

Nachhaltige Technologien für die Getränkeindustrie

Artikel vom **16. Oktober 2025**

Produktionsbereich allgemein

Unter dem Motto »Sustainable Beverage Production« präsentierte ProMinent auf der Drinktec 2025 Technologien, die Hygiene, Effizienz und Nachhaltigkeit vereinen. Die hohe Besucherfrequenz am Stand und das gezielte Interesse an den vorgestellten Systemen bestätigten laut Unternehmensangabe den Bedarf an praxisnahen, ressourcenschonenden Lösungen.



Messestand auf der Drinktec (Bild: ProMinent).

Ein besonderes Messehighlight von ProMinent auf der Drinktec war die UV-Anlage »Dulcodes LP TL«, die speziell für die Desinfektion von Flüssigzucker entwickelt wurde. Sie ersetzt die klassische Hitze pasteurisierung und eliminiert thermoresistente Keime zu 99,99%, ohne Geschmack, Farbe oder Aroma zu verändern. Die Anlage ist laut Unternehmensangabe bereits erfolgreich im Einsatz und bietet eine zukunftssichere Alternative für Hersteller, die auf Effizienz und Produktsicherheit setzen.



UV-Anlage »Dulcodes LP« zur Desinfektion von Flüssigzucker (Bild: ProMinent).

Dosiertechnik für hohe Präzision und Lebensmittelsicherheit

Im Bereich Dosiertechnik wurde gezeigt, wie sich präzise und hygienische Dosierung mit wirtschaftlichem Betrieb verbinden lässt. Die Systeme sind speziell auf die Anforderungen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie abgestimmt und lassen sich flexibel in bestehende Prozesse integrieren. Das modulare Dosiersystem »Dulcodos Compact F&B« für die Dosierung von flüssigen Aromen und Lebensmittelzusatzstoffen in der Softdrinkproduktion ist speziell für den direkten Lebensmittelkontakt konzipiert und erfüllt höchste Hygienestandards. Die neue Dosier- und Entleerungsstation »Dulcodos

Safe-IBC F&B« ermöglicht ein sicheres Handling und eine präzise Dosierung von Lebensmittelzusatzstoffen. Mit den bewährten und energieeffizienten Dosierpumpen im Hygienedesign von ProMinent ist eine besonders präzise Dosierung möglich. Damit empfiehlt sie der Hersteller besonders für sensible Anwendungen in der Lebensmittelindustrie. Die neu entwickelte Dosierpumpe »beta/ X« dosiert präzise z. B. Bandschmiermittel in Flaschenförderanlagen, ist intuitiv bedienbar und digital vernetzbar, während die Schlauchdosierpumpe »Dulcoflex DFYa« eine präzise Dosierung von viskosen und feststoffhaltigen Medien ermöglicht. Für die Getränke- und Lebensmittelindustrie gibt es dazu einen passenden, lebensmittelechten Schlauch gemäß FDA bzw. EU-Richtlinie 1935/2004.

Wasseraufbereitung mit Mess-, Regel- und Sensortechnik

Auch im Bereich Wasseraufbereitung zeigte ProMinent, wie sich Sicherheit, Nachhaltigkeit und digitale Kontrolle vereinen lassen. Die Systeme sorgen für zuverlässige Desinfektion, schützen Anlagenkomponenten und ermöglichen eine transparente Prozessführung.



Elektrolyseanlage »Dulcolyse« zur chlorat- und chloridarmen Desinfektion (Bild: ProMinent).

Die Elektrolyseanlage »Dulcolyse« erzeugt vor Ort ein hochwirksames Desinfektionsmittel mit sehr geringem Chlorat- und Chloridgehalt, schützt damit Gesundheit und Anlagen, reduziert Betriebskosten und erfüllt strenge Grenzwerte. Das neue Überwachungssystem »Dulcozero FCL« erkennt Chlordurchbrüche frühzeitig und alarmiert schnell und zuverlässig. Damit eignet es sich besonders für den Schutz empfindlicher Membranen in Umkehrosmoseanlagen, etwa bei der Trinkwasseraufbereitung.

ProMinent®
ProMinent Deutschland GmbH

Infos zum Unternehmen

ProMinent Deutschland GmbH

Maaßstr. 32/1

D-69123 Heidelberg

06221 842-1800

info@prominent.com

www.prominent.de
