

# Zukunftsweisende Technologien für die Herstellung von Getränken und Instantprodukten

## BUCHER unipektin

Halle 9.1 Stand B020/C021

Während der Anuga FoodTec 2015 präsentiert sich Bucher Unipektin erstmals seit ihrem Zusammenschluss und mit der Übernahme von Bucher Filtrix als weltweit führender Lieferant von Anlagen zur Getränkeherstellung, speziell für Apfel-, Granatapfel-, Birnen, Beeren-, Steinobst-, Citrus- und Gemüsesaftkonzentraten und der Filtration von Bier und Softdrinks sowie für die Eindickung von Molkereiprodukten.

Bucher Unipektin ist zudem Ihr Spezialist für Gefrier- und Vakuumtrocknungsanlagen zur

Herstellung von Instantprodukten (Kaffee, Suppen & Malzgetränke etc.) sowie Trocknung von flüssigen, pastösen und rieselfähigen Produkten.

**Auf unserem Ausstellungsstand werden Ihnen präsentiert:**

- Verarbeitungsprozesse zur Herstellung von Direkt-Säften und Konzentraten
- Verdampfer für die Konzentrierung von Fruchtsäften, Milch und Molke
- Filtrationsanlagen für die Bier- und Softdrink-Industrie
- Technologien für die Gefrier- und Vakuum-Trocknung

**Als Exponate sehen Sie u.a.:**

- Vakuumbandtrockner in cGMP Design
- HPX Presse Modell
- Filtergewebe-Sortiment
- NetService-Demo

### Processing Natural Products using advanced Technologies

During Anuga FoodTec 2015 Bucher Unipektin will be introducing for the first time commonly:

- Bucher Unipektin as a leading manufacturer of beverage production equipment, particularly for apple, pomegranate, pear, berry, stone fruit, citrus and vegetable juices and filtration systems for the beer and soft drink industry, as well as for the concentration of dairy products.
- Bucher Unipektin as your specialist in freeze drying and vacuum drying plants for the instant drink industry (coffee, soups and malt based breakfast drinks). Further for all kind of free flowing granulates.

**Bucher Unipektin equipment being exhibited includes:**

- Processing systems for production of beverages such as direct juices and concentrates
- Evaporators for concentrating of different juices and milk and whey
- Filtration technology for beer and soft drinks
- Freeze drying and Vacuum drying technologies

**Exposed are:**

- Vacuum band dryer in cGMP design
- HPX press model
- Drainage filter product line
- NetService Demo

## From nature to taste - Ihr Spezialist für die Herstellung von Getränken und Instantprodukten

Bucher Unipektin's Lieferprogramm umfasst alle Verarbeitungsschritte für die Herstellung von Fruchtsäften, beginnend von der Annahme der Früchte über Vermahlung, Entsaftung, Filtration und Adsorption bis zur Eindampfung.

Produktschonende Fruchtannahelinien erfüllen allerhöchste Anforderungen bezüglich Reinigung und Transport der Ausgangsprodukte.

Die Mahlsysteme gewährleisten einen optimalen Zellaufschluss der Naturprodukte und erlauben dadurch effizienteste Maischebehandlung gepaart mit äusserst wirtschaftlicher und hygienischer Saftgewinnung.

Die Universalpressen HPX 3007 und HPX 6007 mit selbstoptimierenden Steuerungen sind weltweit Standard in der industriellen Apfelsaftproduktion. Mit Äpfeln werden pro Maschine Leistungen bis 5 (HPX 3007) oder 10 t/h (HPX 6007) bei Ausbeuten bis 94 % (G %) erreicht. Mit der 2014 neu eingeführten Bucher HPX 7507, Leistung bis 15 t/h konnte eine Lücke bei den grossen Fruchtsaftbetrieben geschlossen werden. Speziell das gute Preis-Leistungsverhältnis der Anlage hat bereits im ersten Jahr der Einführung zu einer guten Akzeptanz im Markt verholfen, was durch die sehr hohen Verkaufszahlen belegt wurde.

Bucher Unipektin's Lieferprogramm umfasst alle Verarbeitungsschritte für die Herstellung von Fruchtsäften, beginnend von der Annahme der Früchte über Vermahlung, Entsaftung, Filtration und Adsorption bis zur Eindampfung. Produktschonende Fruchtannahelinien erfüllen allerhöchste Anforderungen bezüglich Reinigung und Transport der Ausgangsprodukte. Die Mahlsysteme gewährleisten einen optimalen Zellaufschluss der Naturprodukte und erlauben dadurch effizienteste Maischebehandlung gepaart mit äusserst wirtschaftlicher und hygienischer Saftgewinnung. Die Universalpressen HPX 3007 und HPX 6007 mit selbstoptimierenden Steuerungen sind weltweit Standard in der industriellen Apfelsaftproduktion. Mit Äpfeln werden pro Maschine Leistungen bis 5 (HPX 3007) oder 10 t/h (HPX 6007) bei Ausbeuten bis 94 % (G %) erreicht. Mit der 2014 neu eingeführten Bucher HPX 7507, Leistung bis 15 t/h konnte eine Lücke bei den grossen Fruchtsaftbetrieben geschlossen werden. Speziell das gute Preis-Leistungsverhältnis der Anlage hat bereits im ersten Jahr der Einführung zu einer guten Akzeptanz im Markt verholfen, was durch die sehr hohen Verkaufszahlen belegt wurde.



