

# VIEL NEUES FÜR DIE LEBENSMITTELINDUSTRIE

## Nachbericht zur Anuga FoodTec 2018

Die diesjährige Anuga FoodTec (AFT), die nach viertägiger Dauer am 23. März in Köln zu Ende ging, war von einer ausgesprochen guten Stimmung sowohl unter den Ausstellern als auch den Besuchern geprägt. Nach Veranstalterangaben hatten sich mehr als 50.000 Interessenten aus 152 Ländern über das Angebot von insgesamt 1.657 Firmen informiert, die ihrerseits 48 verschiedenen Staaten zugeordnet werden konnten. Traditionell hoch war dabei auf beiden Seiten die Auslandsfrequenz mit jeweils ca. 60 Prozent.

Die Messe überraschte wiederum mit einer erstaunlichen Bandbreite an Ausstellungsbereichen und untermauerte eindrucksvoll ihre Position als international führende Plattform für die Zulieferer der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Das Spektrum umfasste praktisch alle Segmente der Prozess- bzw. Verarbeitungs- und Verpackungstechnik inklusive verschiedenartigster Peripher-Aggregate und Produktionshilfsmittel. So offenbarte ein Streifzug durch die Hallen eine Fülle von Innovationen. Nachfolgend seien – in alphabetischer Reihenfolge der Aussteller – einige der Neuheiten beschrieben, die nach Auskunft der Unternehmen zum ersten Mal auf einer Fachschau – zumindest in Europa – präsentiert wurden.

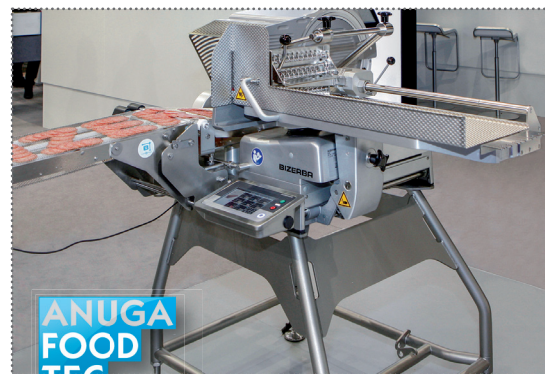


Drucklufttrockner MDG von Atlas Copco

Die **Atlas Copco Kompressoren und Drucklufttechnik GmbH**, Essen, zeigte den Drehtrommelrockner MDG, der sich durch eine völlig neue Drucklufttrockner-Technologie auszeichnet. Er wurde für einen stabilen Drucktaupunkt von minus 40 °C entwickelt und arbeitet laut Mitteilung des Herstellers weitaus energieeffizienter als vergleichbare Anlagen. Zur Realisierung des niedrigen Taupunkts benötigt der Adsorptionstrockner weder zusätzliche Heizelemente noch ein Gebläse und auch keine Spülluft. Dies ist entscheidend für die gute Energiebilanz mit einer Gesamtleistungsaufnahme von unter 0,2 kW. Zudem kommt er wartungskostensenkend mit einer geringeren Anzahl an beweglichen Teilen aus.

Am Stand der auch zum US-amerikanischen Altra Industrial Motion-Konzern gehörenden **Bauer Gear Motor GmbH**, Esslingen, waren als Innovation die neben der Standard- und Aseptik-Version jetzt auch in einer Edelstahl-Variante angebotenen Getriebemotoren der HiflexDrive-Serie zu sehen. Sie sind komplett im Washdown Design gefertigt und speziell für extreme Umgebungsbedingungen konzipiert sowie besonders widerstandsfähig gegen mechanische Einflüsse. Die Edelhohlwellen sind standardmäßig in verschiedenen Durchmesser pro Getriebegröße erhältlich.

Mit der automatischen Vertikal-Schneidemaschine VSI stellte die **Bizerba SE & Co. KG**, Balingen, das Nachfolge-Modell der bewährten A400-Serie vor, das in verschiedenen Ausführungen verfügbar ist. Als kompakte Tischmaschine empfiehlt es sich für den Einsatz an der Frischetheke. Als Förderband-Aggregat ist es für den industriellen Einsatz konzipiert. Das Gerät kombiniert eine deutlich erhöhte Schnittleistung mit geringem Energieverbrauch. Dank ihrer Netzwerkfähigkeit kann die Maschine problemlos in die IT-Landschaft des jeweiligen Nutzers integriert werden. Bei-



ANUGA  
FOOD  
TEC

Vertikal-Schneidemaschine VSI von Bizerba

de Modellvarianten sind auf Wunsch um eine Kontrollwaage mit Zielgewichtsoptimierung erweiterbar.

Die unter Verzicht auf ein Label erfolgende Direkt-Kennzeichnung von Obst und artverwandten Lebensmitteln erfreut sich immer größer werdender Beliebtheit. So präsentierte die **Bluhm Systeme GmbH** auf der diesjährigen AFT u. a. einen „Früchtelaser“ und demonstrierte die unmittelbare Beschriftung zum Beispiel von Kiwis. Dies geschieht mit Hilfe des CO<sub>2</sub>-Lasers e-SolarMark des Herstellers Solaris, dessen Vertrieb für die D-A-CH-Region das in diesem Jahr sein 50. Firmenjubiläum feiernde Rheinbreitbacher Unternehmen übernommen hat. Das im Übrigen für eine Vielzahl weiterer Substrate geeignete Gerät erreicht eine Arbeitsgeschwindigkeit von maximal 1.000 Zeichen pro Sekunde. Da Markierfelder bis zu einer Größe von 300 x 300 mm realisierbar sind, kann es auch für Codierungen im Mehrfachnutzen eingesetzt werden.

Bei der **Buhmann Systeme GmbH**, Weiler im Allgäu, feierte die Becherabfüllanlage Servofill F400 Premiere. Die Hochleistungsmaschine erreicht eine maximale Leistung von 60 Takte pro Minute bzw. 65.000 Becher pro Stunde.



Mit dem CO<sub>2</sub>-Laser e-SolarMark von Solaris, der in der D-A-CH-Region von Bluhm Systeme vertrieben wird, ist auch die direkte Kennzeichnung von Früchten möglich



Kontinuierlich arbeitende Füllmaschine Combi Plus von GEA

Durch die spezielle Balkonbauweise lässt sich die Anlage auf einfache Weise reinigen, warten und mit Packstoffen befüllen, da die Bechertransporthöhe ohne Tritthilfe erreichbar ist. Die Schaltschränke sind außerhalb des Produktbereichs im oberen Teil des Maschinenrahmens integriert. Ein weiteres besonderes Konstruktionsmerkmal ist das kettenlose Plattenband-Transportsystem. Die Becherfüllanlage ist optional in einer Ultra Clean-Ausführung respektive mit einer Packstoffentkeimung durch UVC oder ein alternatives Verfahren lieferbar.

Als renommierter Anbieter der speziellen Pulsed Light-Entkeimungstechnologie für zum Beispiel Becher oder Getränkeverschlüsse offeriert die französische **Clarano S.A.**, Avignon, seit Kurzem auch eine Anlage zur Sterilisation von in Weißblech- oder Kunststoffdosen verpackten pulverigen Produkten. Eine ideale Anwendung findet sich u. a. bei der Verarbeitung von Trockenmilch. Die mit einer Gesamtlänge von weniger als 1,5 m sehr kompakte und daher leicht in eine Linie integrierbare Maschine trägt die Bezeichnung Puls'Powder Can und erreicht eine Arbeitsgeschwindigkeit von bis zu 300 Behältnisse pro Minute. Es wird eine Abtötungsrate von log 3, bezogen auf die Referenzkeime *Aspergillus Brasiliensis* und *Bacillus Cereus*, angegeben.

Bei der **Flottweg SE**, Vilsbiburg, debütierte die Dekanterzentrifuge Z2E. Sie ist die kleinste Modulmaschine der Z-Baureihe und kompakt konstruiert. Dabei verzichtet sie nicht auf die Features größerer Modelle und ist ideal für jeden Trenneinsatz in der Lebensmittelindustrie auch bei schwankenden Herstellungsbedingungen und häufigen Produktwechseln geeignet. Da die Komponenten und Oberflächen der Vollmantel-Schneckenzentrifuge

leicht zu reinigen sind, erweist sie sich durch den verminderten Einsatz von Wasser und Energie als besonders ressourceneffizient.

Mit gleich mehreren Neuheiten wartete die **GEA-Gruppe** auf. Die innovative, kontinuierliche Füllmaschine Combi Plus dient vor allem zur Produktion diverser Pasta-Filata-Sorten wie Pizza-Käse oder Scamorza aus Milch, handelsüblichem Käsebruch oder einer Mischung aus beiden. Ihre Verarbeitungskapazität reicht von 1.000 bis über 6.000 kg/h. Durch die doppelte Einspeisung der Heizflüssigkeit kann die international patentierte, mit einem vollautomatischen CIP-System ausgerüstete und energieeffiziente Anlage traditionell mit Wasser, aber auch mit Wasser und Dampf oder nur mit Dampf betrieben werden.

Darüber hinaus zeigte GEA mit CalliFreeze ein laut eigener Aussage einzigartiges Steuerungssystem, das exklusiv für die Spiralfroster der S-Tec-Serie entwickelt wurde. Es ist in der Lage, durch eine kontinuierliche Gefriergradmessung des Produkts am Auslauf des Frosters dessen Parameter optimal anzupassen. Im Detail bedeutet dies, dass der Anteil des kristallisierten Wassers in den Erzeugnissen ständig überwacht wird und Verweilzeit, Lufttemperatur und Lüftergeschwindigkeit so eingestellt werden, dass der erforderliche Gefriergrad bei minimalem Energieverbrauch exakt erreicht wird. Die 2015 im Markt eingeführten, für Geflügel, Fleisch, Fisch, Fertiggerichte sowie Bäckerei- und Molkereiprodukte konzipierten, S-Tec-Spiralfroster realisieren eine maximale Leistung von 6.000 kg/h.

Eines der Ausstellungs-Highlights der **Albert Handmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG**, Biberach, war ein für pastöse, stückige, hei-

ße oder kalte Molkereiprodukte konstruierter Vakuümfüller der VF 800 D-Baureihe, im Speziellen das Modell 838 S D. Es ist in drei Ausführungen erhältlich und verwirklicht eine größtmögliche Kapazität von 9.000 kg/h bei 30 bar Fülldruck. Besondere technische Merkmale der Anlagen sind u. a. ein Programm zur automatischen Vorreinigung des Förderwerks sowie glatte und daher leicht zu reinigende Außenflächen. Optional kann eine Füllstands-Überwachung integriert werden. Gemäß Herstellerangabe handelt es sich um die weltweit erste Vakuümfüllmaschinen-Serie, deren Übereinstimmung mit den Anforderungen des 3-A Sanitary Standards 23-06 bestätigt ist.



Vakuümfüller VF 838 S D von Handtmann

Der in Deizisau ansässige Geschäftsbereich Etikettieranlagen der **Herma GmbH** promotete den auf die Boden- und/oder Obenauf-Kennzeichnung von quaderförmigen Produkten spezialisierten Typ 652 B. Die standardmäßig mit zwei Basic-Etikettierern ausgerüstete Maschine arbeitet mit einer Geschwindigkeit von 25 Meter bzw. rund 100 Etiketten pro Minute und ist daher als Einsteigermodell anzusehen. Bei höheren Anforderungen lässt sie sich relativ einfach mit einem oder zwei Aggregaten des Typs 400 aufrüsten. Die einsetzbare Etikettengröße reicht von 12 x 12 bis 160 x 400 mm, wobei die Labels von 300 mm durchmessenden Rollen zugeführt werden. Die maximale Produktgröße beträgt – bei beliebiger Länge – 260 x 280 mm (B x H).

Die **Heuft Systemtechnik GmbH**, Burgbrohl, präsentierte zum ersten Mal das mit gepulster Röntgentechnologie arbeitende Inspektionssystem eXaminer II XS zur lückenlosen, umfassenden Kontrolle befüllter Food-Behälter verschiedenster Art, zum Beispiel Konservendosen, Karton-Verbundverpackungen, Squeeze-Flaschen oder etwa Standbodenbeutel. Platzsparend direkt am Transportband positioniert, durchleuchtet das kompakt konstruierte Stand-alone-Gerät das komplette Volumen jeder Verpackung, sodass kein Fremdkörper hoher Dichte übersehen wird. Zusätzlich können der Füllstand, die Verschlussanwesenheit und die Produktkennzeichnung überprüft werden.

Multimedial sowie mit Hilfe eines dreidimensionalen Nachbaus informierte die **Illig Maschinenbau GmbH & Co. KG** über ihre aseptische Form-, Füll- und Verschleißmaschine FSL 48, die in natura erstmals auf der letztjährigen Hausmesse des Heilbronner Thermoform-Spezialisten zu besichtigen war. Eine Besonderheit der vor allem für die Molkerei-Industrie konzipierten Linie ist die Möglichkeit, Becher direkt beim Tiefziehen durch In-Mold-Labeling zu dekorieren. Die spezielle IML-T-Technik ermöglicht dabei eine ausgezeichnete Kennzeichnungs- bzw. Fotoqualität. Ferner kann der CIP- und SIP-fähige Füller so ausgestattet werden, dass er der hohen VDMA-Hygieneklasse V entspricht.

Bei der Dairy & Food-Sparte der italienischen **IMA-Gruppe** stand u. a. die kontinuierlich im Rotationsverfahren arbeitende Hochgeschwindigkeits-Beutelfüllmaschine Ermetika im Mittelpunkt. Die vier Modelle mit einer maximalen Leistung von 480 Beutel pro Minute umfassende Serie stammt aus der Fertigung

der in Parma ansässigen **Fillshape S.r.l.** und dient vor allem der Verarbeitung flüssiger Produkte. Dabei deckt sie ein großes Spektrum diverser Beutelgrößen bzw. -formen ab und lässt sich auf verschiedene Beschichtungen, Aufsätze und Deckel anpassen. Die Anlage zeichnet sich durch eine spezielle Befülltechnik aus, bei der die Tülle bereits vor dem Befüllen mit dem Beutel verschweißt wird. Durch diese „Fillingthroughthespout“-Methode wird materialsparend das Fassungsvermögen des Beutels voll ausgenutzt. Laut Herstellerangabe ist die Ermetika als einzige Maschine auf dem Markt in der Lage, eine Siegelkontrolle durchzuführen.

Als weitere IMA-Neuheit wurde der kompakt konstruierte Rundläufer-Füller Gyro Cup der **Benhil GmbH** gezeigt. Sein Anwendungsspektrum umfasst praktisch alle Arten von flüssigen bis hochviskosen Produkten mit oder ohne Partikel. Beispielhaft seien Joghurt, Desserts, Butter, Margarine, Saucen, Dressings, Marmelade, Babynahrung und Getränke wie Wasser, Kaffee, Tee oder Säfte genannt. Die Maschine ist für eine Vielzahl von Becher- oder Schalenformen geeignet, wobei der größtmögliche Output in Abhängigkeit vom Behälterformat und Füllvolumen bei 9.600 Becher pro Stunde liegt. Die Produkte können mittels Direktanschluss oder durch einen Trichter abgefüllt werden. Eine innovative Antriebslösung ermöglicht optimierte Hygienebedingungen und einen besseren Zugang für den Maschinenbediener.

