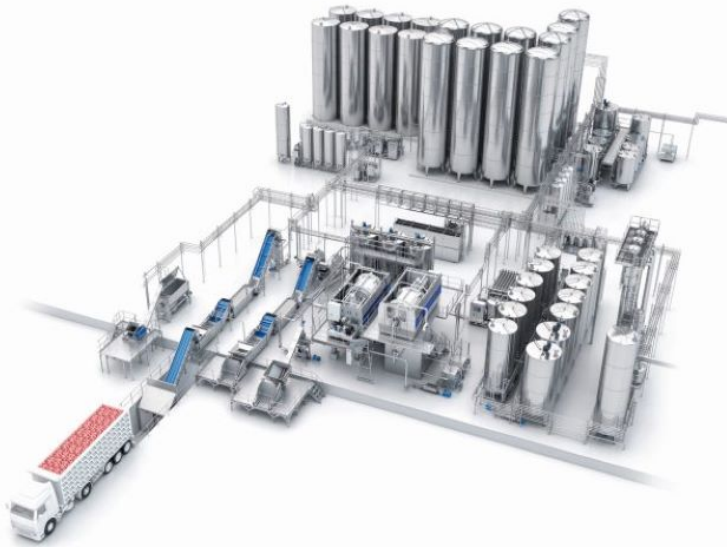


Moderne Verfahrenstechnik für die Getränke- und Lebensmittelindustrie

Artikel vom **21. Januar 2025**

Anlagen für die Herstellung von AfG

Bucher Unipektin ist Teil von Bucher Industries und ein führender Hersteller sowie Lieferant von Einzelmaschinen, Gesamtanlagen und Edelstahltanks. Mit seinen Tochtergesellschaften verfügt das Unternehmen über umfangreiches Know-how und Branchenerfahrung.



Das Unternehmen plant und fertigt kundenindividuelle Anlagenlösungen für unterschiedliche Bereiche der Getränke- und Lebensmittelfertigung (Bild: Bucher Unipektin).

Die Anlagen, Maschinen und Behälter des Schweizer Unternehmens [Bucher Unipektin](#) werden in der Saft- und Bierproduktion, in der Nahrungsmittelindustrie, zur Konzentrierung von Milch und Molke, zur Herstellung von Pektin oder zur Gewinnung von natürlichen Extrakten und Farbstoffen sowie in der pharmazeutischen, chemischen und kosmetischen Industrie eingesetzt. Anwender der Maschinen und Anlagen verarbeiten damit zum Beispiel Kernobst, Zitrusfrüchte, verschiedene Beeren, Trauben und diverse Spezialprodukte.

Branchenlösungen für Brauereien

Mit Bucher Denwel ist das Unternehmen im Bereich Entwicklung, Herstellung und Montage von technisch anspruchsvollen Maschinen und schlüsselfertigen Anlagen für die Bierproduktion tätig. Langjährige Erfahrung in Verfahrenstechnik und Engineering sowie hochwertige Komponenten bilden die Basis, um den Anforderungen einer modernen Brauerei auf dem neuesten Stand der Technik gerecht zu werden.



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

Neben dem bewährten Kerzenfilter zur Anschwemmfiltration mit Kieselgur werden auch moderne Crossflow-Filter für die Bierhauptstromfiltration und die Bierrückgewinnung als auch Anlagen zur Stabilisierung mit Polyvinylpolypyrrolidon (PVPP) und zur thermischen Entalkoholisierung entwickelt, konstruiert und gefertigt. Zudem gehört zum Portfolio auch die Entwicklung von Komplettlösungen für den Kaltbereich, beginnend mit Hefereinzucht, Carboblendern, Wasserentgasung, Stickstoffdosierung, Kurzzeiterhitzung, Sterilfiltration bis hin zu CIP-Systemen.

Branchenlösungen für die Lebensmittelproduktion

Bucher Merk stellt Anlagen für die Trocknung von vakuum- und gefriergetrockneten Lebensmitteln her, sowohl für den kontinuierlichen als auch für den Chargenbetrieb. Die Vakuum-Bandtrockner und -Trockenschränke ermöglichen die schonende Trocknung von temperaturempfindlichen, teilweise hochviskosen Flüssigkeiten und Pasten. Dazu gehören beispielsweise Instant-Getränke, Malzextrakte, Suppen, Reaktionsaromen, HVP (hydrolisiertes pflanzliches Protein) und andere natürliche Extrakte. Sie werden

auch für die Gefriertrocknung (Lyophilisation) von hochwertigen Lebensmitteln wie Instant-Kaffee oder -Tee, Obst, Gemüse, Fleisch oder Meeresfrüchte eingesetzt.

Zusammen mit Bucher Alimentech und Bucher Exzel bietet das Unternehmen ebenfalls moderne Verfahrenslösungen für Extraktion, Entbitterung und Trubstabilisierung von Zitrus Säften und -Schalenextrakten an. Eine weitere Anwendung ist die Säurekorrektur von unharmonisch sauren Säften.

Weltweiter Service mit eigenen Organisationen

Der Hauptsitz des Unternehmens befindet sich in der Schweiz. Mehrere Standorte weltweit ermöglichen nach Unternehmensangaben ein effizientes Agieren am globalen Markt. Eigene Vertriebs- und Serviceorganisationen garantieren eine kompetente und rasche Betreuung der weltweiten Kunden. Auch das Dienstleistungsangebot profitiert vom langjährigen Know-how. Es umfasst die umfangreiche Kundenberatung, ein zentrales Ersatzteillager, das neue Kundenportal, digitale Services, die »Bucher Academy« und verschiedene Testzentren.

BUCHER unipektin

Bucher Unipektin AG
Infos zum Unternehmen

Bucher Unipektin AG
Murzlenstr. 80
CH-8166 NIEDERWENINGEN

0041 44 8572300

info@bucherunipektin.com

www.bucherunipektin.com
