

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 – Bucher Unipektin's Spezialisierte 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 Fruchtannahmelinien 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 Membranfiltrationsanlagen sind seit über 25 Jahren für die Filtration von Fruchtsäften und Wein in Gebrauch. Zur Filtration bietet sich die Baureihe UltraStar XL mit platzsparenden Grossmembranen an. Modular aufgebaute Anlagen mit bis zu 500 m² Filterfläche sind zahlreich realisiert. Die MiniStar-Serie ist mit Filterflächen von 22 bis 88 m² speziell für kleine und mittlere Anlagen konzipiert. Für besondere Ansprüche sind auch Anlagen mit bis zu 1000 m² Filterfläche und Qualitätssicherungssystemen abgestimmt. Die Anlagen sind in verschiedenen Ausführungen des Typs ContiStar an. Diese mehrstufigen Anlagen erlauben einen kontinuierlichen und sehr schnellen, oxidationsarmen Filtrationsprozess.



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 Fruchtsüsse und natürlichen Farbstoffen runden das Programm ab.

Die Anlagen zur Herstellung von Fruchtsäften sind in der Lage, die zur Eindampfung von Malt, Molke u.v.m. benötigten 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 hochviskose / pulvöse Produkte sind ebenfalls im Angebot. Optionen für die Aufwärmung der Anlagen sind ebenfalls möglich. Als neuestes Mitglied der Bucher Unipektin Gruppe kann sich Bucher Filtrix als Marktführer im Bereich Bierfiltration auszeichnen. Dies komplettiert Bucher Unipektin um sich als Gesamtlieferant von Anlagen in der Herstellung von Getränken zu etablieren.

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

in der Lebensmittel- wie auch in der pharmazeutischen und chemischen Industrie hervorragend bewährt.

Am Stand wird ein Vakuumbandtrockner in Pharma Ausführung



Die Vakuumbandtrockner der Serie DryCab sind besonders hohe Anforderungen betreffend Geschmack und Aroma gefordert, kommt die Zeodration-Technologie zum Einsatz. Dabei werden in einem Reaktor lediglich die Wassermoleküle gebunden und somit die volatilen Aromastoffe im Prozess belassen. Diese Anlagen sind unter anderem erfolgreich im Einsatz zur Herstellung von Reaktionsaromen für Fertigsuppen sowie für die schonende Trocknung von aromatischen Früchten und Kräutern für die Ernährungs- und Kosmetik-Industrie.

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 page
PR ad
230 x 320 mm