vorstellen. Mit diesem ermöglichen wir es den Unterneh-

men, in allen Aspekten der Etikettierung kreativer zu werden, die Effizienz ihrer Produktionslinien zu erhöhen und sich auf die Qualität des Endergebnisses verlassen zu können.“

Mehr Freiheit für mehr Eindruck

Im wettbewerbsintensiven Einzelhandel von heute müssen Unternehmen eine hohe Sichtbarkeit erzielen, sich von anderen

Herstellern abheben und die Aufmerksamkeit des Verbrauchers auf sich ziehen. Mit dem umfassenden Produkt- und Serviceangebot von H.B. Fuller für die Nutzer von Etikettierungen im Brau- und Getränkemarkt können Kunden Schwierigkeiten überwinden und flexibler, kreativer und rentabler arbeiten.

hochkarätiges Kompetenzzentrum, in dem Kunden neue Prozesse, Materialien und Etikettierungsansätze unabhängig testen können, ohne ihre eigene Produktion zu unterbrechen.“

Antworten und Fragen

Bei der Drinktec wird H.B. Fuller Kunden den Kontakt zu Etikettierklebstoff Experten ermöglichen und erläutern, wie das Unternehmen neue Freiheiten in der Produktion schaffen kann. Porcheddu: „Unsere Mitarbeiter freuen sich darauf, die Herausforderungen der Kunden im Bereich Etikettierung zu besprechen um ihnen zu zeigen, wie ihnen unsere Klebstoffe mehr Möglichkeiten eröffnen können als je zuvor.“

Weitere Informationen unter: www.hbfuller.com/eimea-packaging



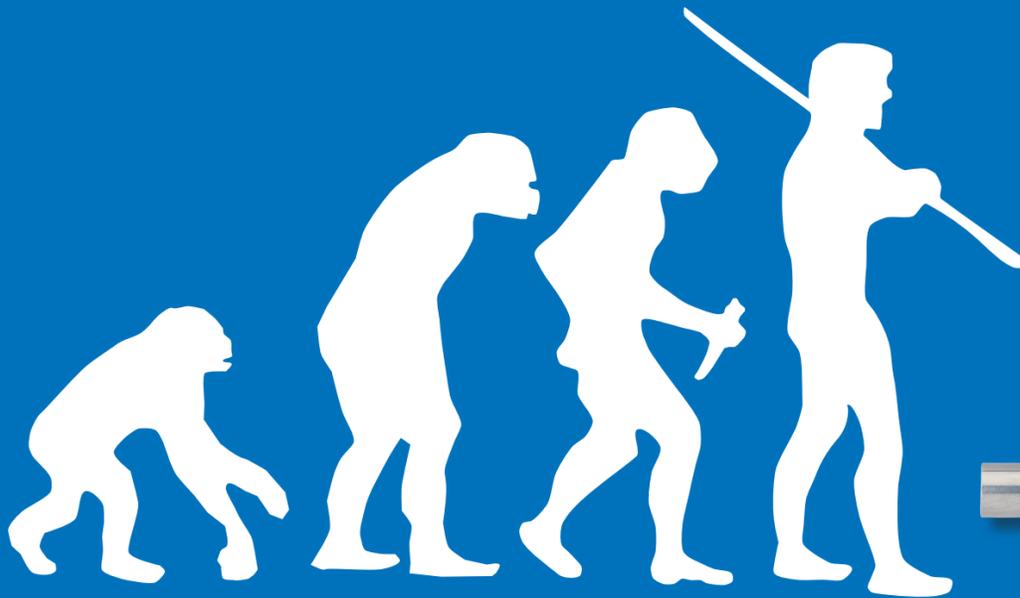
Connecting what matters.™

www.rr-rieger.de



RIEGER

VALVE TECHNOLOGY
MADE IN GERMANY



EVOLUTION

Unsere BioCheck Probenahmeventile haben im Laufe der Zeit eine **EVOLUTION** durchlaufen. Erleben Sie diese **REVOLUTION** auf unserem Messestand **B3.506** in Aktion.

Our BioCheck Sampling Valves have gone through an **EVOLUTION** over time. Experience this **REVOLUTION** at our booth **B3.506** in action.



BioCheck
CLASSIC



BioCheck
COMBI



BioCheck
COMPACT



BioCheck
MINI



BioCheck
BOTTLE SYSTEM

GATHER INFORMATION NOW! B3.506

Ein Unternehmen der NEUMO-EHRENBERG-GRUPPE

Gebr. Rieger GmbH & Co. KG
Phone: +49 (0) 73 61/57 02-0
E-Mail: info@rr-rieger.de



Die PET-Flake-Sortieranlage ist komplett aus Sesotec Hand

Neue Generation des bewährten Multi-Sensor-Sortiersystems FLAKE PURIFIER

TEXT & BILD:
SESOTEC GMBH
REGENER STRASSE 130
D-94513 SCHÖNBERG
GERMANY

Zur Drinktec 2017, die vom 11.09. bis zum 15.09.2017 in München stattfindet, präsentiert sich die Sesotec GmbH in Halle A4, Stand 306 erstmals als Anbieter von kompletten Sortierstationen für das PET-Flake Recycling.

Zielkunden sind Recyclingunternehmen, die auf der Suche nach einer profitablen Lösung zum PET-Flake Recycling sind und alle Komponenten - von Windsichter bis Sortiergerät - aus einer Hand haben möchten. Messehighlight ist das überarbeitete Multi-Sensor-Sortiersystem FLAKE PURIFIER+.

Sesotec hat mehr als 20 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Sortieranlagen für das PET-Flake-Recycling.

Dass jetzt auch komplette PET-Flake-Sortierstationen angeboten werden, liegt in den vielfachen Kundenanfragen danach begründet. Eine komplette PET-Flake-Sortierlinie von Sesotec hat viele Vorteile. Zum einen gibt es weniger Schnittstellen und Ansprechpartner, zum anderen ist die Bedienung aller Anlagenkomponenten einheitlich. Die mechanische Sortierung wird mit der Sensorsortierung perfekt abgestimmt und liefert optimale Leistung.

Das auf dem Messestand präsentierte Multi-Sensor-Sortiersystem FLAKE PURIFIER+ wurde umfassend modifiziert und verfügt über eine verbesserte Materialzuführung zur gleichmäßigeren Verteilung und Erhöhung der Materialdurchsatzleistung. Wartung und Anbindung sind noch einfacher möglich.

Die staubdichte Ausführung sowie integrierte Staub- und Labelabsaugungsanschlüsse

erhöhen die Effizienz im Recyclingprozess. Alle Sesotec Multi-Sensorsortiersysteme - so auch der neue FLAKE PURIFIER+ - gibt es in jeder Sensorkombination und in verschiedenen Arbeitsbreiten.

Michael Perl, Leiter der BU Sorting Recycling bei Sesotec, über das Komplettanlagenkonzept und den neuen FLAKE PURIFIER+: „Nachdem immer mehr Kunden bei uns anfragten, ob Sesotec auch Komplettanlagen anbietet, haben wir uns entschlossen, diesen Wunsch zu erfüllen. Die Kundenvorteile liegen auf der Hand: der Aufwand an Zeit und Geld für die Koordination eines Projektes reduziert sich erheblich und die PET-Flake-Sortierstation arbeitet maximal profitabel. Bei der Modifikation des Multi-Sensor-Sortiersystems FLAKE PURIFIER zum FLAKE PURIFIER+ war der Wunsch unserer Kunden nach einfacherer Bedienung und höherem Materialdurchsatz ausschlaggebend.“

Sesotec GmbH

Die Sesotec Gruppe ist einer der führenden Hersteller von Geräten und Systemen für die Fremdkörperdetektion und die Materialsortierung. Der Absatz der Produkte konzentriert sich hauptsächlich auf die Lebensmittel-, Kunststoff-, Chemie-, Pharma-, und Recyclingindustrie. Sesotec ist auf dem Weltmarkt mit Tochtergesellschaften in Großbritannien, Singapur, China, USA, Frankreich, Italien, Indien, Kanada, Thailand und einer Repräsentanz in der Türkei sowie mit mehr als 60 Vertretungen präsent. In der Sesotec Gruppe sind derzeit 460 Mitarbeiter (FTE) beschäftigt.

drinktec 2017:
Halle A4, S
Stand 306

www.sesotec.com



Anzeige

Halle A4, Stand 344

INTRAVIS präsentiert Regelkreisverknüpfung auf der Drinktec

Innovativ. Innovativer. INTRAVIS: Der Spezialist für optische Qualitätskontrolle in der Kunststoffverpackungsindustrie zeigt erstmalig eine Regelkreisverknüpfung zwischen optischen Prüfsystemen und Spritzgießmaschinen.

Anhand vor Ort produzierter Objekte, sowohl Verschlüsse als auch Preforms, stellt INTRAVIS an mehreren Partnerständen jeweils unterschiedliche Hard- und Softwarelösungen für diese Verknüpfung im Livebetrieb vor. Neben dem CapWatcher III für die Qualitätskontrolle der Verschlüsse, präsentiert das Unternehmen dabei eine Weltneuheit: Erstmals wird der Layer-Watcher im Kombinationsbetrieb mit dem PreWatcher III laufen. Damit zeigt INTRAVIS für Preforms sowohl eine Prüfung der Barrierschicht als auch eine umfassende 100 % Qualitätskontrolle - in einem Paket und als Inlinelösung!



Am eigenen Stand präsentiert INTRAVIS den Sample-PreWatcher in neuester Generation. Das System, das eine umfassende Qualitätskontrolle von Preforms bietet und sowohl im Inline- als auch im

Laborbetrieb etabliert ist, wurde um einige Innovationen ergänzt. Dazu zählen ein neues Beleuchtungskonzept zur Prüfung opaker Preforms, ein Feature zur Staubunterdrückung sowie die neue

OCRX-Engine zum problemlosen und trainingsfreien Lesen von Kavitätensnummern.

INTRAVIS wird außerdem ein neues System zeigen: IntraOne!. Die Ein-Kamera-Lösung kombiniert die Vorteile einer Smart-Kamera mit der bewährten IntraVision-Software. IntraOne! wird an einem Partnerstand für die Prüfung von Kunststoffverschlüssen vorgeführt.

INTRAVIS presents "closed loop" at Drinktec

Innovative. More innovative. INTRAVIS: The vision inspection expert for the plastic packaging industry will present a closed loop link between vision inspection systems and injection molding machines for the first time.

INTRAVIS presents various hardware and software solutions for this "closed loop" concept at multiple partner booths where closures and preforms will be produced live on site. In addition to the CapWatcher III for quality control of closures, the company introduces a world premiere: For the first time ever, INTRAVIS showcases its LayerWatcher combined with the PreWatcher III. This allows for the inspection of barrier layers as well as comprehensive 100% quality control of preforms - all in one as an inline solution!

