Maschinen und Anlagen für die Getränke- und Lebensmittelindustrie

Artikel vom **1. Dezember 2023**
Anlagen für die Herstellung von AfG

Die Bucher Unipektin AG ist ein industriell orientiertes Unternehmen und führender Hersteller sowie Lieferant von Einzelmaschinen und Gesamtanlagen für die Fest-Flüssig-Trennung, Filtration, Saftbehandlung und Konzentratherstellung sowie für die Lagerung in Edelstahltanks. Die Anlagen und Komponenten werden in der Saft- und Bierproduktion sowie der weiteren Lebensmittelindustrie eingesetzt.



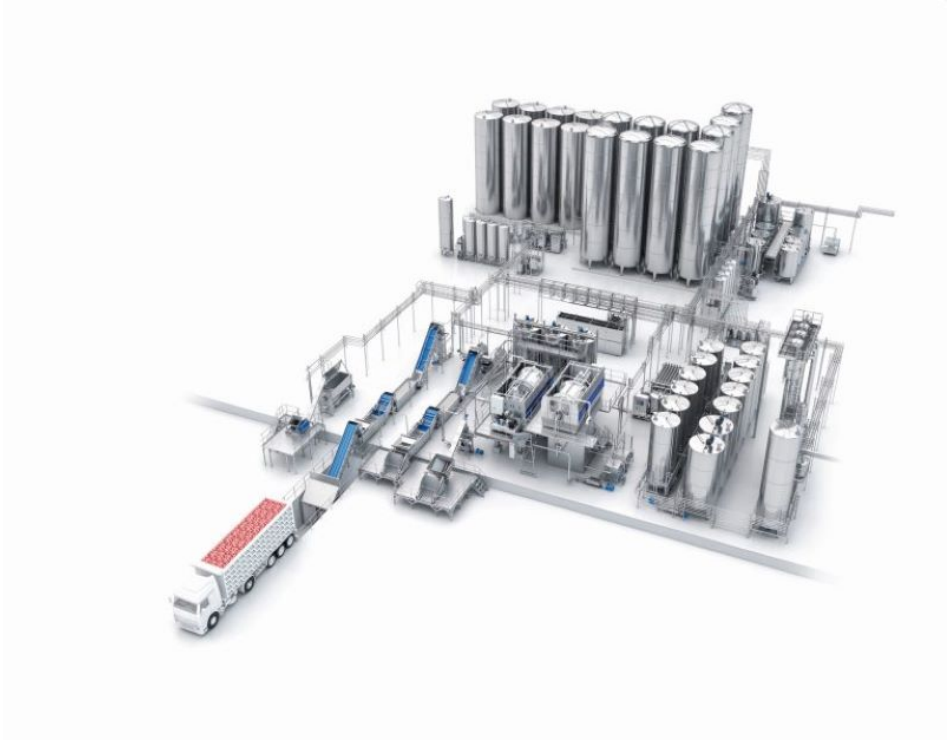
Blick in die große Werkhalle, in der die Anlagen entstehen (Bild: Bucher Unipektin).

Als Teil der Schweizer Unternehmensgruppe Bucher Industries und zusammen mit Bucher Alimentech (Neuseeland) und Bucher Exzel (Spanien) nimmt der Betrieb auch eine führende Stellung auf dem Gebiet der Extraktion, Entbitterung sowie Entsäuerung von Zitrussäften und -schalenextrakten ein. Die Kunden verarbeiten mit den Maschinen Kernobst, Zitrusfrüchte, verschiedene Beerensorten, Trauben und diverse

Spezialprodukte. Die Maschinen und Anlagen kommen aber auch in anderen Industrien erfolgreich zum Einsatz, beispielsweise für die Milch- und Molkekonzentrierung, der Pektinherstellung oder die Gewinnung natürlicher Extrakte und Farbstoffe aus Gemüse und anderen Pflanzengrundstoffen.

Know-how für Brauereien

Mit Bucher Denwel ist das Unternehmen führend bei der Entwicklung, Herstellung und Installation von technisch anspruchsvollen Maschinen und schlüsselfertigen Anlagen für die Bierproduktion. Langjährige Prozess- und Engineering-Erfahrung sowie hochwertige Komponenten sorgen dafür, dass die Anforderungen einer modernen Brauerei auf dem aktuellen Stand der Technik erfüllt werden können.



Blick in die große Werkhalle, in der die Anlagen entstehen (Bild: Bucher Unipektin).

Neben dem bewährten Kerzenfilter zur Anschwemmfiltration mit Kieselgur entwickelt, konstruiert und fertigt der Betrieb sowohl moderne Crossflow-Filter für die Bierhauptstromfiltration und zur Bierrückgewinnung als auch Anlagen zur Stabilisierung mit Polyvinylpolypyrrolidon (PVPP), zur thermischen Entalkoholisierung und mehr. Auch werden Komplettlösungen für den Kaltbereich angeboten, startend mit Hefereinzucht, Carboblendern, Wasserentgasung, Stickstoffdosierung, Kurzzeiterhitzung und Sterilfiltration bis hin zu CIP-Systemen.

Die Marke »Bucher Merk« umfasst Anlagen für die Trocknung von vakuum- und gefriergetrockneten Lebensmitteln, sowohl für den kontinuierlichen als auch für den Chargenbetrieb. Die Vakuum-Bandtrockner und -Trockenschränke ermöglichen eine schonende Trocknung von temperaturempfindlichen, teilweise hochviskosen Flüssigkeiten und Pasten wie Instantgetränke, Malzextrakte, Suppen, Reaktionsaromen, Hydrolysed Vegetable Protein (HVP) und anderen natürlichen Extrakten. Sie werden auch für die Gefriertrocknung (Lyophilisation) von hochwertigen Lebensmitteln wie Instantkaffee oder -tee, Früchten, Gemüsen, Fleisch oder Meeresfrüchten eingesetzt.

Weltweiter Service

Der Hauptsitz liegt in der Schweiz, wobei die unterschiedlichen Standorte weltweit es dem Unternehmen erlauben, effizient und schnell am Weltmarkt zu agieren. Auch die eigenen Vertriebs- und Serviceorganisationen gewährleisten eine kompetente und speditive Betreuung der Kunden weltweit. Anhand konkreter Bedürfnisse und Markttrends werden neue Lösungen und Produkte entwickelt. Dabei sind die Anlagen maßgeschneidert auf die jeweiligen Kundenbedürfnisse in Design und Funktionalität angepasst. Ökologische Aspekte, beispielsweise der schonende Umgang mit Ressourcen wie Wasser für den Umwelterhalt, fließen dabei in die Anlagenkonstruktion ein.

Hersteller aus dieser Kategorie

Clemens Getränketechnik GmbH & Co. KG
Justus-von-Liebig-Str. 1a
D-54516 Wittlich
06571 929-136
info@clemens-gt.com
www.clemens-gt.com
Firmenprofil ansehen

Lanxess Deutschland GmbH
Kennedyplatz 1
D-50569 Köln
0221 8885-0
velcorin@lanxess.com
www.velcorin.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag