



Erfolgsgories

IMLEK, SERBIEN

## Phoenix aus der Asche

15.11.2021 , 7 Min. Lesedauer

Ein Großbrand richtet 2018 beim serbischen Milchproduzenten Imlek verheerende Schäden an: Zerstört wird unter anderem ein erst sechs Jahre alter Aseptikfüller von KHS. Für die Ersatzinvestition setzt man erneut auf den Dortmunder Systemanbieter – und auf eine Blocklösung mit der neuesten Streckblasttechnologie.

PET EINWEG

PET MEHRWEG

---

FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Frank Reinhold

## TITELFOTO

Teil einer der modernsten Molkereien in der Region ist heute der Aseptikblock InnoPET BloFill ACF-L von KHS, zu dem auch eine Streckblasmaschine der neuesten Generation zählt.

Ausgangspunkt der heutigen Imlek-Gruppe ist ein Bauerngut in Glogonjski Rit, einem Vorort von Belgrad. Hier gründet sich 1953 eine handwerkliche Molkerei. Von dort wird die Milch von rund 800 Kühen, täglich zwischen 3.000 und 5.000 Liter, zunächst noch in Blechkannen von Pferdegespannen und Traktoren auf die Märkte der Stadt gebracht. Schon vier Jahre später erhält der Betrieb seine erste Pasteurierungs- und Abfüllanlage. Die Entwicklung nimmt nun Fahrt auf: 1963 produziert die Molkerei bereits über 20 Millionen Liter jährlich. Auch die Siebzigerjahre stehen ganz im Zeichen von Wachstum: Immer mehr Molkereien schließen sich dem Verbund an. Seit 1991 wird das Unternehmen als Aktiengesellschaft unter dem Namen Imlek geführt. Heute füllt man hier über eine Million Liter Milch pro Tag ab; der Jahresumsatz beträgt über 300 Millionen Euro. Damit ist Imlek Marktführer – über die Grenzen Serbiens hinaus ebenso in den Nachbarländern Montenegro, Bosnien und Herzegowina sowie Mazedonien. Weitere Absatzmärkte sind zudem Kroatien, Albanien, Slowenien und – vor allem – Russland.

Als erstes Unternehmen im Balkanraum überhaupt investiert der Molkereiriese 2012 in einen Aseptikfüller, um für einen Teil seines Sortiments die keimfreie Abfüllung in PET-Flaschen zu ermöglichen. Übergeordnetes Ziel ist es, durch längere Haltbarkeit und ein geringeres Transportgewicht den Export sensibler Produkte zu erleichtern. Seinerzeit fällt die Entscheidung zugunsten des Linearfüllers Asbofill ABF 711 von KHS, da dieser die sterile Abfüllung dank seiner kleinen Aseptikzone ganz ohne Zwischensterilisation erlaubt. Verarbeitet werden stündlich bis zu 12.000 PET-Flaschen mit einem Volumen zwischen 250 Milliliter und 2 Liter.

»Bei der Wiederbeschaffung kam es uns insbesondere auf die Sicherung der Produktqualität, die Produktionsstabilität und die Flexibilität an.«



Darko Samardžija  
Chief Supply Officer der Imlek-Gruppe

Eine kurze Animation über den neuen Streckblas-Füllerblock InnoPET BloFill ACF-L von KHS sehen Sie hier:

**[JETZT ANSEHEN](#)**

## Fokus auf Flexibilität

Angesichts seines umfassenden Sortiments sind für Imlek die schnellen Formatwechsel wichtig, um in der Produktion möglichst flexibel agieren zu können. Schließlich müssen abwechselnd Extended Shelf Life (ESL)- und ultrahochoverhitzte(UHT)-Milchprodukte abgefüllt werden können. Während sich schon die ESL-Milch durch eine um bis zu vier Wochen längere Haltbarkeit auszeichnet, bleiben UHT-Produkte ungeöffnet sogar drei bis sechs Monate haltbar. Insbesondere für die vielen verschiedenen kleineren Produktchargen bietet ein problemloser und kurzer Produktwechsel zum Beispiel gegenüber Kartonverpackungen mehr Flexibilität, Sicherheit sowie Schnelligkeit. Überzeugen kann der Asbofill ABF 711 in puncto Flexibilität mit seinen vielfältigen Gestaltungsmöglichkeiten bei Flaschen und Verschlüssen, für deren Nutzung mechanisch nicht eingegriffen werden muss. Eine Besonderheit des KHS-Aseptikfüllers ist seine mit nur 1,5 Kubikmeter kleinstmögliche Hygienezone: In Kombination mit dem Raum-in-Raum-Konzept der Maschine senkt sie das Rekontaminationsrisiko auf nahezu Null. Die Beschränkung der Sterilisation auf die notwendigen Flächen – also außen nur des Neckbereichs – erlaubt einen sparsameren Umgang mit Sterilisationsmedien. Zudem benötigt der Füller aufgrund seiner kompakten Bauweise weniger Platz und lässt sich einfacher reinigen. Und dass er beispielsweise im Produktionszyklus kein zusätzliches Wasser benötigt, lässt ihn zugleich unter Nachhaltigkeitsaspekten gut aussehen.

So zufrieden sind die Serben mit der Technologie von KHS, dass sich das Unternehmen dem Dortmunder Maschinen- und Anlagenbauer gerne als Anschauungsobjekt für andere Interessenten zur Verfügung stellt. Immer wieder besuchen Kollegen den Imlek-Betrieb im Belgrader Vorort Padinska Skela, um sich die Maschine unter Alltagsbedingungen in der Produktion anzusehen. Schließlich hat sich die Molkerei selbst aufgrund guter Referenzen und Empfehlungen für eine KHS-Anlage entschieden – und diese Wahl zu keiner Zeit bereut.

Im September 2018 wütet in Padinska Skela ein Brand, der einen Großteil der Produktion zerstört und enormen Sachschaden anrichtet: Die Vorzeigetechnik des Aseptikfüllers wird ebenso

wie viele andere Maschinen und Anlagen ein Raub der Flammen: „Ende 2018 und das komplette Jahr 2019 waren für uns eine sehr herausfordernde Zeit“, erinnert sich Darko Samardžija, Chief Supply Officer der Imlek-Gruppe. „Um die Versorgung des Marktes mit unseren Produkten zu gewährleisten, mussten wir die bezogenen Milchmengen zur Weiterverarbeitung an unsere anderen Werke in der Region sowie an Standorte außerhalb des Imlek-Systems umleiten. Dabei galt es sicherzustellen, dass alle Molkereien, an die wir die Rohmilch weitergegeben haben, unsere hohen Produktionsstandards erfüllen konnten. Schließlich sollten die Verbraucher Imlek-Produkte weiterhin in der gewohnten, besten Qualität bekommen.“



↑  
Modernes Portfolio: Der fettarme, zucker- und laktosefreie Schokoshake zählt zur neuen Protein-Produktreihe von Imlek.



↑  
Die Chemie stimmt: KHS-  
Vertriebsmanager Nenad Delovski  
(links) mit Imlek-Projektmanager  
Admir Kojcin.

## Erfolgreicher Wiederaufbau

Am Anfang des Wiederaufbaus steht die klare Entscheidung, die neue Fabrik zur modernsten in der Region zu machen – eine komplexe Aufgabe, wie Samardžija betont, die aber so schnell und erfolgreich abgeschlossen wird, dass die Folgen des Feuers, bei der Menschen glücklicherweise nicht zu Schaden kamen, bald vergessen sind. Heute steht der Standort für zukunftsweisendes Hightech in der Milchindustrie.

Dazu trägt maßgeblich die neue Blocklösung InnoPET BloFill ACF-L bei: Zum ersten Mal wurde eine KHS-Streckblasmaschine der neuesten Generation, eine InnoPET Blomax V, mit einem KHS-Aseptikfüller, dem Innofill PET ACF-L, verheiratet. Der Block punktet mit einer Vielzahl an Weiterentwicklungen, die ihn gegenüber dem Vorgängerfüller nicht nur noch leistungsfähiger macht, sondern vor allem nachhaltiger und wirtschaftlicher – etwa durch Energieeinsparungen von bis zu 40 Prozent. Um beide Maschinen zu verbinden, wurde eigens ein Transfermodul entwickelt, das den kontinuierlichen PET-Flaschenstrom aus der rotativen Streckblasmaschine in den batchweisen Verarbeitungsprozess des linearen Füllers überführt. Dafür

werden aus dem Flaschenstrom je zehn aufeinanderfolgende Behälter als Gruppe so beschleunigt und von den nachfolgenden Einheiten getrennt, dass sie an der anschließenden Stoppposition problemlos durch Greifer gemeinsam entnommen und in die Trägerbleche des Füllers eingesetzt werden können. Auf einen Lufttransporteur kann durch die Kombination aus Streckblasmaschine und Füller komplett verzichtet werden – eine kompakte Lösung, die Platz spart, den Energieverbrauch reduziert und eine potenzielle Fehlerquelle eliminiert.

## **Aseptik aus dem Baukasten**

Neu am Aseptikfüller Innofill PET ACF-L ist zudem der modulare Aufbau. Er erlaubt es grundsätzlich, bereits bei der Anschaffung optionale Leermodule einzuplanen. Diese bieten Platz, damit der Füller zu einem späteren Zeitpunkt etwa um Folienverschließer oder Doseure für Fruchtstückchen erweitert werden kann, sofern es das Sortiment erfordert.

Teil der wiederhergestellten Linie bei Imlek ist schließlich die von 2012 stammende KHS-Verpackungsmaschine Innopack Kisters SP Basic, ein Schrumpfpacker, der bis zu 10.800 Gebinde pro Stunde mit Folienverpackungen versehen kann. Die Verpackungseinheit gehört zu den wenigen Ausstattungsstücken im Maschinenpark, die den Brand unbeschadet überstanden haben – nach einer Generalüberholung ist sie wieder voll funktionsfähig.

„Auf der neuen Linie füllen wir – wie schon auf der alten – Frischmilch in verschiedenen Formaten sowie Schokoladenmilch ab“, stellt Samardžija fest. Die neuen Möglichkeiten, die sich aufgrund der State-of-the-Art-Technologie und der damit einhergehenden, gewachsenen Flexibilität bereits jetzt bieten, möchte man in naher Zukunft weiter ausschöpfen: „Wir können uns gut vorstellen, das Portfolio unseres Aseptikfüllers künftig zusätzlich auf Milchshakes und aromatisierte Milch auszuweiten“, sagt der Chief Supply Officer der Molkerei.



↑  
Die Dachkonstruktion des Blocks dient zugleich als Füller-Service-Modul mit leicht zugänglichem Wartungsbereich.



↑  
Die fertig gefüllten und verschlossenen PET-Flaschen verlassen den Streckblas-Füllerblock auf dem Weg zum Sleever.



## Zukunftsweisendes Sortiment

Rund 200 Produkte umfasst das Sortiment der Serben heute. Den größten Teil des Umsatzes erzielt man mit Sauermilchprodukten und frischer beziehungsweise ultrahochoerhitzter Milch. Finanziell nicht weniger wichtige, aber vom Volumen her deutlich kleinere Produktkategorien sind Milchstreichfette, Butter und übliche Mehrwertprodukte. Die Zukunftsorientierung, die das Unternehmen hinsichtlich seiner technischen Ausstattung der Produktion beweist, gilt genauso für sein Angebot: Neben Standard- und Bio-Milchprodukten umfasst dieses laktosefreie Produkte sowie die probiotische „Imlek Balans+“-Linie für alle, die den Themen Verdauung und Immunität besondere Aufmerksamkeit schenken. „In diesem Jahr haben wir „Imlek Protein“ auf den Markt gebracht, ein proteinreiches, laktose- und zuckerfreies Milchgetränk, das speziell für diejenigen gedacht ist, die auf ihre Ernährung achten und Sport treiben“, betont Samardžija. „Solche Produkte stehen schon seit einiger Zeit im Fokus der weltweiten Molkereiindustrie. Da ist es für uns nur logisch, Getränke dieser Kategorie unseren Verbrauchern im heimischen Markt anzubieten.“

Zur Modernität des serbischen Milchriesen gehört das strategische Engagement für mehr Nachhaltigkeit: „Im Rahmen unserer ökologischen Verantwortung stellen wir unsere Marke Moja Kravica als erster heimischer Milchproduzent mit Verpackungen aus recycelbaren, biobasierten Kunststoffen aus“, sagt Samardžija nicht ohne Stolz. „Sogar der Verschluss selbst besteht aus Kunststoff pflanzlichen Ursprungs, und zwar aus Zuckerrohr.“ So viel steht fest: Seit seinen frühen Anfängen als lokaler Milchversorger auf einem Bauerngut am Stadtrand von Belgrad ist Imlek sehr weit fortgeschritten – und hat das Ende seiner beeindruckenden Entwicklung längst nicht erreicht.