

Nr. 9 / Juni 2026, Köln
#AnugaFoodTec2027

Aseptik, Minimal Processing und flexible Linien: Die Anuga FoodTec zeigt, wie die nächste Generation der Getränketechnik funktioniert

Sensitive Getränke verändern die Abfüllung, Inline-Dosierung gewinnt an Bedeutung

Unter dem Leitthema „Navigate Complexity. Smart. Safe. Sustainable.“ zeigt die Anuga FoodTec 2027, wie sich die Getränke- und Liquid-Food-Produktion technologisch weiterentwickelt. Sensible Rezepturen, kleinere Chargen und steigende Flexibilitätsanforderungen verändern Prozessführung und Linienkonzepte spürbar. Im Mittelpunkt stehen aseptische Prozessketten, automatisierte Formatwechsel und Verfahren des „Minimal Processing“ - von trockenaseptischen PET-Linien über Inline-Dosiersysteme bis hin zu HPP- und PEF-Technologien.

Aseptische Abfülltechnologien entwickeln sich derzeit dynamisch weiter. Vor allem bei sensiblen Getränken wie Plant-Based-Drinks, Trinkjoghurt oder proteinreichen Ready-to-drink-Produkten steigen die Anforderungen an Produktsicherheit und Linienleistung. Ein Beispiel dafür sind trockenaseptische PET-Linien, bei denen Streckblasen, Füllen und Verschließen in durchgängig sterile Prozessketten integriert werden. Moderne Systeme erreichen Leistungen von bis zu 72.000 Behältern pro Stunde. Preforms und Verschlüsse werden mittels gasförmigem Wasserstoffperoxid entkeimt, sterile Isolator-Konzepte sichern die komplette Prozesskette ab. Zwischensterilisationen bei Formatwechseln benötigen nur rund 30 Minuten.

Steigende Anforderungen an die Flexibilität

Früher wurden aseptische Linien häufig für klar definierte Produktkategorien ausgelegt. „Heute müssen Getränkehersteller zunehmend unterschiedliche Rezepturen und Verpackungskonzepte auf denselben Anlagen abbilden - von sensitiv abgefüllten Säften bis hin zu karbonisierten Erfrischungsgetränken“, sagt Carola K. Herbst von der DLG (Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft). Modulare Füllsysteme, strikte Hygienekonzepte und automatisierte Formatwechsel sollen diese Komplexität beherrschbar machen. Neue Greifersysteme verhindern Flaschenrotationen beim Verschließen und unterstützen automatisierte Wechsel zwischen unterschiedlichen Flaschenformaten mit identischem Neck-Finish.

Besonders deutlich wird das bei PET-Linien. Während für karbonisierte Softdrinks meist 28-Millimeter-Mündungen eingesetzt werden, benötigen aseptisch abgefüllte Säfte oder Milchwischgetränke häufig 38-Millimeter-Öffnungen. Der Wechsel zwischen beiden Formaten bedeutete bislang oft mehrstündige Umbauten - insbesondere an der Streckblasmaschine. Neue Konzepte reduzieren diese



Anuga FoodTec
23.02. - 26.03.2027
<https://www.anugafoodtec.de/>

Ihr Kontakt bei Rückfragen:
Paul Schubert
Telefon
+49 17612563104
E-Mail
p.schubert@koelnmesse.de

Koelnmesse GmbH
Messeplatz 1
50679 Köln
Postfach 21 07 60
50532 Köln
Deutschland
Telefon +49 221 821-0
Telefax +49 221 821-2574
info@koelnmesse.de
www.koelnmesse.de

Geschäftsführung:
Gerald Böse (Vorsitzender)
Oliver Frese

Vorsitzender des Aufsichtsrats:
Oberbürgermeister Torsten
Burmester

Sitz der Gesellschaft und
Gerichtsstand: Köln
Amtsgericht Köln, HRB 952

Umrüstzeiten. So hat **KHS** ein System vorgestellt, das den Mündungswechsel an der Streckblasmaschine „InnoPET Blomax“ inklusive Preform-Zuführung beschleunigt. Wie stark sich die Branche in Richtung integrierter Plattformkonzepte entwickelt, zeigen auch aseptische Linien für unterschiedliche Verpackungsmaterialien. Die „Unibloc Flex“ von **GEA** ermöglicht die Verarbeitung sensibler Getränke sowohl in PET- als auch in Aluminiumflaschen auf einer gemeinsamen Linie.

Seite

2/4

Durchgängige Sterilität als Zielgröße

Damit verschiebt sich der Fokus zunehmend auf durchgängige Prozessketten. „Aseptik betrifft heute längst nicht mehr nur den Füller. Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit entstehen erst dann, wenn Sterilisation, Streckblasen, Flaschenhandling sowie Füll- und Verschließtechnik als integriertes Gesamtsystem zusammenarbeiten“, betont Roland Thiemann, Director der Anuga FoodTec. Das zeigt sich besonders bei sensiblen Getränken mit funktionellen Inhaltsstoffen oder karbonisierten Rezepturen. Bei aromatisierten Mineralwässern müssen Mischtechnik, Entgasung, Karbonisierung und aseptische Verarbeitung präzise aufeinander abgestimmt werden. Zum Einsatz kommen dabei kontinuierliche Mischsysteme wie der Contiflow-Mixer von **Krones**, in dem Mineralwasser mit Aromen sowie Zusätzen wie Vitaminen oder Koffein ausgemischt werden.

Zunehmend an Bedeutung gewinnen zudem aseptische Inline-Dosiersysteme. Hitzeempfindliche Inhaltsstoffe wie Vitamine, Aromen oder Enzyme werden dabei erst nach der Wärmebehandlung direkt vor der Abfüllung zugegeben. Moderne Systeme ermöglichen Dosierungen im Bereich weniger Gramm pro Liter bei Produktströmen von bis zu 20.000 Litern pro Stunde. Dadurch lassen sich Verluste empfindlicher Inhaltsstoffe reduzieren und Rezepturwechsel flexibler gestalten. Bei der Herstellung laktosefreier UHT-Milch kann die nachgelagerte Dosierung von Lactase den Enzymsatz erheblich senken. Zudem entfallen zusätzliche Lagertanks, Reinigungszyklen und Stillstandszeiten klassischer Batch-Prozesse.

Minimal Processing erweitert Prozessoptionen

Neben thermischen Verfahren gewinnen in der Getränke- und Liquid-Food-Industrie nicht-thermische Technologien zur Haltbarmachung an Bedeutung. Treiber sind Anforderungen an Frischecharakter, Nährstoffgehalt, Clean-Label-Konzepte und hochwertige Sensorik. Dabei müssen Haltbarkeit und Produktsicherheit gewährleistet werden, ohne empfindliche Inhaltsstoffe thermisch zu schädigen. Ein Beispiel ist die Hochdruckbehandlung (HPP, High Pressure Processing). Lebensmittel werden dabei mit Drücken von bis zu 6.000 bar behandelt - ohne hohe Temperaturen oder zusätzliche Konservierungsstoffe. Die Behandlung erfolgt direkt in der verschlossenen Endverpackung, etwa in MAP-Verpackungen oder PET-Flaschen. Mikroorganismen lassen sich so reduzieren, während Geschmack, Farbe und funktionelle Inhaltsstoffe weitgehend erhalten bleiben. Die erreichbaren Haltbarkeiten steigen teils deutlich.

Auch PEF-Technologien (Pulsed Electric Fields) werden inzwischen in weiteren Bereichen der Getränke- und Lebensmittelproduktion eingesetzt. Kurze Hochspannungsimpulse permeabilisieren Zellstrukturen gezielt. Dadurch lassen sich

Zellinhaltsstoffe gezielter freisetzen und Extraktionsprozesse verändern.
Anwendungen finden sich unter anderem bei der Herstellung von Wein oder nativem Olivenöl, um wertgebende Inhaltsstoffe effizienter zu extrahieren.

Seite

3/4

Koelnmesse - Branchen-Messen für die Ernährungstechnologie-Industrie: Die Koelnmesse ist international führend in der Veranstaltung von Messen im Bereich der Verarbeitung von Nahrungsmitteln und Getränken. Die Anuga FoodTec, die ISM Manufacturing (vormals ProSweets Cologne) und die ISM Ingredients sind etabliert als weltweite Leitmesse am Standort Köln. Darüber hinaus präsentiert die Koelnmesse in wichtigen Märkten rund um die Welt, z. B. in Brasilien, Indien, Italien und Kolumbien, weitere FoodTec-Messen mit unterschiedlichen Schwerpunkten und Inhalten. Mit diesen globalen Aktivitäten bietet die Koelnmesse ihren Kunden maßgeschneiderte Events und regionale Leitmesse in verschiedenen Märkten, die ein nachhaltiges internationales Business garantieren. Im Bereich Ernährung ist die Koelnmesse mit ihren weltweiten Leitmesse Anuga und ISM sowie ihrem globalen Netzwerk mit weiteren Veranstaltungen ebenfalls bestens aufgestellt.

Die nächsten Veranstaltungen:

Anuga Select India - Uniting Innovation, Collaboration, and Growth in the Global F&B Landscape, Mumbai 29.09. - 01.10.2026

ISM Middle East - The Heart of Sweets and Snacks in the Middle East, Dubai 03.11. - 05.11.2026

Anmerkung für die Redaktion:

Fotomaterial der Anuga FoodTec finden Sie in unserer Bilddatenbank im Internet unter www.anugafoodtec.de im Bereich „Presse“.

Presseinformationen finden Sie unter www.anugafoodtec.de/presseinformation

Bei Abdruck Belegexemplar erbeten.

Anuga FoodTec bei LinkedIn:

<https://www.linkedin.com/company/anuga-food-tec/>

Anuga FoodTec bei Facebook:

<https://www.facebook.com/anugafoodtec>

Ihre Kontakte bei Rückfragen:

Paul Schubert
Public and Media Relations Manager

Koelnmesse GmbH
Messeplatz 1
50679 Köln
Deutschland
Telefon +49 221 821-3217

p.schubert@koelnmesse.de
www.koelnmesse.de

Seite
4/4

Elena Fischer
Public & Media Relations Managerin

Koelnmesse GmbH
Messeplatz 1
50679 Köln
Deutschland
Telefon +49 17612562802
e.fischer@koelnmesse.de
www.koelnmesse.com