

21. April 2026

Pressemitteilung

Hauptausgaben zur Messe interpack 2026

GRUNWALD zeigt „Must-have“-Technik für die moderne Molkereiindustrie

Auf der interpack in Düsseldorf zeigt Grunwald in Halle 6 | Stand B01 auf seinem Messestand mit dem unverkennbaren Design einer Allgäuer Alm technisch anspruchsvolle Ultra-Clean-Becherfüllanlagen, die gezielt auf die Anforderungen moderner Molkereien ausgerichtet sind. Im Fokus stehen Anlagenkonzepte mit hoher Produktionsleistung, maximaler Hygienesicherheit und Flexibilität für eine wachsender Produktvielfalt.

Highlight der Ausstellung ist der 10 m lange, 8-bahnige Hochleistungs-Becherfüller GRUNWALD-FOODLINER 20.000UC der die 180 Quadratmeter große Standfläche dominiert. Der Längsläufer erreicht Leistungen von 20.000 Bechern pro Stunde bei einer Dosiergenauigkeit von $\leq 0,3$ %. Verarbeitet werden alle in der Molkereiindustrie gängigen Rundbecher mit 95 mm Durchmesser mit einem Füllvolumen bis 500 ml. Der Verschluss der Becher erfolgt wahlweise mit Aluminium- oder PP-Siegelplatinen. Die Anlage ist für die wirtschaftliche Abfüllung klassischer Molkereiprodukte aller Art (z.B. Joghurt, Milchmischprodukte oder Desserts) konzipiert.

Die technische Ausstattung eines Doppelvorzug ermöglicht zukünftig die Auslegung auf zwei Formate. Der Formatwechsel erfolgt bedienerfreundlich per Knopfdruck. Mit solch zukunftsorientierter Technik unterstützt Grunwald seine Kunden dabei, flexibel auf veränderte Marktanforderungen zu reagieren.

Ultra-Clean-Hygienekonzept für maximale Haltbarkeit und Produktsicherheit

Für Molkereien mit hohen Anforderungen an Hygiene und Produktsicherheit setzt Grunwald auf sein, seit vielen Jahren bewährtes Ultra-Clean-Hygienekonzept, das weltweit in zahlreichen Anlagen im Einsatz ist. Die Packstoffentkeimung erfolgt mittels zweifach gepulster Hochenergie-UV(C)-Strahler und ist die Standardausstattung für alle Grunwald-Ultra-Clean-Becherfüllanlagen. Mit dem Grunwald-Ultra-Clean-Hygienekonzept wird eine verlässliche und garantierte Entkeimungsrate von mindestens LOG4 erreicht. Abgefüllt in alle gängigen Becherformate der Molkereiindustrie werden Produkte mit verlängerter Haltbarkeit

21. April 2026

Pressemitteilung

Hauptausgaben zur Messe interpack 2026

ohne den Einsatz chemischer Medien produziert. Der aseptisch ausgeführte EASYCLEAN-Hauptdoseur ist gem. der EHEDG-Richtlinie konstruiert und erfüllt alle relevanten Normen der Nahrungsmittelindustrie. Ergänzt wird das Hygienekonzept durch eine Laminarhaube als Hygienetunnel mit Reinraumklasse 5 (EN ISO 14644). Damit richtet sich das Hygienekonzept gezielt auch an Molkereien, die höchste hygienische Standards bei gleichzeitig nachhaltigem Anlagenbetrieb und höchster Produktionsleistung verlangen.

Kompakter Rundläufer für begrenzte Produktionsflächen

Als flexibler Gegenpol zum großen Längsläufer zeigt Grunwald einen kompakten Becherfüller Typ GRUNWALD-HITTPAC AKH-029S. Auf weniger als 2,5 Quadratmetern spielt er seine Stärken beim Abfüllen und Mischen aus. Der Rundläufer verarbeitet alle gängigen Rundbecher, größere DUO-Becher und kleine Eimer mit einem Füllvolumen bis 1.000 ml. Der Verschluss erfolgt mit vorgestanzter Aluminium-Siegelplatine oder Kunststoff-Stülpedeckel mit Originalitätsverschluss. Durch die vollständige CIP-Reinigungsfähigkeit eignet sich die Anlage besonders für Betriebe mit häufigen Produktwechseln und kurzen Reinigungsintervallen. Die Leistung liegt bei bis zu 5.000 Bechern pro Stunde.

Integrierter Fruchtmischer für maximale Sortenvielfalt und kleine Chargen

Ein zentrales Merkmal des Rundläuferkonzepts ist der integrierte Fruchtmischer, der ein „nahezu grenzenloses Mischen und Abfüllen ermöglicht“, erklärt Geschäftsführer Ralf Müller. Mit dieser Technologie richtet sich der Maschinenbauer an Molkereien, die eine große Produktvielfalt mit häufig wechselnden Fruchtarten herstellen. Flüssige, stichfeste und gerührte Joghurts lassen sich flexibel mit unterlegter oder beigemischter Frucht dank schnellem Sortenwechsel spielend verarbeiten. Produktverluste und Umrüstzeiten werden dabei auf ein Minimum reduziert, was insbesondere die wirtschaftliche Herstellung kleiner Chargen unterstützt.

Sinnvollen Einsatz findet die Technologie des integrierten Fruchtmischers auf Rundläufer- und auf Längsläuferanlagen für die Abfüllung von bis zu 6 Fruchtarten. Je nach Ausführung erfolgt die Umstellung des Becherfüllers entweder vollautomatisch per Knopfdruck oder manuell in wenigen Minuten. Zur Auswahl steht eine sehr einfache und preiswerte Version – oder auch die vollautomatische CIP/SIP-fähige Ausführung.

21. April 2026

Pressemitteilung

Hauptausgaben zur Messe interpack 2026

Gegenüber separat beigestellten Mischanlagen profitieren Anwender des integrierten Fruchtmischers von geringeren Investitionskosten, reduzierten Produktionskosten und einer deutlich erhöhten Prozessflexibilität.

Erweiterte Produktzuführung für maximale Flexibilität

Das Maschinenkonzept des kompakten Rundläufer-Becherfüllers GRUNWALD-HITTPAC AKH-029S berücksichtigt eine flexible Produktzuführung für die Verarbeitung kleinsten und großen Fruchtchargen. Die Produktzuführung in den Trichter kann sowohl händisch aus Eimern oder Beuteln erfolgen als auch vollautomatisch über Container. Die technische Lösung für eine händische Produktzuführung adressiert Molkereien, die häufig neue Rezepturen testen oder kurzfristig auf Markttrends reagieren müssen. Der Vorteil: Minimale Restmengen im System und eine hohe Flexibilität bei gleichzeitig reduziertem Rohstoffverlust. Damit unterstützt GRUNWALD eine nachhaltige, kostenbewusste Produktion, vor allem bei stark variierenden Produktionsanforderungen.