

Hardheim, Deutschland / Juli 2026

Weltpremiere auf der Powtech: Eirich stellt hygienischen Multiprozessor CleanLine C150 vor

Mit dem neuen CleanLine C150 erweitert Eirich seine Produktserie hygienisch ausgeführter One-Pot-Multiprozessoren um eine leistungsfähige Produktionsgröße. Die Weltpremiere findet vom 29. September bis 1. Oktober 2026 auf der Powtech in Nürnberg statt.

Hardheim, Juli 2026: Was verbindet die Industriebereiche Lebensmittel, Spezialchemie, Kosmetik und Pharma? In all diesen Branchen werden Produkte unter hohen Hygieneanforderungen hergestellt. Neben Reproduzierbarkeit, Rezepttreue, Effizienz und Produktsicherheit gewinnen hier eine möglichst vollständige Reinigung, schnelle Produktwechsel und eine wirtschaftliche Produktion zunehmend an Bedeutung. Auf der Powtech zeigt Eirich, wie sich diese Anforderungen mit hochwertigen Misch- und Aufbereitungslösungen vereinen lassen. Ein besonderes Highlight des Messeauftritts ist die erstmalige Präsentation des neuen Multiprozessors CleanLine C150.

„Der CleanLine C150 erweitert unser One-Pot-Konzept auf größere Chargen und schafft neue Freiräume für die Lifescience-Produktion. Mehrere Prozessschritte und unterschiedliche Rezepturen lassen sich in einer Anlage realisieren, wodurch Anwender ihre Prozesse flexibler gestalten und den Bedarf an separaten Aggregaten reduzieren können“, erklärt Markus Pannig, Leiter Produktmanagement bei Eirich.

Mehr als ein Mischer: One-Pot-Verarbeitung von 150-Litern

Das seit Jahrzehnten bewährte Eirich-Wirkprinzip bildet die technologische Grundlage des neuen CleanLine C150. Seine verfahrenstechnischen Möglichkeiten reichen weit über das reine Mischen hinaus. Unterschiedliche Grundoperationen können in einem einzigen Prozessraum gezielt kombiniert werden. Aus dem klassischen Intensivmischer wird damit ein vielseitiger One-Pot-Multiprozessor.

Je nach Produkt und Rezeptur lassen sich Prozesse wie Mischen, Dispergieren, Granulieren, Coaten, Kneten und Trocknen in derselben Maschine und innerhalb nur eines Batches in bestimmten Reihenfolgen oder parallel durchführen. Das Produkt muss zwischen den einzelnen Prozessschritten nicht an weitere Aggregate übergeben werden.

Zusätzliche Funktionen wie Heizen, Kühlen und die Prozessführung unter Vakuum erweitern das Anwendungsspektrum. Dadurch lassen sich auch temperaturempfindliche Rohstoffe verarbeiten und komplexere Prozessabläufe innerhalb einer Maschine realisieren. So ist auch das gezielte

Hardheim, Deutschland / Juli 2026

Reagieren verschiedener Stoffe unter kontrollierten Prozessbedingungen ein geläufiger Anwendungsfall.

Für Anwender entstehen dadurch große Freiheiten bei der Produktentwicklung und Produktionsplanung. Rezepturen und Prozessabläufe lassen sich flexibel anpassen, unterschiedliche Produkte auf derselben Anlage herstellen und zusätzliche Aggregate innerhalb der Prozesslinie reduzieren. Weniger Übergabepunkte bedeuten zugleich einen geringeren Platzbedarf, weniger Produktverluste und ein reduziertes Risiko für Kontaminationen.

Für größere Chargen und hohe Hygieneanforderungen

Mit einem Nutzvolumen von 150 Litern ergänzt der C150 die bestehenden Maschinengrößen der CleanLine-Familie. Während der CleanLine C5 mit 5 Litern insbesondere für Entwicklungsaufgaben, Pilotanwendungen und kleine Produktionsmengen eingesetzt wird, richtet sich der C150 an Anwendungen mit größeren Chargen.

Die Maschine wurde für Produktionsumgebungen mit hohen Anforderungen an Hygiene, Reinigbarkeit und Produktsicherheit entwickelt. Produktberührte Bereiche sind gut zugänglich, Schmutznester und unnötige Toträume werden konstruktiv vermieden. Komponenten lassen sich schnell demontieren und wieder montieren. Dadurch können Reinigungszeiten verkürzt und Produktwechsel beschleunigt werden. Hochwertige Edelstahloberflächen sowie FDA-konforme Materialien und Dichtungen unterstützen das Hygienic-Design-Konzept.

Praxisnahe Produkt- und Prozessentwicklung

Das Anwendungsspektrum des CleanLine C150 reicht von Lebensmittelzutaten und funktionalisierten Lebensmittelzusatzstoffen über Nutraceuticals und Nahrungsergänzungsmittel bis zu Kosmetik und ausgewählten Anwendungen der pharmazeutischen Industrie. Verarbeitet werden können unter anderem Aromen, Vitamine, Mineralstoffe, Proteine, Enzyme und weitere funktionelle Stoffe.

Mögliche Aufgaben umfassen das homogene Mischen, Mikrogranulieren, Instantisieren, Coaten und (Mikro-)Verkapseln. So lassen sich empfindliche Bestandteile schützen und Eigenschaften wie Löslichkeit, Dosierbarkeit, Fließfähigkeit, Schüttdichte oder Weiterverarbeitbarkeit gezielt einstellen. Für geeignete Produkte kann die Mischgranulation zudem eine kompakte und effiziente Alternative zu Sprühturm- oder Wirbelschichtprozessen darstellen und den Bedarf an konditionierter Prozessluft, zusätzlichen Aggregaten und Übergabepunkten reduzieren. Vom Energiebedarf bei Nutzung von Heißgas ganz zu schweigen. Die Größenverteilung der Partikel (PSD) ist variabel in der Parametrisierung.

Hardheim, Deutschland / Juli 2026

Im Eirich-Technikum werden gemeinsam mit dem Kunden Prozessparameter mit den Originalrohstoffen praxisnah entwickelt. Die Ergebnisse schaffen die Grundlage für mögliche Produktionsanlagen und die Übertragung auf größere Chargen

„Die Aufgabenstellungen unserer Kunden reichen von der Entwicklung neuer Produkte über die Optimierung bestehender Prozesse bis zum Scale-up in die Produktion. Unsere große Stärke liegt darin, verfahrenstechnisches Wissen aus unterschiedlichsten Branchen zu verbinden und daraus passgenaue Lösungen zu entwickeln. Wir bieten den hygienischen Industrien mit dem C150 die Möglichkeit, ihre Prozesse völlig neu zu denken und gemeinsam mit uns zu optimieren“, erklärt Stephan Eirich, geschäftsführender Gesellschafter der Eirich Gruppe.

Besuchen Sie Eirich in Halle 7A, Stand 505.

Über Eirich

Die Eirich Gruppe ist eine familiengeführte Unternehmensgruppe des Maschinen- und Anlagenbaus für verfahrenstechnische Aufgaben mit Hauptsitz in Hardheim im Süden Deutschlands. Als ein weltweit führender Anbieter von Lösungen für die Aufbereitung von Rohstoffen leistet Eirich seit 1863 Pionierarbeit mit fortschrittlichen Technologien zum Mischen, Granulieren, Dispergieren, Kneten, Reagieren, Temperieren und Feinmahlen. Unter dem Label EIRICH digital bietet die Unternehmensgruppe zahlreiche Dienste über den gesamten Lebenszyklus von Anlagen von der Online-Ersatzteilbestellung bis zu KI basierten Assistenzsystemen.

Die Eirich Gruppe zählt mit einem Jahresumsatz von 200 Mio. Euro und über 1450 Patenten zu den Innovationsführern der Misch- und Aufbereitungstechnik. Das in fünfter Generation geführte Unternehmen ist unter der Leitung von Stephan Eirich und Ralf Rohmann mit rund 1.200 Mitarbeiter: innen in elf Ländern auf sechs Kontinenten vertreten.

Mehr unter www.eirich.de

Pressekontakte:

Eva Türk
schoesslers GmbH
eirich@schoesslers.com
+49 170 934 2508

Maximilian Dunkel
Eirich
maximilian.dunkel@eirich.de
+49628351601