Energieeffiziente Rohstoffaufbereitung

Artikel vom **1. April 2026**
Produktionsbereich allgemein

Der Experte für Misch- und Aufbereitungstechnologie Eirich präsentiert auf der Interpack 2026 in Halle 4, Stand B05, seine Lösungen mit Schwerpunkt auf energieeffizienten Verfahren für die Rohstoffaufbereitung.



Auf dem Messestand wird es auch Live-Vorführungen geben (Bild: Eirich).

Auf der Interpack 2026 zeigt Eirich, wie sich komplexe Aufbereitungsprozesse zuverlässig beherrschen lassen. Die Technologie des Unternehmens vereint Verfahrensschritte wie Mischen, Granulieren, Kneten und Coaten in einem Aggregat. Das reduziert Schnittstellen, minimiert Kontaminationsrisiken und sorgt für optimierte Ergebnisse bei geringem Energieeinsatz.

Multifunktionale Mischsysteme

In der Lebensmittelproduktion ermöglichen die multifunktionalen Mischsysteme die effiziente Verarbeitung unterschiedlicher Materialzustände innerhalb eines Prozesses: von Pulvern über Granulate bis zu plastischen Massen. Mit dem One-Pot-Verfahren lassen sich mehrere Schritte in einem Prozessor bündeln, Entwicklungs- und

Produktionsabläufe verschlanken, Investitions- und Betriebskosten senken sowie Formulierungen schnell vom Labor in den Produktionsmaßstab übertragen. Der Maschinenbauer verspricht, dass so auch komplexe Food-Konzepte flexibel und wirtschaftlich skalierbar werden. Als konkretes Beispiel für das Einsparpotenzial der Technologie nennt Eirich die Mischgranulation als Alternative zum klassischen Sprühturm. Dieses Verfahren ist in der Lebensmittel- und Zusatzstoffherstellung verbreitet, gilt jedoch als sehr energieintensiv. Beim Sprühturm werden Rohstoffe zunächst in eine wässrige Suspension überführt, um das enthaltene Wasser anschließend unter hohem Energieeinsatz wieder zu verdampfen. Der Eirich-Intensivmischer ermöglicht dagegen die Herstellung feiner Mikrogranulate direkt aus trockenen oder nur leicht angefeuchteten Ausgangsstoffen. Der energieaufwendige Umweg über das Auflösen und anschließende Verdampfen entfällt damit. Trockenmischen, Homogenisieren und Granulieren erfolgen in nur einem Aggregat. Das senkt den Energiebedarf, reduziert den benötigten Anlagenraum und erleichtert die Übertragung der Prozessparameter vom Labor- auf den Produktionsmaßstab. In Kombination mit der Möglichkeit zur Verkapselung, etwa von Aromen, Vitaminen, Süßstoffen oder Säuren, lassen sich zudem Produkte mit kontrollierter Freisetzung und verlängerter Haltbarkeit direkt im gleichen Aggregat realisieren. Die Serie »CleanLine« wurde speziell für hygienische und kontaminationssensible Anwendungen entwickelt und erfüllt die hohen Anforderungen der Lebensmittel- und Pharmaindustrie. Über die reine Prozessintegration hinaus wird eine hohe Homogenität in der Produktzusammensetzung unterstützt: Inhalts- und Wirkstoffe werden präzise verteilt, sodass eine absolute Rezepttreue eingehalten werden kann. Die Aufbereitung im Intensivmischer ermöglicht die kontrollierte Verteilung von Partikeln und Pigmenten, sodass Farbe, Oberfläche und Konsistenz optimiert und reproduzierbar eingestellt werden können. Als weiteren Vorteil nennt der Hersteller die Effizienz der Abläufe: Schnellere Prozesszeiten, geringere Ausschussmengen, ein reduzierter Energiebedarf sowie minimierte Reinigungs- und Handlingsaufwände tragen zu einem insgesamt wirtschaftlicheren Betrieb bei. Die Interpack findet vom **7. bis 13. Mai 2026** in Düsseldorf statt.

Hersteller aus dieser Kategorie

Argelith-Bodenkeramik H. Bitter GmbH
Schledehauser Str. 133
D-49152 Bad Essen
05472 402-0
info@argelith.com
www.argelith.com
Firmenprofil ansehen

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstr. 25
D-89335 Ichenhausen
08223 96 92-0
info@klb-koetztal.de
www.klb-koetztal.com
Firmenprofil ansehen

Dr. Jessberger GmbH
Jägerweg 5-7
D-85521 Ottobrunn
089 666633-400
info@jesspumpen.de

www.jesspumpen.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag