

## Mikrobiologischer Schutz von Getränken

Artikel vom **21. Januar 2025**

Produktionsstoffe zur Herstellung von AfG

Die Relevanz von leicht und schnell integrierbaren Anlagen und Systemen kann auch in der Getränkeindustrie nicht hoch genug eingeschätzt werden, da dies zwangsläufig zu einer effizienteren Produktion führt. Durch die Nutzung von Echtzeitdaten können Getränkebetriebe ihre Prozesse optimieren, Ausfallzeiten reduzieren und die Produktqualität verbessern.



Die neue Generation der Kaltentkeimungs-Dosieranlage verfügt über einen höheren, technisch aktuellen Automatisierungsgrad (Bild: Lanxess).

Darüber hinaus ermöglicht die Digitalisierung eine präzise Nachverfolgung und Kontrolle der Produktionsprozesse, was zu einer erhöhten Lebensmittelsicherheit führt. Durch die Automatisierung von Routineaufgaben kann sich das Personal auf komplexere Aufgaben mit höherer Wertschöpfung konzentrieren. Zudem ermöglicht die Vernetzung von Maschinen und Systemen eine flexiblere Produktion, die es den Betrieben erlaubt, schnell auf Marktveränderungen zu reagieren. Kurzum: Die Einführung von aktuellen

Industriestandards hilft dabei, die Effizienz zu steigern und die Wettbewerbsfähigkeit von Getränkebetrieben zu sichern.

Die von der [Lanxess Deutschland GmbH](#) entwickelte neue Dosieranlagengeneration »Velcorin DT Motion« zielt genau auf diese Aspekte der Digitalisierung, Automatisierung und intuitiven Bedienung ab.

## Bewährte Kaltentkeimung

Seit über 40 Jahren werden viele Getränke, von traditionellen Erfrischungsgetränken bis hin zu neuen Trendgetränken wie alkoholreduzierten sowie alkoholfreien Weinen, schonend mit »Velcorin« (Dimethyldicarbonat, DMDC) kaltsteril abgefüllt. Dieser Prozess wird durch die speziell konzipierte Dosieranlage ermöglicht, die Kleinstmengen des Mittels präzise inline unmittelbar vor der Abfüllung zudosiert. Hierdurch werden die Getränke effektiv gegen Sekundärkontaminationen im mikrobiologisch kritischen Verpackungsbereich geschützt.

Im Laufe der Jahre wurden die Dosieranlagen kontinuierlich weiterentwickelt, wobei Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und technische Standards die Grundpfeiler für den Einsatz in der Getränkeindustrie darstellen. Ebenso elementar sind eine einfache, intuitive und benutzerfreundliche Bedienung, um einen effizienten Produktionsablauf zu gewährleisten.

Als Hersteller der Dosiertechnik setzt sich die Lanxess Deutschland GmbH kontinuierlich mit den unterschiedlichen Anforderungen und Herausforderungen der Getränkeindustrie auseinander. Neben dem traditionell engen Kontakt zu den Getränkeherstellern auf globaler Ebene besteht auch ein stetiger Austausch mit Herstellern von Prozess- und insbesondere Fülltechnik, um eine übergreifende Perspektive auf die Bedürfnisse der Branche zu gewährleisten. Demnach sind der Digitalisierungsgrad der Anlagen und der Komfort für den Anwender allgegenwärtige Themen. Daneben sind die Erwartungen an Datenerfassung, Online-Steuerung und speziell an die Dosage-Überwachung sowie die Dosierkontrolle kontinuierlich gestiegen – und damit einhergehend auch die Erwartungen an die Effizienz des Bedienpersonals.

## Getränkeindustrie 4.0

Deshalb verfügt die Dosieranlage »Velcorin DT Motion« über einen höheren, technisch aktuelleren Automatisierungsgrad als das Vorgängermodell und bietet dabei einen gleichermaßen sicheren sowie zuverlässigen Betrieb. Neben verbesserter Hard- und Software sowie optimierten Kernkomponenten und einer intuitiveren Benutzeroberfläche können über verschiedene Schnittstellen Daten und Visualisierungen transferiert werden. Die Dosieranlage bietet sowohl Over-the-Air-Softwareupdates als auch den Remote-Zugriff auf aktuelle Produktionsdaten. Damit wird die neue Generation den steigenden Industrie-4.0-Anforderungen gerecht und trägt zur Einfachheit in der Getränkeproduktion bei.

Die neue Anlagengeneration hat sich in sehr kurzer Zeit fest im Markt etabliert. Mit über 300 produzierten Anlagen, die weltweit im Einsatz sind, hat sie ihre Zuverlässigkeit und Effizienz unter Beweis gestellt. Neben den oben aufgeführten Neuerungen schätzen kleinere wie große Hersteller die einfache Ein- und Anbindung in den Abfüllprozess. So wurden nicht nur komplett neue Produktionslinien mit der Dosieranlage ausgestattet, sondern auch ältere Dosieranlagen im Rahmen der Modernisierung der gesamten Abfüllline ausgetauscht.

Einen besonderen Charme für viele Getränkehersteller hat aber nach wie vor die Nachrüstung der »Velcorin«-Technologie an bereits bestehenden Produktionslinien. So

lässt sich auch mit Füllmaschinen, die zunächst nicht für die Herstellung mikrobiologisch sensibler Getränke angedacht waren, das Produktportfolio einfach erweitern.

Insgesamt hat die neue Dosieranlage dazu beigetragen, neben dem primären Ziel der mikrobiologischen Sicherheit auch den Gesamtprozess der Getränkeherstellung einfacher und effizienter zu gestalten.



**Lanxess Deutschland GmbH**  
**Infos zum Unternehmen**

---

**Lanxess Deutschland GmbH**  
Kennedyplatz 1  
D-50569 Köln

---

[nagardo@lanxess.com](mailto:nagardo@lanxess.com)

---

[www.nagardo.com](http://www.nagardo.com)

---