At their own booth, INTRAVIS will present its latest generation of

the Sample-PreWatcher. The system designed for comprehensive quality control of preforms and established both as an inline and lab system was again upgraded with multiple innovations. Among them are a new lighting concept for the inspection of opaque preforms, the dust suppression feature as well as the new OCRX engine allowing for easy reading of cavity numbers without prior training.

In addition, INTRAVIS will showcase a new system: IntraOne!. Designed as single-camera-system, it combines the advantages of a smart camera solution with the well-established IntraVision software. At Drinktec, IntraOne! will be used for the inspection of closures.

www.INTRAVIS.de

INTRAVIS
VISION SYSTEMS

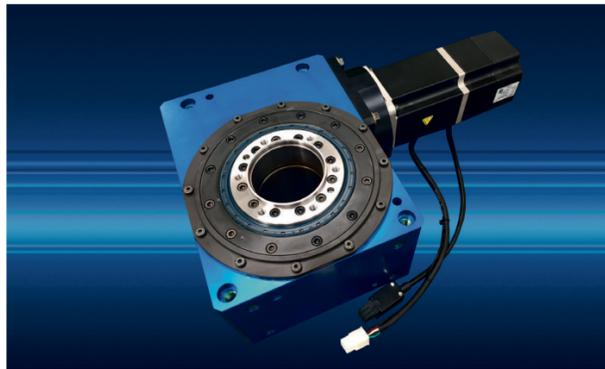
Robust und korrosionsbeständig:

Rotative und lineartechnische Komponenten für die Getränkeindustrie

TEXT & BILD: RODRIGUEZ GMBH
ERNST-ABBE-STR. 20
D-52240 ESCHWEILER

In einer hoch automatisierten Branche wie der Getränkeindustrie ist es wichtig, dass die Produktionsanlagen stets reibungslos laufen. Die zuverlässigen rotativen und lineartechnischen Komponenten von Rodriguez tragen dazu bei - erhältlich sind unter anderem besonders korrosionsbeständige Ausführungen.

Anwendungsspezifische Lösungen und Produkte stellt der Eschweiler Antriebsspezialist auf der Weltleitmesse der Getränke- und Liquid-Food-Industrie drinktec vor, die vom 11.9. - 15.9 in München stattfindet. Neu im Sortiment ist ein besonders präziser Rundschalttisch.



„Die Anwendungsbeispiele im Bereich der Getränkeindustrie sind vielfältig“, erläutert Ulrich Schroth, Geschäftsbereichsleiter Value Added Products bei Rodriguez. „Präzisionslager und Lineartechnik aus unserem Haus kommen unter anderem in Produktions- und Abfüllanlagen zum Einsatz.“

Aber auch im Verpackungsbereich finden sich Produkte aus Eschweiler: So werden Kaydon Dünninglager zum Beispiel in den Etiketten-Schneidvorrichtungen eines renommierten deutschen Herstellers verbaut. Generell gilt, dass Komponenten in der Getränkeindustrie hohen Ansprüchen an



Hygiene und folglich auch an Korrosionsbeständigkeit entsprechen müssen: Um Bakterien und Co. keine Chance zu bieten, werden die Produktionsanlagen häufig gereinigt. Wälzlager und auch Lineartechnik für diese Branchen müssen dementsprechend leicht zu säubern und beständig ge-

gen Nässe und aggressive Reinigungsmittel sein. Ein Beispiel für ein geeignetes Produkt aus dem Sortiment von Rodriguez sind zum Beispiel Edelstahl-Polymer-Gehäuselagereinheiten: Sie sind korrosionsbeständig, einfach zu reinigen und außerdem besonders leicht.

Auf der drinktec wird zudem ein hochpräziser Rundschalttisch zu sehen sein, den Rodriguez neu in das Produktportfolio aufgenommen hat: Der Globotronic GT - gefertigt von einem italienischen Partner - ist eine gute Wahl für Applikationen, bei denen schnelle Bewegungen und präzise Positionierung gefragt sind. Mittels einer Globoidkurve wird eine konstante Drehbewegung des Antriebs erreicht; ein bürstenloser bzw. Torque-Motor sorgt für eine optimale Kontrolle in jeder Position. Der Rundschalttisch ist in vier Ausführungen erhältlich und zum Beispiel bezüglich Beschleunigung und Drehrichtung frei programmierbar; er lässt sich somit flexibel an verschiedene Anwendungsbe-reiche anpassen.

Der globale Biermarkt bleibt spannend

Die drinktec ist weltweit die Nummer eins für die Brauereibranche



TEXT & BILD:
MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEBELÄNDE, 81823 MÜNCHEN

Rund 44 Prozent der Besucher kamen bei der letzten drinktec aus dem Brauereiwesen. Die drinktec 2017, die Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, bleibt damit die wichtigste internationale Messe für die Braubranche. Vom 11. bis 15. September 2017 treffen sich auf dem Münchner Messegelände alle, die mit der Herstellung von Bier zu tun haben: Große und mittelständische Brauer, lokal und regional produzierende, Craftbrauer, Microbrauer und Hobbybrauer. Sie werden alles finden, was für ein gutes Bier nötig ist.

Der globale Durst auf Bier lässt derzeit etwas nach. Erstmals mussten die Brauereien weltweit in zwei Folgejahren ein Minus hinnehmen, 2014 um 0,5, 2015 um 1,5 Prozent. Schwierige gesamtwirtschaftliche Rahmenbedingungen und zunehmende politische Unruhen dürften die Hauptursachen dafür gewesen sein. Und: Der Weltbiermarkt ist inzwischen stark konsolidiert. Die fünf größten Brauereigruppen standen laut Statista 2015 bereits für etwas mehr als die Hälfte des gesamten Bierabsatzes von 1,93 Milliarden Hektoliter. Umso wichtiger wird es für jede einzelne Brauerei, effizient und flexibel produzieren zu können. Dazu gehört die richtige Technik, dazu gehören energiesparende Brauverfahren, dazu sind kontinuierliche Investitionen in den Betrieb nötig, ganz nach dem Motto „Eine Brauerei, die nicht mehr baut, bald nicht mehr braut“.

drinktec: Lösungen für große und kleine Brauer

Für die Braubranche bietet die drinktec 2017 alles, was zum Produzieren und Vermarkten von Bier notwendig ist. Hobbybrauer und Craftbrauer finden genauso maßgeschneiderte Lösungen wie Familienunternehmen und Großbrauereien. Insgesamt bieten etwa 80 Prozent der drinktec-Aussteller Lösungen und Technik für die Brauwelt. Die Aussteller zeigen produktspezifische Prozesstechnik für Bier vom Sudhaus über Filtration bis hin zu den notwendigen Analysegeräten in Halle B2, Rohstoffe von Mälzereien und dem Hopfenhandel präsentieren sich in Halle B1 und Gastronomiebedarf sowie Schankanlagen werden in Halle A1 ausgestellt. Neu ist der Ausstellungsbereich Home & Craft in Halle C1, wo Klein- und Hobbybrauer das

passende Equipment finden. Die drinktec reagiert damit auf einen Trend, der auch in Deutschland immer weitere Verbreitung findet. 17.000 Hobbybrauer soll es hierzulande bereits geben, die Grenzen von der Produktion für den Hausgebrauch bis hin zum Gewerbe sind fließend. Das Technikangebot der benachbarten drinktec@SIMEI in den Hallen C1 und C2, wo Maschinenteknik und Equipment für die Weinherstellung und Weinbearbeitung präsentiert wird, dürfte auch für Craftbrauer interessant sein, die gerne mal ihre Spezialbiere in edlen, großen Weinflaschen abfüllen und eher in Stückzahlen als in Hektolitern denken.

Erfolgsgeschichte Craft-Bier

Natürlich wird in der Braubranche nicht alles nach Größe gemessen. Gerade die mittelständischen Brauereien sind in der Regel sehr gut in der Lage, ihre Nische zu finden und auszufüllen. Die immer noch kräftig rollende Craft-Bier-Welle wogt inzwischen rauschend durch fast alle Kontinente. In Europa, Asien und Australien entstehen reihenweise neue Kleinbraustätten. In den USA, dem „Mutterland“ der Craft-Bewegung, legten die Craft-Brauereien 2015 nach Angaben der Brewers Association in einem stagnierenden Gesamtmarkt um fast 13 Prozent (beim Absatz) bzw. 16 Prozent (beim Umsatz) zu. Sie bedienen mittlerweile über zwölf Prozent des zweitgrößten Biermarktes der Welt. Eine unglaubliche Erfolgsgeschichte! Dank Craftbier kommt nach jahrelangem Stillstand auch immer mehr Dynamik in die weltweiten Hopfenmärkte. US-amerikanische Hopfenfarmer hatten vor Jahren begonnen, neue Hopfenarten zu züchten, Craftbrauer experimentierten mit besonderen Geschmacksnuancen. Jetzt ziehen auch andere Regionen nach. Beispielsweise kommen aus der Hallertau neue deutsche Sorten mit hocharomatischen Nuancen.

Turbulente Asien-Pazifik-Region

In der Asien-Pazifik Region war der Markt für Bier in den letzten Jahren recht turbulent. Leicht abgeschwächtes Wachstum, hoher Wettbewerbsdruck und zunehmende Präsenz ausländischer Brauereien einerseits sowie die erhöhte Beliebtheit von Craftbier-Brauereien, mehr verfügbares Einkommen und ein insgesamt konsumorientierteres Verbraucherverhalten andererseits werden den Markt auch in Zukunft beeinflussen: AsiaBriefing erwartet, dass der Biermarkt in Asien-Pazifik im Jahr 2020

ein Volumen von immensen 220 Milliarden US-Dollar erreichen wird.

Der chinesische Biermarkt ist seit 2002 der größte der Welt in Hinblick auf Produktion und Gesamtverbrauch. China ist seit jeher ein sehr fragmentierter, heterogener Markt. Die goldenen Zeiten mit teilweise zweistelligen Wachstumsraten scheinen vorläufig erst mal passé zu sein, nachdem der Markt 2014 und 2015 eine spürbare Delle erfuhr. Aber: „Für einen Abgang ist es deutlich zu früh“, meint Meik Forell von der Unternehmensberatung Forell&Tebroke Partnerschaft in einer Analyse des chinesischen Biermarktes.

Hoffnungsvolle Zeichen

Denn es gibt auch hoffnungsvolle Zeichen. Der VDMA geht für die gesamte Getränkeindustrie des Asien-Pazifik-Raums von einer jährlichen Wachstumsrate von 4,6 Prozent aus. Das Jahr 2016 war das erste des 13. Fünf-Jahres-Plans in China. Die Politik will damit den wirtschaftlichen Wandel erleichtern, den Konsum ankurbeln und Innovationen stärken. Die zwei neuen Konzepte „Industrie 4.0“ und „Made in China 2025“ bieten dabei die Grundlage für neue, smarte Ideen auch für die Getränkeindustrie. Davon wird auch die Brau-Zulieferindustrie profitieren. Als wichtigstes Branchenevent in China und Asien gilt die CHINA BREW CHINA BEVERAGE (CBB), Internationale Fachmesse für Brauerei- und Getränketechnik. Seit 2011 ist die Messe München Mitveranstalter der CBB. Sie findet im Zwei-Jahres-Rhythmus statt, das nächste Mal vom 23. bis 26. Oktober 2018 in Shanghai.