Mit dem Lecksuchgerät Contura S 400 bietet Kölner **Inficon GmbH** eine effiziente Lösung zur zerstörungsfreien Dichtheitsprüfung von Verpackungen an. Es arbeitet nach einem speziellen Funktionsprinzip: Zwei elastische Membranen umschließen in einer 400 x 350 x 200 mm (L x B x H) großen Folienkammer das zu kontrollierende Behältnis hautnah durch Erzeugung eines Vakuums. Auf diese Weise analysiert das Gerät ohne Einsatz von Prüfgas in einer kurzen Zeit von unter 12 Sekunden den Druckverlauf und kommt so zuverlässig jedem noch so winzigen Leck auf die Spur. Bisher als Stand-alone-Aggregat bewährt, wurde auf der diesjährigen AFT erstmals sein Einsatz im Linienverbund demonstriert.

Bei dem mit Europa-Zentrale im britischen Birmingham ansässigen Wägetechnik-Spezialisten **Ishida** fiel die insbesondere für sensible Produkte, zum Beispiel bruchempfindliche Backwaren geeignete Mehrkopfwage CCW-RV-214 GS auf. Der letzte Teil der Typbezeich-

nung bedeutet Gentle Shape und verweist auf die sanfte Behandlung der Erzeugnisse. Diese wird durch einige konstruktive Besonderheiten erreicht, zum Beispiel durch die spezielle Innenausstattung der insgesamt 14 Wiegezellen und einen flacheren Neigungswinkel.



Insbesondere für empfindliche Produkte konzipiert ist die Mehrkopfwage CCW-RV-214 GS von Ishida

Die **KHS-Gruppe** mit Hauptsitz in Dortmund hat ihr Portfolio um einen Stückchendosierer erweitert, der insbesondere zur Herstellung funktionaler Milchdrinks sowie anderer Molkereiprodukte konzipiert ist. Er ermöglicht die schonende Beigabe von Früchten, Cerealien oder etwa Gemüsestückchen mit einer maxi-



KHS hat das Portfolio um einen Stückchendosierer erweitert

malen Kantenlänge von 10 mm in Behältnisse mit 250 bis 2.500 ml Inhaltsvolumen. Der kurz zuvor auf der NPE Plastics Show in Orlando/Florida erstmals präsentierte Dosierer wird vor der Füllstation eingebaut und kann so innerhalb der aseptischen Zone als sinnvolle Ergänzung der linearen Füllmaschinen Innosept Asbofill dienen.

Weltpremiere feierte auf der AFT das Röntgen-Inspektionssystem X 34 der Sparte Produktinspektion des **Mettler-Toledo-Konzerns**. Die Anlage ist in verschiedenen Gesamtlängen zwischen 800 und 1.800 mm mit oder ohne Aussortierung lieferbar und realisiert einen Durchsatz von bis zu 300 Produkte pro Minute. Die typische Transportbandgeschwindigkeit variiert zwischen 10 und 60 m/min. Laut Herstelleraussage darf dem einbahnigen, vor allem für kleine und mittlere Verpackungsgrößen konzipierten System eine gewisse Alleinstellung dadurch zugebilligt werden, dass es sich durch eine „intelligente“ Softwaresteuerung individuell auf die jeweiligen Produkte einstellen kann. Darüber hinaus ist es auch hinsichtlich seiner Energieeffizienz und Bedienfreundlichkeit optimiert.



Röntgen-Inspektionssystem X 34 von Mettler-Toledo

Ab dem zweiten Quartal 2018 wird die in Köln vorab gezeigte automatische Umreifungsmaschine Evolution SoniXs MS-6-VA der **Mosca GmbH**, Waldbrunn, bestellbar sein. Die Anlage kann bis zu 52 Umreifungen pro Minute bei einer Rahmengröße von 550 x 500 mm vornehmen, die es alternativ auch in der Abmessung 650 x 600 mm gibt. Zum Verschließen der einsetzbaren PP- oder optional PET-Bänder wird ein Ultraschall-Schweißsystem mit elektronischer Selbstkalibrierung genutzt. Weitere technische Feinheiten der überwiegend aus V4A-Edelstahl gefertigten, der Schutzklasse IP 56 entsprechenden Maschine sind u. a. die über das Bedientableau einstellbare Bandspannung und die variable Anbaumöglichkeit des Abrollers.

Wiederum auf einer sehr respektablen Standfläche präsentierte sich die **Multivac Sepp Haggemüller SE & Co. KG**. Aus der Fülle der Innovationen (vgl. die AFT-Vorberichterstattung in der FT-Ausgabe Nr. 1/18) sei die sogenannte Slicer-Linie für das automatisierte Aufschneiden und Verpacken von Käse- und Fleischprodukten hervorgehoben. Dass das mit Zentrale in Wolfertschwenden behemate Unternehmen nunmehr solche kompletten Verarbeitungsstraßen anbietet, ist der im Dezember 2017 erfolgten Übernahme der Slicing-Sparte der schweizerischen Firma VC 999 zu verdanken. Die demonstrierte Linie bestand aus einem Slicer des Typs SL 800 mit einer hohen Leistung von bis zu 800 Schnitten pro Minute, einer energieeffizienten Tiefziehverpackungsmaschine R 245 und einem Horizontal-Loader. Ferner waren ein kompakter Transportbandetikettierer L 330 der zur Gruppe Multivac Marking & Inspection gehörenden sowie ein Handhabungsmodul H 130 mit Vier-Achs-Delta-Kinematik integriert.

Mit dem Modell ICA XL hat die **Poly-Clip System GmbH & Co. KG**, Hattersheim a.M., einen automatischen Doppelclipper entwickelt, der sich ideal in der Fertigung von Stangenwürsten und Formprodukten bis zu einem Kaliber von 250 mm sowie zur Verarbeitung diverser Därme, vor allem innenbeschichteter Gewürz-Funktionsdärme, einsetzen lässt. Für Formschinken und ähnliche Erzeugnisse kann das Gerät optional mit einer Überspreizung bis 300 mm ausgestattet werden. Die Maschine erreicht eine Leistung von bis zu 60 Takte im Durchlauf. Der Füllrohr-Durchmesser variiert im Bereich von 24 bis 10 mm. Es besteht die Kombinationsmöglichkeit mit dem Etikettiersystem ES 5000 zur Kennzeichnung und Rückverfolgung.

Innerhalb der 2014 formierten Dachgesellschaft **ProXes GmbH**, Schwarzenbek, kooperieren u. a. die Maschinenbauunternehmen **Stephan Machinery GmbH**, Hameln, die schweizerische **FrymaKoruma AG**, Rheinfelden, und die niederländische **Terlet BV**, Zutphen. Während sich das umfangreiche Produktionsprogramm des deutschen Unternehmens unter die Stichworte Mischen, Kochen und Feinschneiden subsumieren lässt, fokussieren die Eidgenossen insbesondere auf die Fertigung von Mühlen, Homogenisatoren und Entlüftern. Die Holländer ihrerseits haben eine hohe Kompetenz in den Segmenten Heizen, Kühlen und Vakuumbegasen. Als Ergebnis der Zusammenarbeit wurde in Köln ein integriertes Prozesslinien-Konzept zur Lebensmittel-

**Fachmesse für Pulver-, Granulat- und Schüttgut-technologien**

Parallel zur:  
**RECYCLING-TECHNIK**  
Dortmund 2018

**Ihr Termin  
im Herbst!**



Integriertes Prozesslinien-Konzept mit Komponenten der Firmen Stephan Machinery, FrymaKoruma und Terlet



UVC-Durchlauf-Desinfektionsanlage DE 810 von Sterilsystems

telproduktion vorgestellt, das sich aus ideal ergänzenden Komponenten der drei Partner zusammensetzt.

Unter den zahlreich in Köln vertretenen Anbietern lebensmittelrechtlich zugelassener Schmierstoffe fiel die mit Hauptverwaltung im bayerischen Seeshaupt und Produktionsstätte im französischen Romanswiller ansässige **Setral Chemie GmbH** mit einem interessanten neuen Produkt auf. Es handelt sich um den Hochleistungsreiniger und Entfetter Clean-FD, der – nicht wie oft üblich – nur die K-, sondern sogar die H1-Klassifizierung der international als Maßstab geltenden US-amerikanischen Non-Profit-Organisation NSF (National Sanitation Foundation) aufweist. Deshalb darf er auch in Anwendungen zum Einsatz kommen, bei denen die Gefahr eines Kontakts mit Lebensmitteln oder deren Verpackungen technisch nicht ausgeschlossen werden kann. Der als Spray oder im Kanister bzw. Fass erhältliche, farblose und geruchsneutrale Reiniger ist Koscher und Halal zertifiziert und entspricht zudem der DIN ISO 21469.



Hochleistungsreiniger und Entfetter Clean-FD

Die Entkeimung von Produkten und Verpackungen mit Hilfe von UVC-Strahlung war ebenfalls ein Thema auf der AFT. Die schweizerische **SterilAir AG**, Weinfelden, stellte die jüngst im Markt eingeführte vierte Generation ihrer Band-Entkeimer vor. Der Typ T 2018 ist gegenüber den Vorgängermodellen wesentlich optimiert und setzt laut Herstellerangabe neue Standards zum Beispiel hinsichtlich seiner Leistung, Systemintegration oder etwa Wartung. Der im Hy-

gienic Design ausgeführte, HACCP-Vorgaben entsprechende Entkeimer ist sehr robust und gemäß Klasse IP69K druckwasserdicht. Die Röhren sind durch eine Teflon-Ummantelung splittergeschützt.

Ein weiterer Anbieter von UVC-Entkeimungstechnik ist die österreichische **Sterilsystems GmbH**, Mauterndorf. An deren Messestand war als Innovation eine Durchlauf-Desinfektionsanlage des Typs DE 810 zu sehen. Die zwei weitere Modelle umfassende, mit Edelstahlgehäusen versehene Baureihe, die aufgrund der speziellen HPF-Technologie (High Performance) eine deutlich höhere Leistung als die bisherigen DE-Serie erreicht, wird bezüglich Bandlänge und -geschwindigkeit kundenindividuell gefertigt. Die Einlegehöhe beträgt 1.000 mm ± 150 mm. Die UVC-Strahler, die je nach Maschinen-Ausführung eine Leistung von 500, 800 oder 1.400 W haben, sind auf allen vier Seiten angeordnet und ermöglichen dadurch eine komplette Rundum-Desinfektion der Produkte oder Verpackungen.

Wie Marktbegleiter Multivac hat auch die **Weber Maschinenbau GmbH**, Breidenbach, durch die 2017 vollzogene Übernahme des im westfälischen Werther ansässigen Verpackungsmaschinenherstellers Schröder ihr Portfolio ideal ergänzt und die Prozesskette vom Schneiden über die Automation bis hin zur Primärverpackung geschlossen. So wurde in Köln mit dem Thermoformer VMAX die erste Tiefziehverpackungsmaschine aus eigenem Hause vorgestellt. Die modular aufgebaute, intermittierend arbeitende Anlage ist auf

den mittleren bis hohen Leistungsbereich ausgelegt. Eine technische Besonderheit ist u. a. die niedrige Rahmenhöhe von 850 mm. Der Schaltschrank wurde in zwei beispielhaften Linien jeweils in das Gehäuse der vorgelagerten Automatisierungskomponenten CompactBuffer und CompactLoader integriert.



Gasanalysator Oxybeam von Witt

Oxybeam heißt ein neuer Gasanalysator der **Witt-Gasetechnik GmbH & Co. KG**, Witten. Durch Absorption von Infrarot-Laserlicht ermittelt das in einem pulverbeschichteten Stahlblechgehäuse untergebrachte Gerät zuverlässig den Sauerstoffgehalt in transparenten MAP-Verpackungen und beschädigt sie auf diese Weise nicht. Die zerstörungsfreie Stichprobenprüfung eignet sich auch für wiederholte Tests im Rahmen von Langzeitbeobachtungen. Der O<sub>2</sub>-Analysator ist mit einer USB- bzw. Ethernet-Schnittstelle ausgestattet und im Gastemperaturbereich von 5 bis 40 °C einsetzbar.

**Autor(in):**  
Bernd Neumann, Fachjournalist

Quelle(n) Bild(er): Kimberly Wittlieb