*Bucher Unipektin Fallstromverdampfer, 7-stufig mit Aromarückgewinnung, 115 t/h WVD*

Unsere Adsorptions- und Entionisierungsanlagen werden für die Entfärbung und Stabilisierung von Fruchtsäften verwendet, in der Citrusaft-Herstellung zudem zur Entbitterung der Säfte. Ionentauscher und Adsorber für die Herstellung von Fruchtsüssen und natürlichen Farbstoffen runden das Programm ab.

Zur Herstellung von Fruchtsäften in der Nassgewinnung sind Bucher Unipektin hocheffiziente Fallstromverdampfer-Anlagen. Aromagewinnung, Entschwefelung und Entalkoholisierung mit Stripp- und Destillationskolonnen, Integration von Rezirkulations- oder Dünnschichtstufen für hochviskose / pulvöse Produkte sowie mechanische oder thermische Brüdenverdichter für höchste Energieeffizienz sind Optionen für diese Anlagen. Am Stand wird ein Vakuumbandtrockner in Pharma Ausführung vorgestellt. Aufgrund der Erfahrungen aus der Ernährungsindustrie zeichnen sich unsere Lösungen nicht zuletzt auch durch ihre hervorragenden Hygieneeigenschaften und hohe Energieeffizienz aus.

Unser Lieferprogramm umfasst ferner Vakuumbandtrockner und Gefrier-trockner sowohl für den kontinuierlichen als auch Chargenbetrieb. Die grosse Anzahl installierter Trocknungsanlagen hat Bucher Unipektin zum weltweit führenden Hersteller auf dem Gebiet der Vakuum-Trocknung gemacht. Diese hoch spezialisierten Anlagen ermöglichen eine schonende und daher das ursprüngliche Aroma bewahrende Trocknung der temperaturempfindlichen Produkte.

Die Vakuumbandtrockner der Serie DryCab haben sich sowohl

Am Stand wird ein Vakuumbandtrockner in Pharma Ausführung vorgestellt. Aufgrund der Erfahrungen aus der Ernährungsindustrie zeichnen sich unsere Lösungen nicht zuletzt auch durch ihre hervorragenden Hygieneeigenschaften und hohe Energieeffizienz aus.



Wo immer kontinuierliche, schonende und geschlossene Prozesse gefordert sind, bieten die Vakuumbandtrockner der Serie DryBand unschlagbare Vorteile. Speziell bei klebrigen und pastösen, aber auch bei rieselfähigen Produkten zeigen sie Vorteile gegenüber anderen Trocknungsverfahren auf. Die Anwendungen sind vielseitig. Neben auf Malz basierenden Produkten werden Vakuumbandtrockner auch für schonende Trocknung von hydrolysierten Gemüse-Proteinen, Reaktionsaromen, Instant-Suppen, Marinaden, Instant-Kaffee und Schokoladenmassen verwendet.

Bucher Vakuumbandtrockner werden auch im Bereich Gefrier-trocknung eingesetzt. Durch die kontinuierliche Einspeisung der rieselfähigen, gefrorenen Ware in ein komplett geschlossenes System wird sichergestellt, dass kein Auftauen des Produktes während der Trocknung stattfindet. Vorteilhaft ist auch die gegenüber anderen Systemen geschlossene, hygienische Verarbeitung und die kürzere Trocknungszeit durch Kontakt-Beheizung.

Wir planen und bauen auch CIP-Anlagen sowie die Automatisierung für ganze Verarbeitungslinien. Als weitere Neuheit wird „NetService“, eine moderne Steuerungsergänzung zur Ferndiagnose und -überwachung von PC-gesteuerten Maschinen und Anlagen vorgestellt.

Wir planen und bauen auch CIP-Anlagen sowie die Automatisierung für ganze Verarbeitungslinien. Als weitere Neuheit wird „NetService“, eine moderne Steuerungsergänzung zur Ferndiagnose und -überwachung von PC-gesteuerten Maschinen und Anlagen vorgestellt.

**Bucher Unipektin AG**  
CH-8166 Niederweningen  
www.bucherunipektin.com

+ 1/1 Seite

PR-Anzeige

230 x 320 mm