Auch Vietnam entpuppt sich als Wachstumsmarkt für Bier in der Region Asien-Pazifik. Das Land ist inzwischen der größte Bierkonsument in der ASEAN-Region und der drittgrößte in Asien nach China und Japan. Indien ist zwar in erster Linie ein Markt für Spirituosen. Aber der Konsum von Bier steigt langsam an. Besonders hochpreisige Biere sind gefragt. Analysten von TechNavio prognostizieren dem Biermarkt in Indien eine jährliche Volumenswachstumsrate von knapp 15 Prozent bis 2018. Laut Euromonitor International werden Importe von Premiumbier bis 2018 jährlich um 11 Prozent ansteigen. Auch Craftbier-Brauereien sind in den großen urbanen Zentren Indiens wie Pilze aus dem Boden geschossen. Jährlich, jeweils abwechselnd in Mumbai, New Delhi und Bangalore, findet

die drink technology India (dti) statt, Internationale Fachmesse für die Getränke- und Foodindustrie, die von der Messe München und deren Tochter MMI India veranstaltet wird. Wenige Wochen nach der drinktec, vom 26. bis 28. Oktober 2017, trifft sich die Branche in New Delhi. Gemeinsam mit den Veranstaltungen International PackTech India und der FoodPex India, die zeitgleich stattfinden, bildet das Messetrio die wichtigste Plattform Indiens für diese Branchen.

drinktec – Rahmenprogramm speziell für Brauer

Die drinktec 2017 in München hat neben dem großen Spektrum der Fachaussteller speziell für die Brauer eine ganze Menge zu bieten:

- Da ist beispielsweise die Weltmeisterschaft der Bier-Sommeliers, die alle zwei Jahre stattfindet. 2017 wird am 10. September, einen Tag vor Messebeginn, zum fünften Mal der weltweit beste Bierkenner gesucht. Veranstaltet wird die WM von der Doemens Academy. Aus den Reihen der über 2.000 Biersommeliers wird der Champion ermittelt.
- Auch der European Beer Star wird am 13. September wieder auf der drinktec verliehen. Dieser Wettbewerb der Superlative kürt die besten Biere aus aller Welt und ist einer der bedeutendsten Bierwettbewerbe weltweit. Der European Beer Star wird von den Privaten Brauereien Bayern e. V. veranstaltet.
- Der place2beer mit Bier-Verkostungen, Erfolgsgeschichten und einem bunten Strauß an Vorträgen wird auf der drinktec 2017 in der Halle B1 die Anlaufstelle schlechthin sein für Brauer, Bierliebhaber und alle, die mit Bier zu tun haben. Speziell Start Up's, Mittelstands- und Craftbrauer kommen hier auf ihre Kosten.
- Das Microbrew-Symposium am ersten Messetag richtet sich speziell an die Spezialbier- und Craftbierbewegung. Die Themen handeln vorrangig von technologischen und Qualitätsaspekten des professionellen Craftbier-Brauens.
- Auch das eigens für die drinktec gebraute Orange Spirit wird es erneut in geänderter Rezeptur geben: „Die drinktec ist hauptsächlich eine Messe für Brauereien. Natürlich werden wir wieder ein spezielles Bier für die drinktec brauen: das Orange Spirit mit acht Wochen Reifezeit“, sagt Dr. Wolfgang Stempf von der Doemens Academy.
- Die sehr gut angenommene Innovation Flow Lounge wird zur drinktec 2017 mit einem neuen Konzept fortgeführt: Sie wird sich mit der Special Area New Beverage Concepts eine gemeinsame Kommunikations- und Barfläche in der Halle B1 teilen und so Synergien schaffen. Beispielsweise mit der IDEArena für die Präsentation und den Austausch zu den Trends und Innovationen der Branche, dem moderierten Thementisch The Talking Table oder dem 5 o'Clock Theme mit visionären Impulsvorträgen jeweils zum Messetag-Finale.

Angesichts dieser Themen- und Angebotsfülle dürfte jeder Brauer auf der drinktec fündig werden – ob groß oder klein.



DEUTSCHE FLIESE

ZAHNA-FLIESEN INDUSTRIEBODEN

RÜTTELFLIESEN

HÖCHSTE
BELASTBARKEIT

RUTSCH- UND
TRITTSICHERHEIT

SÄURE-/
LAUGEBSTÄNDIG

REINIGUNGS-
FREUNDLICH

SCHNELLE VERLEGUNG

**Drinktec 2017
Halle B2, Stand 234**



ZF ZAHNA FLIESEN

**Sie möchten mehr erfahren?
Telefon: +49 34924 707-0
oder per Mail an: info@zahna-fliesen.de
www.zahna-fliesen.de**

Anzeige

Halle A1, Stand 115

BLEFA – Edelstahlkegs auf der Drinktec 2017

Ein breites Produktportfolio passend für vielseitige Anwendungen, eine beständig hohe Produktqualität, langjährige Erfahrung in der Kegproduktion und ein leistungsfähiges Keg-Service-Netzwerk haben dazu geführt, dass sich die BLEFA in den vergangenen Jahrzehnten einen renommierten Namen in der Getränkeindustrie erarbeitet hat, der für Qualität „Made in Germany“ steht.

Anlässlich der Drinktec 2017 stellt BLEFA in Halle A1, Stand 115 sein komplettes Produktportfolio vor. Dieses umfasst Voll-Edelstahlkegs, Kegs mit Kopf- und Fussringen aus PP, HDPE oder aufvulkanisiertem Gummi sowie Partyfässer in rustikaler Holzfassoptik und bayrischem Anstich.

Zur Veranschaulichung der vielen Anwendungsmöglichkeiten von Kegs hat das BLEFA Schwester-



unternehmen FRANKE BEVERAGE EQUIPEMENT eine neue Theke gebaut. In dieser sind die Kegs hinter einer Glasfront und dem neuesten FRANKE-Produkt – dem Glas Freezer „X Stream“ sichtbar. X Stream kühlt innerhalb von wenigen Sekunden ein Glas auf Betriebstemperatur herunter, so dass der perfekte Biergenuss garantiert ist.

Vielfalt wird wie in jedem Jahr auf dem BLEFA – Messestand groß geschrieben. Daher bietet BLEFA seinen Besuchern in diesem Jahr vier verschiedene frisch gezapfte Biersorten, einen Weißwein vom Fass und als absolute Getränke-Neuheit gekühlten „Nitro Coffee“ an. Hierbei handelt es sich um kalt aufgegossenen Kaffee, der mit Stickstoff versetzt wurde.

Ein Trendgetränk, welches immer mehr Liebhaber findet und insbesondere gezapft am besten schmeckt.

Besucher des BLEFA – Messestandes können sich nicht nur auf das vielfältige Keg-Portfolio freuen, sondern auch auf köstliche Getränke und qualifizierte Berater die gerne mit Rat und Tat zur Seite stehen.

BLEFA – stainless steel kegs at the 2017 Drinktec

A broad product spectrum suitable for a versatile range of applications, consistently high quality, long-standing experience in keg production and a highly efficient keg service network: these are the reasons why, in the beverage industry over the past decades, BLEFA has made a reputable name for itself that stands for quality “Made in Germany”.

At the 2017 Drinktec in hall A1, stand 115, BLEFA will be presenting its complete product portfolio. This portfolio covers 100% stainless steel kegs, kegs with top and bottom chimes made of PP, HDPE or vulcanised rubber, as well as party kegs with the traditional wooden-style look and the Bavarian bunghole.

To illustrate the versatile application potential of our keg range, BLEFA's sister enterprise FRANKE BEVERAGE EQUIPEMENT has designed and constructed a new counter. Here, behind a glass front, the kegs can be seen, along with the latest FRANKE product, the Glass Freezer “X Stream”. X Stream cools a glass

down to dispensing temperature in a matter of seconds to guarantee perfect beer flavour and enjoyment.

As is the case every year, variety once again takes centre stage at the BLEFA fair stand. This year, BLEFA will be offering their guests a choice of four different fresh draught beers, one white wine straight from the barrel and an absolute beverage innovation; “Nitro Coffee”. This is cold brew coffee infused with nitrogen, a brand new trendy drink that's attracting ever increasing numbers of enthusiasts and tastes best straight from the tap!

Visitors to the BLEFA stand will not only have the great Keg variety to look forward to but also refreshing drinks and competent consultants who will gladly offer any help and advice they can.

www.blefa.de

BLEFA
THE KEG – POWERED BY **FRANKE**

Anzeige

SWAN Analytische Instrumente

Modernste Mess- und Überwachungsgeräte für eine perfekte Wasserqualität

SWAN ist ein weltweit führender Hersteller von online Messgeräten für die Wasserindustrie. SWAN als Unternehmen ist vollständig auf die Wasseranalyse spezialisiert und entwickelt, produziert und verkauft technologisch hervorragende Instrumente für die Überwachung der Wasserqualität.

Diese Instrumente, entwickelt von qualifizierten Ingenieuren, sind weltweit bekannt für ihre Funktionssicherheit, hohe Zuverlässigkeit und einfache Bedienung.

Das heutige Produktportfolio reicht von Anwendungen für Reinstwasser der Pharma- und Halbleiterindustrie über Speisewasser, Dampf, Kondensat sowie Überwachung der Trinkwasserqualität und industriellen Wässern bis zum Badewasser und Abwasser.

Die gemessenen Parameter sind:

- Ammonium
- Leitfähigkeit oder elektrischer Widerstand
- Hydrogen
- Gelöster Sauerstoff
- Phosphat
- Kieselsäure
- TOC (Total Organic Carbon)
- Chlor / Ozon / ClO₂
- Hydrazin / Carbohydrazide
- Nitrat
- pH
- Redox (ORP)
- Trübung
- SAK254

Heute arbeiten über 100 Mitarbeiter am Schweizer Standort in Hinwil nahe Zürich. Nahezu ebenso viele arbeiten in den weltweit 13 Tochtergesellschaften, die in den Hauptmärkten die Produkte vertreiben.



Die Firmengründer, Mitglieder der Unternehmensleitung arbeiten noch heute aktiv in der Forschungs- und Entwicklungsabteilung mit.

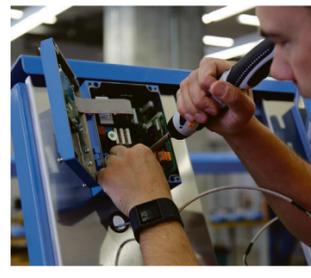
Instrumente – Made in Switzerland

Genauigkeit, Zuverlässigkeit und die Entschlossenheit nur Produkte von herausragender Qualität zu liefern machen SWAN zum idealen Partner aller Industrien, die auf Wasserqualität Wert legen.



Zur Erreichung dieser Ziele setzt SWAN auf eine langfristige Zusammenarbeit mit ausgewählten Lieferanten und laufende Qualitätsverbesserungsmaßnahmen.

Die hohe Selbstverantwortung garantiert eine stets hohe Qualität der Produkte. Die SWAN Fachleute sind hoch qualifizierte und motivierte Spezialisten in ihren Fachgebieten und fühlen sich der Qualität ihrer Arbeit stets verpflichtet.



Alle Sensoren und Instrumente werden am SWAN Hauptsitz in der Schweiz entwickelt und hergestellt. Die Eigenfertigung von Sensoren ist für die Qualität entscheidend. Jeder Schritt, vom Einzelteil bis zur Endfertigung der Instrumente, unterliegt strengen Qualitätskontrollen. Kein Instrument verlässt unser Unternehmen ohne einen strengen Abschlusstest und echten Einsatzbedingungen. Dank diesen umfassenden Kontrollprozessen können wir unsere

Arbeitsprinzip erfüllen: Jedes einzelne Instrument muss die Anforderungen unserer Kunden jederzeit erfüllen.

Weltweit vertreten

SWAN arbeitet weltweit mit unabhängigen Vertretern zusammen. In 52 Ländern sind das hoch qualifizierte Distributoren. In 13 Ländern operiert SWAN mit eigenen Tochterunternehmen. Das sind China, Deutschland, England, Frankreich, Hong Kong, Italien, Österreich, Schweiz, Singapur, Südafrika, Türkei, Vereinigte Arabische Emirate und die Vereinigten Staaten von Amerika.

Halle A3, Stand 104

swan
ANALYTICAL INSTRUMENTS

Anzeige

Rohrleitungsbau Süd – Partner für Breweries, Beverages and Dairy!

Rohrleitungsbau Süd ist über 40 Jahre weltweiter Partner der Industrie und beliefert 6 wesentliche Industriezweige, Automotive, Chemistry, Environment, Food, Paper and Pharma. Kunden aus unserem Unternehmensbereich Food sind Brauereien, Malzfabriken, Mineralbrunnen, Erfrischungsgetränkehersteller und Molkereien. Hierbei reichen die Referenzen von namhaften mittelständischen Unternehmen bis zu Konzernen, wie Nestlé.

Rohrleitungsbau Süd hat in den letzten Jahren ein kontinuierliches Wachstum vollzogen, beschäftigt über 100 Mitarbeiter und produ-

ziert auf einer Fertigungsfläche von mehr als 20.000 m². Tanks, Apparate, Behälter und Wärmetauscher können bis zu einem Stückgewicht von 80 Tonnen, einem Durchmesser von 4,5 Metern und einer Länge von bis zu 40 Metern komplett werkstattgefertigt werden. Großbehälter, Tanks und Türme mit bis zu 3.000 m³ Volumen werden werkstattvorgefertigt und vor Ort montiert.

Kernkompetenz ist die komplette Auftragsabwicklung, Planung, Statik, Produktion und Montage von Tanks, Behältern und Rohrleitungen aus Edelstahl. Rohrleitungsbau Süd ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2008, ist zugelassener Betrieb für Herstellung von Behälter und Rohrleitungen

gemäß Wasserhaushaltsgesetz (WHG § 19/I) und besitzt die HPO-Zulassung für die Herstellung von Behältern nach der Druckgeräterichtlinie (AD Merkblatt) sowie den ASME U-Stamp.

Produkte aus unserem Unternehmensbereich „Food“:

- Lagertanks
- Drucktanks
- Maischetanks
- Misch- und Rührtanks
- CIP-Behälter
- Prozessbehälter
- Isolierte Rühr- und Lagertanks mit Kühl- / Heizeinrichtungen
- Flachbodentanks
- Eindampfungsanlagen
- Rohrleitungsbau
- Montagen

Digitale und integrierte Wertschöpfungskette Getränkeindustrie

TEXT:
SIEMENS AG
WITTELSBACHERPLATZ 2
D-80333 MÜNCHEN

„Discover the value of the Digital Enterprise for the beverage industry“ lautet das Motto von Siemens zur diesjährigen Drinktec, der internationalen Leitmesse für die Getränkeindustrie. Siemens zeigt auf dem rund 240 Quadratmeter großen Stand, wie Industriebetriebe jeder Größe vom digitalen Wandel profitieren können – von der digitalen Wertschöpfungskette im Engineering-Prozess bis zur Integration von Maschinen in die Linie.

Die sich schnell verändernden Konsumentenansprüche fordern Unternehmen zunehmend heraus, individualisierte Produkte in kürzester Zeit und optimaler, gleichbleibender Qualität zu produzieren. Der Schlüssel hierfür ist die Digitalisierung. So können Unternehmen in einer komplett virtuellen Umgebung auf Basis eines "digitalen Zwillinges" Produkte, Produktionsprozesse und Anlagen simulieren, testen und optimieren.

Anhand von Beispielen aus der Molkerei-, Brauerei- und Softdrink-Branche wird am Stand von Siemens greifbar, wie die Digitalisierung die Flexibilität steigert sowie kundenspezifische und individualisierte Produkte auch in Massen hergestellt werden können. Zudem erfahren Besucher

mehr über die Zukunft des Brauereisystems Braumat, das bewährte und in hunderten Brauereien weltweit verlässlich arbeitende Steuerungssysteme. Darüber hinaus zeigt Siemens, wie Anwender mit einer Drohne bestehende Anlagen fotografieren, davon - dank der Technologie des Siemens Partners Bentley Systems - dreidimensionale Abbildungen erstellen und diese in die digitale Welt integrieren können, um so den digitalen Zwilling einer bereits bestehenden Anlage zu erstellen.

Damit kann die Getränkeindustrie, wie generell alle Branchen der Fertigungs- und die Prozessindustrie, ihre Innovationsgeschwindigkeit und Produktivität deutlich erhöhen und Geschäftsmodelle für sich neu definieren.

Halle A2, Stand 439

Codieren 4.0 für die Getränkeindustrie

TEXT:
DOMINO DEUTSCHLAND GMBH
LORENZ-SCHOTT-STRASSE 3
D-55252 MAINZ-KASTEL
GERMANY

Domino präsentiert auf der diesjährigen **Drinktec in München in Halle A2, Stand 439** zukunftsfähige Kennzeichnungs- und Etikettierlösungen, die Hersteller von Getränken und anderen flüssigen Lebensmitteln für das Finish ihrer Produkte brauchen und dabei auf hohe Durchlaufzahlen, zuverlässige Produktivität und niedrige Betriebskosten setzen.

Die neuen Continuous-Inkjet-Drucker der Ax-Serie verwenden eine Reihe von integrierten Sensoren, um die Systemüberwachung zu automatisieren und so eine proaktive, vorausschauende Diagnose und einen Servicesupport per Fernsteuerung über das Industrial Internet of Things (IIoT) sowie eine Verbindung mit der Domino Cloud zu ermöglichen. Kurzum: Domino liefert die notwendigen Bausteine für die Industrie 4.0 im Bereich Codierung und Markierung.

Hinzu kommen zwei neu entwickelte Tinten, die speziell für Substrate mit permanenter Oberflächenfeuchtigkeit konzipiert wurden.

Da die Tinten nach der Trocknung alkalisch abwaschbar sind, eignen sie sich besonders gut für die Codierung von Mehrwegglasflaschen. Die gelbe i-Pulse Tinte 2YL855 bietet einen hohen Kontrast auf dunklen Substraten und ist somit ideal für den Einsatz auf farbigen Mehrwegglasflaschen und Kunststofffassern geeignet, während die schnell trocknende, schwarze i-Pulse Tinte 2BK156 speziell für PET- und transparente Mehrwegglasflaschen entwickelt wurde.

Der neue F720i Hochgeschwindigkeits-Faserlaser wurde für die Kennzeichnung von bis zu 90.000 Getränkedosen pro Stunde konzipiert und eignet sich dank seiner hohen IP-Einstufung für anspruchsvolle Produktionsumgebungen.

Domino Deutschland GmbH

Domino ist das führende Unternehmen innerhalb von Domino Printing Sciences.

Das 1978 gegründete Unternehmen hat sich weltweit einen ausgezeichneten Ruf für die Entwicklung und Herstellung von Codier-, Markier- und Drucktechnologien sowie für seine global verfügbaren Aftermarket-Produkte und Kundendienstleistungen erarbeitet.

Heute verfügt Domino über eines der umfassendsten Angebote von kompletten End-to-End-Codierlösungen für primäre, sekundäre und tertiäre Anwendungen, die den Anforderungen von Herstellern an Konformität und Produktivität gerecht werden.

Dazu zählen innovative Inkjet-, Laser-, Etikettendruckspender- und Thermotransferdruck-Technologien, die für den Aufdruck von variablen Daten, Authentifizierungsdaten, Barcodes und Rückverfolgbarkeitscodes auf Produkten und Verpackungen in vielen Industriezweigen, wie Lebensmittel, Getränke, Pharma und Industrieprodukte, zum Einsatz kommen.

Domino beschäftigt weltweit 2.600 Mitarbeiter und verkauft über ein globales Netzwerk von 25 Niederlassungen und mehr als 200 Händlern in mehr als 120 Länder. Domino verfügt über Fertigungsstandorte in China, Deutschland, Indien, Schweden, in der Schweiz, in Großbritannien und den USA.

Das anhaltende Wachstum von Domino wird durch ein konkurrenzloses Engagement im Bereich der Produktentwicklung gestützt. 2012 erhielt Domino den britischen Queen's Award for Continuous Achievement in International Trade.

Anzeige

Effiziente Kennzeichnung von Getränkegebinden

Logopak kommt mit vielen Neuentwicklungen zur Drinktec

Die Kennzeichnungssysteme von Logopak sind in der Getränkeindustrie weit verbreitet. Im Rahmen der Messe Drinktec (München, 11.-15.09. 2017, Halle B4.125) zeigt der Hersteller zahlreiche, komplett inhouse entwickelte Maschinenneuentwicklungen.

Prädestiniert für die Getränkeindustrie ist das neue Etikettiersystem Serie 500+. Die Standardmaschine kann individuell konfiguriert werden mit mehr als 30 Applikatoren und alle üblichen Anbringungsvarianten (Top-, Front- und Seiten-Etikettierung) flexibel umsetzen. Möglich sind Thermo-Direkt und Thermo-Transfer Druckverfahren für Etiketten bis A5. Die Serie 500+ verarbeitet sowohl innen- als auch außengewickelte Etiketten und Thermo-Transfer Rollen in Breiten bis zu 165 mm. Ein besonderes Merkmal ist die synchronisierte Etiketten- und Thermo-Transfer Lauflänge von 800 Metern. Für das Verbrauchsmaterial beider Rollen wird die Restlaufzeit in Abhängigkeit zur Taktleistung angezeigt. Für Stabilität sorgt die 12 mm starke Grundkörperplatte aus eloxiertem Aluminium.

Das Design weist keine Ecken und Kanten auf, was große Hygienevorteile bietet. Das Einlegen von Verbrauchsmaterial wird durch die offene Konstruktion des Hauptantriebs erleichtert. Die neue Serie 500+ wird den Messebesuchern im Einsatz vorgeführt bei der Verarbeitung von Mineralwasser, das frisch etikettiert verkostet werden kann.

Leistungsstarke Paletten-Etikettierung

Eine weitere Produktneuerung ist die Serie 850+ mit dem Applikator P3 für die Etikettierung von Paletten nach GS1-Norm. Das leicht bedienbare System ermöglicht die zweiseitige Etikettierung mit einer Geschwindigkeit von bis zu 180 Paletten pro Stunde bei nur einem Stopp oder die dreiseitige Etikettierung mit einer Geschwindigkeit von bis zu 120 Paletten pro Stunde bei zwei Stopps. Mehr als 100 Standardanwendungen mit wechselnden Daten sind mit dem System abgedeckt.

Die Maschine lässt sich auch im Stand-Alone-Betrieb ohne PC oder Anbindung an übergeordnete Softwaresysteme einsetzen und sie kann optional mit RFID-Technologie ausgestattet werden.

Über Logopak

Die Logopak Systeme GmbH & Co. KG ist ein führender Hersteller von logistisch integrierten Etikettiersystemen, Etikettiersoftware sowie Barcode- und Industriedruckern. Seinen Hauptstandort hat das 1978 gegründete Unternehmen in Hartenholm bei Hamburg und ist darüber hinaus mit neun eigenen Standorten sowie mit Vertriebs- und Service-Niederlassungen weltweit vertreten. Logopak verfügt über eine große Anwendungserfahrung. Alle Standardmaschinen von Logopak sind selbst entwickelt und in Deutschland gefertigt. Die leicht bedienbaren Systeme lassen sich einfach installieren und warten.

www.logopak.de

Logopak[®]
Group



H.B. Fuller

Connecting what matters.™

Etikettierung ohne Grenzen

Unser Komplettangebot an Swift®tak Etikettier Klebstoffen hat vor allem eines zum Ziel: Ihre größtmögliche Freiheit. Freiheit für innovatives Design, Freiheit für eine schnellere Produktion und die Freiheit, Ihre Marke zu etwas ganz Besonderem zu machen – durch eindrucksvolle Nutzerfreundlichkeit.

www.hbfuller.com/eimea-packaging

Drinktec 2017
11-15 September
München, Deutschland
Stand 127, Halle A2

Hall A4, Booth 406:

Why use One-Way PET kegs from Dolium

The most important consideration for a brewer, winery, coffee or Kombucha house is the taste and freshness of their beverage when delivered to their customers, either in a domestic or an export market.

Independent Taste Comparison

ROGIL an independent research monitor, undertook the comparisons between the Dolium One-Way PET keg and the traditional Stainless Steel keg

Taste Comparison

Research Questions

Validate with an expert beer panel if the Dolium Disposable Keg preserves the product equally well as Stainless Steel Kegs that are typically used to pack products such as beer.

Critical parameters that may be impacted by the packaging:

• Carbonation: CO₂ loss

Validate that the beer in the Dolium Disposable Keg, does not lose CO₂ and become more

'flat' than the same beer filled in the reference Stainless Steel Keg.

• Oxidation: O₂ ingress

Validate that the beer in the Dolium Disposable Keg, does not develop earlier or stronger oxidation of flavours than the same beer filled in the reference Stainless Steel Keg.

• Taints from the synthetic material

Validate that the beer does not pick-up any flavours from the synthetic packaging materials. Prove that the Dolium Disposable Keg preserves product integrity equally well as the Stainless Steel reference keg

RESULTS

YES Dolium can be considered equal to stainless steel

Comparing the average intensity of flavours in the 3 Dolium Disposable Kegs vs the 2 Stainless Steel Reference Kegs

Up to 16 weeks after filling:

- Dolium Disposable Keg, protects beer equally well

Dolium
Most Advanced One-Way PET Keg



www.dolium.eu · Rostockweg 212030 Antwerpen – BELGIUM +32 (0) 3 500 2110 · info@dolium.eu · sales@dolium.eu

against CO₂ loss

- Dolium Disposable Keg, protects beer equally well against oxidation
- Beer in Dolium Disposable Keg, does not pick up taints from the packaging material
- The overall difference between beer from Dolium Disposable Keg and Stainless Steel Keg remains small.

Transport Benefits

Due to the traditional method of delivery for beer / cider, in a stainless-steel keg, the benefits of a one-way keg are always challenged.

The Dolium One-Way PET keg is lighter than a stainless-steel keg, therefore more efficient use of transport, as more can

be loaded per container. There are no additional costs for returning the keg, as it can be fully recycled at its destination. Reverse logistics for Stainless Steel Kegs are big factors when entering a volatile / developing market. How do you get these expensive kegs back!

Cost Savings

No additional cost of water / chemicals to clean the returned keg, so a huge saving on time, energy and cleaning effluent disposal. A very green contribution to CO₂ reduction

Filling Requirements.

The filling process can be done manually, by semi-automatic filler or fully automatic filling line, Dolium operates comfortably in all three environments in markets across the globe.

It provides consistency for the end user as their business grows.

Infection Reduction.

Attention to detail is key and Dolium kegs arrive on new pallets, thus trying to reduce the possibility of infection transfer into the brew house by delivering on old pallets. Loose nails are also unfriendly to PET!

New Beverage Markets:

Zero Capex

For Wineries, Coffee or Kombucha houses wanting to enter the bulk delivery to end user market, the Dolium has distinct advantages as it is the leading supplier to the Nitro - Cold Coffee & Kombucha sectors as well as providing technical assistance for filling techniques of these products. It also eliminates the need for planned capex as the Dolium One-Ways can be classed as consumable packaging.

Unique Safety Feature

The Dolium keg is the only One-Way PET keg that incorporates a patented automatic pressure release valve, which translates to being a safe keg for export markets, as should the temperature increase abnormally and the pressure build inside the keg, at approx' 5 bar the PRV vents and then recloses at approx. 2.0 bar, saving much of the beer. The competition just pop as they have no way of releasing the pressure build up.



www.dolium.eu

Halle B3, Stand 505:

Referenzstandard zur TPO-Messung

Sauerstoff gilt als wichtiger Parameter zur Bewertung des Frischeprofils bei der Qualitätskontrolle von Bier. TPO gehört derzeit zu den wenigen Parametern der Bieranalytik, für die es keinen Standard gibt. Hach® beschreibt eine neue Methode zum Erstellen eines Standards für den TPO.

Anforderungen an einen TPO-Standard

Die Eignung als neue TPO-Standardreferenz wurde anhand der folgenden Kriterien beurteilt:

- Richtigkeit
- Wiederholbarkeit
- Reproduzierbarkeit
- Einfachheit der Anwendung

MÖGLICHE LÖSUNGEN FÜR TPO-STANDARDS

Spülung des Kopfraums mit Luft

Die Flaschen werden in einer Kammer mit kontrollierter, sauerstoffarmer Atmosphäre vorbereitet. Richtigkeit und Wiederholbarkeit sind bei dieser Methode gut, allerdings bei eingeschränkter Einfachheit.

Testdosen mit Wasser

Eine Charge von Dosen mit kohlenstoffhaltigem Wasser befüllt. Mithilfe von Messungen wird die statistische Verteilung des TPO ermittelt. Diese Methode ist einfach anzuwenden, die Richtigkeit kann jedoch nicht ermittelt werden.

Luftinjektion in den Schaum bei geöffneter Flasche

Eine Flasche mit pasteurisiertem Bier wird vorsichtig geöffnet und durch Klopfen reichlich Schaum erzeugt. Der Inhalt einer luftgefüllten Spritze wird in den Schaum eingespritzt. Unmittelbar darauf wird die Flasche wieder mit einem Kronkorken verschlossen.

Luftinjektion in den Kopfraum

Hierbei handelt es sich um eine Abwandlung der oben beschriebenen Methode der ASBC. Hierbei wird der Kronkorken durch einen ersetzt, der ein Septum enthält. Bei der Standardmethode für die TPO-Analyse ergab sich ein Fehler von 20 %.

Die neue Methode:

Luftinjektion in Dosen

Eine bekannte Menge Luft wird über ein Gummi-Septum in eine Aluminiumdose eingespritzt. Eine Variante dieser Methode wurde 2007 im Fazit des Abschlussberichts des ASBC-Unterausschusses erwähnt. Die Methode wird seit 4 Jahren angewendet und liefert gute Ergebnisse. Die Probenvorbereitung ist einfach, und sie bietet eine Lösung hinsichtlich Richtigkeit, Linearität und Wiederholbarkeit. Sowohl die für die Vorbereitung benötigte Zeit als auch die Einfachheit der Anwendung sind akzeptabel.

Vorteile der neuen TPO-Referenz

Bislang stehen keine Daten aus Untersuchungen zur Verfügung,

aber Hunderte an verschiedenen Standorten durchgeführte Messung der neuen Methode haben gezeigt, dass diese Methode bei jedem TPO-Analysator und jeder TPO Methode einen höheren Konfidenzgrad liefert. Weitere Vorteile sind:

- Feststellung der Unsicherheit bei installierten Analysatoren und Verbesserung der Qualitätskontrolle.
- Bewertung der Laborleistung durch vergleichende Studien.
- Bessere Kontrolle der nicht spezifikationskonformen Produktion.

Es wird möglich, die Produktkonformität durch einen Verwertungsbereich anstelle der heute verbreiteten festen Einzelgrenze zu kontrollieren.



▲ Hach Orbisphere 6110

Sie haben Fragen? Besuchen Sie uns an unserem Stand B3 505, fordern Sie den kompletten Anwendungsbericht an oder wenden Sie sich direkt an unsere Fachleute: de.hach.com/contact.

Halle B2, Stand 248:

Ahauser Säurebau & Systembeschichtungen GmbH

Wir, Ahauser Säurebau & Systembeschichtungen GmbH sind ein führendes Unternehmen im Bereich Verlegung und Vermarktung keramischer, säurebeständiger Fliesenböden sowie Bodenbeschichtungen. In dieser Darstellung finden Sie des Weiteren Informationen über unsere Edelstahl-Abwassertechnik und Rammschutzsysteme

Per Jahr verlegen wir ca. 35.000m² Bodenflächen, vor allem in Brauereien, Pharmaindustriehallen, Getränkeproduktionsstätten, Molkereien und Käsereien.

Intensive, fachmännische Beratung vor Ort und Verarbeitung zertifizierter Materialien durch Fachkräfte, dürfen in unserem Unternehmen als Selbstverständlich angesehen werden.

Besuchen Sie unseren Messestand 248 in Halle B2 auf der Drinktec und überzeugen Sie sich von unseren neuesten Produkten.

Ahauser Säurebau & Systembeschichtungen GmbH in Germany are a leading company in the field of laying and marketing ceramic,

acid-resistant tile floors and floor coatings. In this presentation you will find further information about our stainless steel waste water technology and RAM protection systems.

Per year we place approx. 35,000 m² of floor space, especially in breweries, pharmaceutical-areas, beverage factories, dairies and cheese-industries.

Intensive, expert advice on site and processing of certified materials by qualified personnel may be taken for granted in our company.

Visit our exhibition stand 248 in Hall B2 at Drinktec and convince yourself of our latest products.

Netstal präsentiert Industrie 4.0 im Praxiseinsatz

TEXTE: NETSTAL-MASCHINEN AG
TSCHACHENSTRASSE CH-8752 NÄFELS,

Auf der Drinktec 2017 (11.-15. September, Messe München, Halle A4, Stand 321) wird Netstal auf einer ELION 2200-1000 38mm Verschlüsse für Milchflaschen herstellen. Gemeinsam mit Systempartner Intravis zeigt Netstal erstmalig eine Regelkreisverknüpfung zwischen Spritzgießmaschine und optischen Prüfsystem.

Shoot and Cap: Live-Produktion von 38mm Single-Piece-Verschlüssen

Auf der Drinktec produziert der Schweizer Spritzgießsystemanbieter Netstal auf einer ELION 2200-1000 38mm Single-Piece Verschlüsse für Milchflaschen. Shoot and Cap: Die 2,8 Gramm leichten Verschlüsse aus HDPE entstehen

in einem 32-fach Werkzeug von z-moulds und verfügen dank patentierten z-slides® bereits „ab Werkzeug“ über ein voll funktionstüchtiges Garantieband. Die Zykluszeit beträgt 4,0 Sekunden. Pivov stellt Systeme für die Materialtrocknung und Luftentfeuchtung zur Verfügung. Die Wasserkühlung kommt von EF Cooling. Das PET-Granulat sowie die Farb-Masterbatches werden von Total Polymers bereitgestellt. Für die abschließende optische Kontrolle kommt der CapWatcher III von Intravis zum Einsatz.

Closed Loop: Regelkreis zwischen Spritzgießmaschine und Prüfsystem

Gemeinsam mit Intravis präsentiert Netstal erstmalig die Integration externer Peripheriedaten in die aXos-Maschinensteuerung.

Die wichtigsten Produkteigenschaften der live auf dem Messestand produzierten 38mm Verschlüsse werden vom Intravis CapWatcher III permanent analysiert, in Form von Datenpaketen via Euromap 82 / OPC-UA an die Maschinensteuerung der ELION 2200-1000 übermittelt und direkt innerhalb der aXos-Maschinensteuerung angezeigt. Einzelne Merkmale – der Durchmesser der Verschlüsse etwa – können bei Bedarf auch auf dem individuell konfigurierbaren Dashboard eingeblendet werden und bleiben so für den Maschinenbediener jederzeit im Blick. Korrekturmaßnahmen können kurzfristig vorgenommen werden. Bei einer Realisierung im Sinne von Industrie 4.0 muss der Bediener nicht mehr aktiv einschreiten, da die Spritzgießmaschine sich im Regelkreis selbst regulieren kann.



Ahauser Säurebau & Systembeschichtungen GmbH

Halle A3, Stand 150

Elektror präsentiert Live-Anwendung auf der drinktec



TEXT & BILD: ELEKTOR AIRSYSTEMS GMBH
HELLMUTH-HIRTH-STR. 2
D-73760 OSTFILDERN
GERMANY

Die Elektror airsystems gmbh präsentiert auf der diesjährigen drinktec ein breitgefächertes Produktsortiment mit neuesten Entwicklungen für nahezu jede lufttechnische Anwendung.

Im Rahmen der Weltleitmesse drinktec stellt der Anbieter für lufttechnische Lösungen, unter dem Motto „We make air work“, gleich drei Highlights vor.

Zum ersten Mal zeigt Elektror eine Live-Anwendung, die dem Bereich der „Systems and Solutions“ zuzuordnen ist. Es wird ein modularer Flaschentrocknungsprozess vorgeführt.

Gewaschene Flaschen werden hier mittels Luft effizient getrocknet.

Zusätzlich wird die neu eingeführte Ventilatorenreihe „Aluminium High Pressure“ (A-HP) ausgestellt. Diese neue Reihe besticht durch eine noch kompaktere Bauweise, Normflansche und eine insgesamt höhere Leistungsdichte.

Ein weiteres Highlight sind lufttechnische Systeme – ein klarer Trend im Maschinen- und Anlagenbau. Eine Lösung des neuen Geschäftsbereichs ist ein mit diversen Geräten und Funktionseinheiten bestückter Luftschrank inklusive elektronischer Steuerung. Dieser Luftschrank kann dezentral aufgestellt werden und erfüllt gleich mehrere

lufttechnische Funktionen mittels Tablet-Steuerung: Trocknen, Fördern, Abblasen etc.

Durch die Verwendung unterschiedlichster Materialien wie Aluminiumguss, Stahl und Edelstahl deckt das Produktprogramm des Industrieventilatoren-Herstellers unterschiedlichste Anwendungen in zahlreichen Branchen ab.

Mit Drücken von bis zu 50.000 Pa und Volumenströmen von bis zu 1.000.000 m³/h ermöglichen die kompakten und effizienten Geräte somit einen Einsatz in einem großen lufttechnischen Bereich.

Die Elektror airsystems gmbh wird vom 11.-15. September 2017 auf der drinktec in München in Halle A3 am Stand 150 zu finden sein.

Über die Elektror airsystems gmbh

Elektror ist einer der international führenden Hersteller auf dem Gebiet der Radialventilatoren, Axialventilatoren und Seitenkanalverdichter. Die verwendeten Werkstoffe Aluminiumguss, Stahl und Edelstahl sowie der sehr breite Leistungsbereich ermöglichen den Einsatz von Elektror-Produkten in zahlreichen industriellen lufttechnischen Prozessen. Kundenindividuelle Lösungen und kompetente Beratung stellen hierbei eine der Kernkompetenzen von Elektror dar.

Das ostfildener Unternehmen verbindet Produktinnovationen, Produktqualität und kundensorientierte Dienstleistungen zukunftsweisend miteinander, und die Unternehmensphilosophie ist durch eine außergewöhnlich starke Kundenorientierung geprägt.

Elektror beschäftigt heute im Stammhaus in Ostfildern (Landkreis Esslingen), an zahlreichen internationalen Vertriebsstandorten sowie an den Produktionsstandorten Waghäusel (D) und Zabrze (PL) rund 300 Mitarbeiter.

Am Stammsitz Ostfildern sind die Geschäftsleitung sowie die Bereiche Vertrieb, Technik & Konstruktion, Forschung & Entwicklung, Einkauf, Verwaltung, Marketing sowie die Leitung des Qualitäts- und Umweltmanagements angesiedelt.

Aufgrund der umfassenden Einsatzmöglichkeiten von Luft ist Elektror in nahezu allen Branchen der Industrie und des verarbeitenden Gewerbes vertreten. Schwerpunkte der Tätigkeit liegen in folgenden Branchen: Absaugungs-, Trocknungstechnik, Nahrungs-/Genussmittelindustrie, Kälte-/Klima-/Wärme- und Wassertechnik, Umwelttechnik, Fördertechnik, Textilindustrie, Verpackungstechnik und Druckindustrie.

Hall B3, Booth314

Small Separator, Immense Potential

TEXT: FLOTTWEG SE
INDUSTRIESTR. 6-8, D-84137 VILSBURG

At Drinktec 2017 in Munich, Flottweg will present its brand-new AC1200 separator.

With the AC1200, Flottweg is starting a new product line of high-performance separators for small and mid-sized companies.

This separator is characterized by its excellent clarification performance, outstanding product yield, and a compact, user-friendly design. Its core applications are in the juice, beer, and olive oil industries. The system is specifically configured and adapted for each of these applications.

Beer, fruit juice, wine, and olive oil. As different as all these products are, the processes for their manufacture also differ. Thanks to over 60 years of experience in the area of solid/liquid separation, however, Flottweg can meet any challenge. To be able to offer an intelligent centrifuge concept for small to mid-sized companies as well, Flottweg will present its new separator model, the AC1200, at this year's Drinktec. The skid solution makes the AC1200 extremely flexible, with very little space required. The separator is also equipped with the patented Flottweg Soft Shot® discharge system for product-friendly, quiet discharge.

Flottweg is also starting a new era in terms of product design. The design of the AC1200 communicates the Flottweg core compe-

tences of robustness, quality, and maintenance friendliness. The goal of the product designer is to direct the focus more specifically onto the point of know-how, the separator bowl.

Flottweg Separation Technology - Engineered For Your Success

For over 60 years, Flottweg has manufactured decanters, separators, belt presses, and systems for the mechanical separation of solids and liquids. This technology handles key industrial functions in the treatment of liquids, separation of liquid mixtures, and in the concentration and dewatering of solids. Flottweg is one of the world's leading solution providers in the area of mechanical separation technology.

Currently, over 830 employees around the world see a turnover of 179 million Euros a year, with the export share making up over 85% of that amount. Flottweg is continually at work developing its centrifuges and belt presses further and bringing new models and variants to the market. Today, the Flottweg product line includes decanters, Tricanter®, Sedicanter®, Sorticanter®, and plate separators as well as belt presses. Flottweg machines are available as individual components or complete systems.

These decanters, separators, and belt presses, manufactured exclusively in Germany, are outstanding for their high efficiency, performance, and long service life. www.flottweg.com

European Hygienic Engineering & Design Group



The EHEDG Expert Network

The EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) is an international expert network of more than 450 companies, universities and institutes in 55 countries.

EHEDG provides a balanced forum for all stakeholders in the value chain like equipment and machinery manufacturers, food producers and their suppliers as well as universities, research institutes and health authorities. EHEDG offers a discussion platform for experts and newcomers to stimulate food safety and quality, aiming to promote and improve hygienic engineering and design in all aspects of food manufacture. The EHEDG guidelines and reference publications are a valuable source of information on a variety of such topics. The documents are developed in the EHEDG Working Groups who are gathering the expert know-how of all stakeholders.

EHEDG creates a recognized source of excellence and provides global networking in the field of Hygienic Engineering & Design. Regional Sections in Europe and overseas provide EHEDG training courses, seminars and workshops as a platform for state-of-the-art hygienic design know-how.

Equipment evaluation and testing done in authorized institutes and related EHEDG equipment certification are setting recognized quality standards, which are strived for by manufacturers who aim to design equipment in accordance to highest hygienic requirements. EHEDG enhances the reputation of its member companies and helps them to become leaders in hygienic design and processing know-how.

For further information please see www.ehedg.org.



European Hygienic Engineering & Design Group

Please visit us at Drinktec on booth no. 112 in Hall B3.

Contact

EHEDG Secretariat
Lyoner Straße 18
60528 Frankfurt am Main
Phone +49 69 6603-1217
E-Mail secretariat@ehedg.org
Web www.ehedg.org



Hotspot auch für die Milchindustrie

Milch entdeckt ihre vielfältigen Facetten

Milch diversifiziert sich. Milchmischgetränke erzielen auf dem weltweiten Markt derzeit bereits einen jährlichen Einzelhandelsumsatz von rund 100 Milliarden Euro und damit etwa ebenso viel wie der internationale Markt für Standardmilchprodukte.



TEXTE:
MESSE MÜNCHEN GMBH
MESSEBELÄNDE,
81823 MÜNCHEN
BILD: MESSEKURIER

Insbesondere außerhalb Europas wächst der Markt für Milchmischgetränke schnell. Auf der drinktec, der Weltleitmesse für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie, die vom 11. bis 15. September 2017 in München stattfindet, werden sich die Marktexperten auch damit auseinandersetzen. Denn die drinktec ist mittlerweile auch für die Milchindustrie die weltweite Leitmesse.

Die globale Marktentwicklung für Molkereiprodukte ist eng verknüpft mit dem wirtschaftlichen Wachstum der Länder, in denen der Milchkonsum zum Teil explosionsartig steigt, derzeit besonders in Asien und im Mittleren Osten. Vietnam beispielsweise hatte vor zwei Jahrzehnten so gut wie keine Milchindustrie. Doch seit zwei Dekaden erfährt das Land jährliche Wachstumsraten von rund 20 Prozent.

Die Vietnamesen konsumieren heute nach Angaben von Vietnams Socio Economic Development 30mal so viele Milchprodukte wie im Jahr 1990. Geliefert wird die Milch zum Großteil auch aus den traditionellen Milchländern Europas, den USA und Neuseeland in Form von Milchpulver. China ist aufgrund weitreichender demografischer Veränderungen ein weiterer wichtiger Motor für die Säuglingsnahrungs-Industrie. Eine Entwicklung, von der auch deutsche Milchhersteller überproportional profitieren.

Jeder zweite Aussteller präsentiert Lösungen für die Milchindustrie

Mehr als die Hälfte aller Aussteller der drinktec 2017, genau 55 Prozent, kündigten im Vorfeld der Messe an, Lösungen für die Milchindustrie anzubieten. Zur drinktec 2013 kamen bereits über 12.000 Besucher aus den Bereichen Milch und flüssige Milchprodukte, eine Steigerung gegenüber der vorherigen Messe um 58 Prozent. Auf der drinktec 2017 werden die Aussteller das ganze Spektrum

der Behandlung von Milch und Molke sowie flüssigen Lebensmitteln präsentieren. Das reicht von der Kühlung und Lagerung über thermische Haltbarmachung, Separatoren und Einrichtungen zum Entrahmen, Standardisieren und Homogenisieren bis hin zu Komplettanlagen für Milch und flüssige Milchprodukte. In den Hallen

»Mehr als die Hälfte aller Aussteller der drinktec 2017 kündigten im Vorfeld der Messe an, Lösungen für die Milchindustrie anzubieten«

werden aber auch Anbieter von Roh- und Zusatzstoffen wie Fruchtsaft- und Gemüsesaftkonzentrate, Sojaprodukten und anderen Milchalternativen ihre Produkte zeigen.

Neue Ideen aus Milch

Auch das Getränke-segment Softdrinks bietet Milchproduzenten neue Möglichkeiten. Karbonisierte Erfrischungsgetränke sind aufgrund ihres meist hohen Zuckergehaltes ins Gerede gekommen, Stichwort „Obesity/Fettleibigkeit“.

Große Molkereien sehen darin ihre Chance und versuchen nun, künftig mehr Milchgetränke als gesunde Alternative zu Softdrinks anzubieten. Ein kohlenstoffhaltiges Getränk aus Milch und Fruchtsaft, ein Getränk aus Milch und Tee oder auch ein eiweißreicher Energydrink, das sind beispielsweise neue Milchgetränke-Ideen,

mit denen die europäische Molkereigenossenschaft Arla Foods den Umsatz dieses Segments im Getränkemarkt bis 2020 von jetzt 230 Millionen Euro verdreifachen will – außerhalb des Standardangebots an Milchprodukten.

Andere Molkereien sehen diesen Bereich ebenfalls aussichtsreich und vereinen, etwa wie Ennstal Milch, beste Bergbauernmilch mit japanischem Bio-Matcha-Grüntee. Getränke sollen ja heute nicht nur gut aussehen, sondern gleichzei-

tig gesund und innovativ sein. Auch im Bereich Trinkmolke und Molkemischerzeugnisse prägen neue Produkte den Markt, z.B. die österreichische NÖM AG mit dem Fasten Vital Drink in der mit Full-Body-Sleeve attraktiv gestalteten Kunststoffflasche. All diese neuen Milch-Getränke können sich um den Beverage Innovation Awards@drinktec bewerben, der im Rahmen der drinktec 2017 wieder vergeben wird. Die begehrten Preise werden in zahlreichen Kategorien für kreative und innovative Ideen und Lösungen verliehen, u.a. für den „Best dairy drink“.

Weidehaltung, Heublumen – oder Textilfaser

Im Standardmilch-Sortiment wollen die Molkereien immer häufiger mit Bio-Produkten beim Verbraucher punkten: Frischmilch aus Weidehaltung, Milch aus heimisch-regionaler Futterproduktion ohne Gentechnik oder Heublumenmilch als naturnahe Alternative, die mit besonders hohen Tierhaltungsstandards glänzt, stehen immer häufiger in den Regalen.

Milch, besser gesagt die Bestandteile von Milch, kann natürlich auch ganz anders genutzt werden. Die Firma Qmilch IP entwickelte beispielsweise ein Biopolymer aus dem Milcheiweiß Kasein. Das Kasein wird aus Rohmilch hergestellt, die nicht mehr verkehrsfähig ist, allein in Deutschland werden davon zwei Millionen Tonnen Milch jährlich entsorgt. Verwendet wird die daraus gewonnene Faser für Bekleidung, Heimtextilien, in der Automobilbranche und der Medizintechnik. Auch eine Möglichkeit, Milch zu vermarkten.

Rahmenprogramm für Milchproduzenten

Mit der Halle B1 bietet die drinktec 2017 allein 11.000 Quadratmetern Fläche für die Bereiche Rohstoffe, Ingredients, Zusatzstoffe und Behandlungsmittel. In diesem passenden Umfeld findet auch die Special Area New Beverage Concepts einen hervorragenden Platz, wo sich die Besucher aus der Molkereibranche Anregungen für ihre zukünftigen Innovationen holen können. Ein idealer Platz für Produktentwickler, Marken- und Innovationsmanager sowie Marketingverantwortliche und Einkäufer, neue Getränkekonzepte zu testen und nach neuen Ideen zu suchen. Auf der letzten drinktec 2013 kamen alleine 12.000 Besucher aus den Bereichen Vertrieb und Marketing. Für sie hat die drinktec 2013 auch die Innovation Flow Lounge initiiert, die jetzt zur drinktec 2017 mit einem neuen Konzept als Inspirationsquelle für Vermarktung, Verpackung und Produktinnovation fortgeführt wird.

Der letzte Tag im drinktec-Forum ist ausschließlich dem Thema Milch gewidmet. Die Themen reichen von Mikrowellenverfahren in der Pasteurisierung über Verfahren zur Haltbarmachung bis zu Milchproteinfraktionierung mittels Mikrofiltration (vgl. auch die Presseinformation „Highlights aus dem Rahmenprogramm vom 1. Juni 2017) Der ZDM, Zentralverband Deutscher Milchwirtschaftler, hält am Nachmittag seine Festveranstaltung mit der Ehrung der Jahresbesten in der milchwirtschaftlichen Ausbildung ab. ZDM-Geschäftsführer Torsten Sach sagt: „Die Milch ist auf der ganzen Welt zuhause, genauso wie die Milchverarbeiter. Was liegt da näher, als die drinktec in München zu besuchen, wo sich die Welt der Getränkeabfüller trifft.“

Halle A4, Stand 321

Ideale Verpackungslösung für Milchgetränke

TEXTE: NETSTAL-MASCHINEN AG
TSCHACHENSTRASSE, CH-8752 NÄFELS

Auf der Drinktec 2017 wird der Schweizer Spritzgießmaschinenbauer Netstal auf einer PET-LINE 2400-4000/1000 zweischichtige PRELACTIA®-Barrierepreforms für Milchflaschen herstellen. Insbesondere lang haltbare Milchprodukte und -Getränke können mit PRELACTIA® sicher, wirtschaftlich und optisch ansprechend verpackt werden.

Live-Produktion von PET Barriere-Preforms für Milchflaschen

Auf der Drinktec 2017 zeigt Netstal auf einer PET-LINE 2400-

4000/1000 die Herstellung eines Barriere-Preforms „PRELACTIA®“ für 0,5 Liter Milchflaschen. Das zusätzliche 1000er Spritzaggregat befindet sich dabei in sogenannter L-Stellung zum Hauptaggregat. Im Overmolding-Verfahren wird zunächst die 1mm dünne innere graue Schicht mit integrierter Licht-Barriere in das 32+32-fach Werkzeug des spanischen Formenbauers Molmasa eingespritzt. Im Anschluss wird der Rohling mit der 1,4mm starken, rein-weißen Aussenhaut überzogen. Die Gesamtzykluszeit der Messeanwendung beträgt 9,0 Sekunden. Piovan stellt Systeme für die Materialtrocknung und Luftentfeuchtung zur Verfügung. Die Wasserkühlung kommt

von EF Cooling. Das PET-Granulat sowie die Farb-Masterbatches werden von Total Polymers bereitgestellt.

„Um Kapazitätsschwankungen im Fertigungsbetrieb flexibel auszugleichen, kann man auf der PET-LINE 2C problemlos auch Still-Getränke Preforms oder CSD-Preforms produzieren. Zu diesem Zweck wird das Nebenaggregat softwareseitig deaktiviert“, sagt Stefan Kleinfeld, Produktmanager Beverage bei Netstal. Das Exponat ist bereits verkauft und wird im Anschluss an die Messe bei einem europäischen Kunden neben fünf bestehenden PRELACTIA®-Produktionslinien den Betrieb aufnehmen.

Verbesserte Lichtbarriere bei geringerem Additivzusatz

Einen enormen wirtschaftlichen Vorteil gegenüber anderen Verfahren bietet der zweischichtige Aufbau des patentierten Barriere-Preforms. Um rein weiße Milchflaschen zu erhalten, setzt man dem Polymer für die Produktion von Preforms das Weiß-Pigment Titandioxid zu. Das Additiv gewährleistet zusätzlich eine erhöhte Barrierewirkung gegenüber schädlichem UV-Licht. Bei einlagigen Preforms muss der Anteil mindestens 15 Prozent des Preform-Gesamtgewichts betragen. Bei PRELACTIA® hingegen wird nur der äußeren Schicht das Additiv beigemischt, wodurch sich der Additivanteil auf

fünf Prozent des Preformgewichts reduzieren lässt. „Bezogen auf eine Jahresproduktion von 105 Mio. Preforms zu je 17g reduziert sich der Einsatz des hochwertigen Titandioxids um rund 180 Tonnen. Bei Marktpreisen zwischen sieben und acht Euro pro Kilogramm ergibt dies eine enorme jährliche Einsparung. Zugleich profitiert der Kunde von einer wesentlich verbesserten Licht-Barrierewirkung im Vergleich zu einschichtigen PET Preforms“, erklärt Kleinfeld. Nahezu 100 Prozent des sichtbaren Lichts werden zuverlässig geblockt. Dadurch ist PRELACTIA® insbesondere für Milchprodukte und -Getränke mit einer Haltbarkeit von bis zu sechs Monaten hervorragend geeignet. Da beide Schichten aus PET bestehen, können leere PRELACTIA®-Flaschen den etablierten Recycling-Kreisläufen zugeführt werden.

Die Milchflasche als Formmarke

Neben zahlreichen technischen und wirtschaftlichen Funktionen muss eine moderne Verpackung auch als attraktiver Werbeträger dienen und eine Kaufanreiz-Funktion erfüllen. Im Erfrischungsgetränke-Bereich buhlen die großen Konzerne mit eigenen und immer ausgefalleneren PET-Flaschenformen seit vielen Jahren um die Gunst der Konsumenten. Im Milch-Sektor ist dies bislang weniger stark ausgeprägt, was in erster Linie mit den eingeschränkten Möglichkeiten der etablierten Milchverpackungen aus HDPE oder Karton zu tun hat. „Mit PRELACTIA®-Preforms aus PET eröffnen sich den Produzenten von milchbasierten Lifestyle-, Convenience- und Gesundheitsprodukten neue Möglichkeiten, sich mit innovativen Flaschendesigns vom Wettbewerb abzuheben“, betont Kleinfeld abschließend.

Anzeige

Halle A3, Stand 139

Innovative Hygienekonzepte für die Herstellung und Abfüllung von Getränken



INNOWATECH Aquadron® GXL in der Brauerei
INNOWATECH Aquadron® GXL in the brewery



INNOWATECH HyClean Concept® Flaschendusche
INNOWATECH HyClean Concept® bottle shower

Die INNOWATECH GmbH produziert ECA-Systeme zur in-Situ-Produktion von dem pH-neutralen Desinfektionsmittel INNOWATECH Anolyte®.

Anolyte, z.B. hergestellt mit einer Aquadron GXL-Anlage, eignet sich hervorragend für die Behandlung von Trink-, Prozess- und Kühlwasser, für die Desinfektion über CIP-Anlagen, in Flaschenwaschmaschine und Rinser, sowie zur permanenten Füllerdesinfektion (Einsparung Kaltsterilisationsmittel).

Als Innovation wird ein neues System zum Abspülen von abgefüllten Flaschen vorgestellt, bei dem ein Großteil des verwendeten Frischwassers im Kreislauf gefahren und wiederverwendet wird. Der Wasserverbrauch an Flaschenduschen ist meist sehr hoch und summiert sich pro Abfüllanlage auf bis zu 8.000 m³ pro Jahr! Mit dem INNOWATECH HyClean Concept® kann der Wasserverbrauch um bis zu 70% reduziert werden.

INNOWATECH ist als autorisierter Wirkstoff- und Anlagenproduzent in die Artikel 95-Liste nach EU-Biozid-Verordnung (EU Nr. 528/2012) aufgenommen.

Innovative Hygiene Concepts for the Production and Bottling of Beverages

INNOWATECH is producing innovative ECA-systems for the in-Situ-production of the pH-neutral disinfectant INNOWATECH Anolyte®.

Anolyte, produced with an Aquadron GXL system, is eminently suitable for the treatment of drinking-, process- and cooling water, for the disinfection over CIP-systems, in bottle washers and rinsers, as well as in beverage and beer filling plants.

As an innovation a new system for rinsing of closed beverage containers (glass and PET bottles, cans, etc.) will be presented at the Drinktec 2017, where the rinsing water can be reused. However, usually such bottle showers consume tremendous amounts of water (up to 8 000m³ per year) and thus cause high operating costs. INNOWATECH HyClean Concept® Bottle Showers allow for reducing the water consumption by up to 70%.

INNOWATECH is listed according Art. 95 Biocidal Products Regulation as an authorized Substance & Product Supplier for Product Groups 1-5 of biocide list at ECHA (European Chemical Agency).

INNOWATECH GmbH
Alte Kaserne 28
72186 Empfingen
Tel. +49(0)7485/978747-0
Fax +49(0)7485/978747-55
info@innowatech.de
www.innowatech.de

drinktec 2017:
Halle A3/Stand 139



Anzeige

What should you expect from a Supplier of Industrial Effluent Treatment Plants for the Food & Beverage Industry?

Even though effluents from the food & beverage production can be biodegraded easily, the demands for the discharge qualities or water re-use have risen in the last years and are often very difficult to reach with conventional activated sludge plants, SBR's or MBBR's.

In the aspects of operation costs, space requirement, automated operation, reliability when treating varying loads, tolerance for cleaning agents and disinfectants, as well as odorlessness, modern high-performance industrial effluent treatment plants offer better results.

But, how effective can the best effluent treatment technology be if the plant builder has no or only little experience with treating complex wastewaters and is not aware of the special needs of industrial clients? Particularly in this market, where suppliers of wastewater treatment plants come and go or change their name, caution is advisable: a reliable supplier can present several reference installations and customer reference letters – for new, but also for old plants that are in operation for at least 10 years. This is an important factor to assure a well-working, effective treatment plant and also a lasting relationship with your supplier. This saves you future money, should you ever require treatment plant modifications or upgrades.



A good supplier will discuss with you pros and cons of different process combinations for your particular case and consider existing installations – not just sell you whatever is easy and fashionable to sell. The background should be for complex industrial effluent, not conventional sewage treatment, and the best suited solution should be in the foreground, not the applied technology itself. A supplier that is normally doing large plants might not be able to adequately calculate such smaller industrial effluent treatment plants. Ideally, the supplier has practical experience also with operating small wastewater treatment plants and knows ways to efficiency optimise or upgrade your existing effluent treatment.

Furthermore, a supplier that has only one or two technologies, even though in different configurations, will naturally try to make your application fit to his product – which certainly is the wrong way around!

It is better to combine the right process technologies in a smart way to fulfil your priorities in the right order, creating a tailored solution to your particular task.

WEHRLE Umwelt is a specialist for complex effluent treatment since 35 years with over 300 installations worldwide. The vast range of technologies allows process combinations to almost every task. Being a specialised company, we consult, engineer and build plants as well as operate, optimise and upgrade existing installations, even if not built by us.

Drinktec 2017:
Hall C1, Stand 232

For further information see
www.wehrle-umwelt.com or
info@wehrle-umwelt.com.



Anzeigen

SCHÄFER WERKE GMBH

SCHÄFER Container Systems:
Mit SSI Schäfer, neuer Fassgröße und interaktivem Bereich auf der drinktec

TEXT & BILD: SCHÄFER WERKE GMBH
PFANNENBERGSTRASSE 1
D-57290 NEUNKIRCHEN

SCHÄFER Container Systems, der Hersteller von Mehrweg-Behältersystemen (KEGs) für Getränke, IBC und Sonderbehältern zeigt vom 11. bis 15. September auf der drinktec in München sein abgerundetes Lösungsportfolio für die Getränke- und Liquid-Food-Industrie.

So wird unter anderem das neue ECO KEG DIN in einer 50-Liter-

Ausführung erstmals auf einer Messe vorgestellt. Besucher und Interessenten sind zudem eingeladen, am beinahe 300 qm großen Stand Nummer 502 in Halle A1 in einem interaktiven Bereich die neue KEG App auszuprobieren und mit Bier-Sommelier Karl Schiffner tschechische Biere zu verkosten.

Ergänzt wird das Angebot des Weiteren durch die Kompetenz des Schwesterunternehmens SSI Schäfer, einem Komplettanbieter und Komponentenhersteller von Logistiklösungen, Fördersystemen und Logistiksoftware.

www.schaefer-werke.de

Schuler Pressen GmbH

New Trend: Light aluminum drink bottles
Due to the increasing demand for "DWI Bottle Cans" Schuler is partnering up with systems provider TMC

Leading bottlers are increasingly using "DWI Bottle Cans" as premium packaging, which allows for improved freedom of design. As Drawing and Wall Ironing (DWI) is used in production of bottle cans, they require significantly less raw materials than traditional extruded bottles.

It is in this context that the world's largest press manufacturer, Schuler, has partnered up with Japanese special-

ists in DWI Bottle Cans, TMC. TMC is a market leader in machinery for the production of aluminum bottles and has developed a machine to form bottle necks ("UIFormer") with ambitious tool technology. They are defining the individual design of metal packaging with this machine.

Schuler and TMC are exhibiting at the Drinktec trade convention in hall A1 booth 130.

FORMING THE FUTURE

SCHULER
Member of the ANDRITZ GROUP



LIGHTWEIGHT BOTTLES AT ITS BEST.
Production solutions for DWI aluminum bottles.

STEINLE Industripumpen GmbH

Die Firma Steinle Industripumpen GmbH nimmt erstmalig an der „drinktec“ teil und stellt ihr umfassendes Programm an Pumpen für die Getränkeindustrie vor.

Hier sind besonders die hygienischen Pumpen der schwedischen Firma Tapflo zu sehen. Diese umfassen polierte Edelstahl-Kreiselpumpen und Druckluftmembranpumpen.

Die Kreiselpumpen werden als Blockpumpen mit hygienischer Motorabdeckung in normalsaugender und sogar selbstansaugender und sogar selbstansaugender Bauweise vorgestellt. Optional sind Heizmäntel und verschiedene Anschlussysteme lieferbar.

Alle Pumpen werden aus AISI316L in elektropolierter Ausführung geliefert.

Auch die Druckluftmembranpumpen in hygienischer Ausführung sind in vielfältigen Modifikationen erhältlich. Diese Pumpen werden vorwiegend für viskose Medien eingesetzt.

In den Fällen, wo hochviskose Medien gefördert werden sollen oder wo es besonders auf starkes Saugvermögen ankommt, können die Schlauchpumpen der französischen Firma Albin eingesetzt werden. Aus diesem Programm wird auch eine spezielle Pumpe mit einklappbarem Rotor für den CIP-Prozess vorgestellt.

STEINLE
INDUSTRIEPUMPEN GMBH

STEINLE
Industripumpen GmbH
Varnhagenstraße 42
D-40225 Düsseldorf



Besuchen Sie uns auf der Drinktec 2017:

Halle C1
Stand 331



www.steinle-pumpen.de



Clean and efficient vacuum systems

for refining
and deodorising

ICE
Ice condensation

ACL
Alkaline Closed Loop



oils+fats

hall C1 booth 310



www.koerting.de

+49 511 2129-253

st@koerting.de