

# Lettera

Kundeninformation Ausgabe 2026

## PROCME®

FÜLL-, ETIKETTIER- & VERPACKUNGSTECHNIK

### Starke Partner. Starke Lösungen.

- » TMG – End-of-Line-  
Lösungen mit System S. 4
- » P.E. Labellers – Über 50  
Jahre Innovation und Kom-  
petenz in der Etikettierung S. 8
- » MBF – Produktschonende  
Abfülltechnik für höchste  
Qualitätsansprüche S. 12
- » SMI – Hightech-  
Verpackungslösungen mit  
hoher Fertigungstiefe S. 16



## Inhaltsverzeichnis

S. 3

**Deutsche und italienische Ingenieurskunst in perfekter Symbiose – Die Partner von PROCME im Blickpunkt**

S. 4–5

**TMG – End-of-Line-Lösungen mit System**

Mehr als 130 gemeinsam realisierte Projekte in Deutschland und der Schweiz sprechen für sich.

S. 6–7

**Zwei Projekte, eine Lösung:  
Die COMBIPAL von TMG**

Die COMBIPAL hat sich als zuverlässige Lösung für mittelständische Hersteller etabliert

S. 8–9

**P.E. Labellers – Über 50 Jahre Innovation und Kompetenz in der Etikettierung**

Mit P.E. Labellers S.p.A., einem der weltweit führenden Anbieter von innovativen Etikettierlösungen, verbindet uns die längste Partnerschaft unserer Unternehmensgeschichte.



S. 10–11

**Mehr Flexibilität für ein vielseitiges Sortiment**

Neue Etikettiermaschine von P.E. Labellers für die Privatkellerei Wissing

S. 12–13

**MBF – Produktschonende Abfülltechnik für höchste Qualitätsansprüche**

Höchste Abfüllqualität entsteht dort, wo technisches Know-how und ein tiefes Verständnis für das Produkt zusammenkommen.



S. 14–15

**Fünf MBF-Monoblöcke für anspruchsvolle Wein- und Spirituosenhersteller**

Moderne Abfülltechnik für Einig Zenzen, Wilhelm Braun, Eckerts Wacholder Brennerei und Rimuss & Strada

S. 16–17

**SMI – Hightech-Verpackungslösungen mit hoher Fertigungstiefe**

Innovation ist der Motor der Verpackungsindustrie – und seit vielen Jahren die gemeinsame Basis der Zusammenarbeit von SMI und PROCME.

S. 18–19

**Verpackungstechnik von SMI und SMIPACK im Einsatz**

Mit den Verpackungsmaschinen unserer Partner SMI und SMIPACK hat PROCME bereits zahlreiche Projekte in unterschiedlichen Branchen realisiert.

S. 20–21

**Wenn spezielle Aufgaben besondere Lösungen erfordern**

Twin Pack, Marin, Samas, Weightpack und Europool erweitern die Möglichkeiten von PROCME

S. 22

**Acht Maschinen, elf Jahre Partnerschaft – neue Marin-Abfülltechnik für Otto Oehme**

Mit der Investition in einen weiteren linearen Füller-Verschleißer von Marin setzt die Otto Oehme GmbH ihre langjährige Zusammenarbeit mit PROCME konsequent fort.



S. 23

**Damit Ihre Produktion zuverlässig läuft**  
Service, Ersatzteile und Wartung aus einer Hand

S. 24

**PROCME auf der BrauBeviale vom 10. - 12.11.2026 in Nürnberg**

Drei Maschinenlösungen für Abfüllung, Etikettierung und Verpackung



## » Deutsche und italienische Ingenieurskunst in perfekter Symbiose – Die Partner von PROCME im Blickpunkt

### **Sehr geehrte Kunden, sehr geehrte Geschäftspartner,**

in der diesjährigen Ausgabe unserer Lettera richten wir den Blick auf die italienischen Partnerunternehmen, die wir exklusiv auf dem deutschen Markt vertreten.

Seit vielen Jahren verbindet uns eine enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit unseren Herstellern. Wir schätzen ihre Erfahrung, ihre technische Kompetenz und ihre Innovationskraft. Sie teilen die Werte, für die auch PROCME steht: Leidenschaft für die Aufgabe, konsequente Kundenorientierung und den Anspruch, mit neuen Technologien stets die beste Lösung für unsere Kunden zu entwickeln. Zahlreiche Patente und eine führende Marktposition in ihren jeweiligen Spezialgebieten unterstreichen diesen Anspruch.

Mehr als 1.250 Maschinen unserer Partner haben wir inzwischen bei Kunden in Deutschland, Österreich und der Schweiz geliefert und installiert. Diese Zahl steht für jahrzehntelange Erfahrung, zahlreiche erfolgreich realisierte Projekte und das Vertrauen, das uns unsere Kunden bei der Umsetzung ihrer Produktionslösungen entgegenbringen.

Gemeinsam mit unseren Partnern decken wir den gesamten Verpackungsprozess ab – von der Abfüllung über die Etikettierung und Verpackung bis hin zur Palettierung. Die Spezialisierung jedes einzelnen Herstellers ermöglicht es uns, unseren Kunden perfekt aufeinander abgestimmte Komplettlösungen aus einer Hand zu liefern.

Dabei vereinen wir die Innovationskraft und Kreativität italienischer Maschinenbauer mit der Zuverlässigkeit und Kundennähe von PROCME. So entstehen maßgeschneiderte Lösungen, die höchste Ansprüche an Qualität, Effizienz und Wirtschaftlichkeit erfüllen.

Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen unsere wichtigsten Partner näher vor und zeigen, warum wir ihnen in puncto Qualität, Innovation und Zuverlässigkeit seit vielen Jahren vertrauen. Selbstverständlich erhalten Sie auch in dieser Ausgabe wieder Einblicke in spannende Kundenprojekte, die wir im vergangenen Jahr realisieren durften.

Besonders freuen wir uns, erneut über Unternehmen berichten zu können, die bereits seit vielen Jahren auf PROCME vertrauen und ihre Produktionsstandorte kontinuierlich mit unseren Maschinen erweitern.

So hat sich beispielsweise die H. Kerndl GmbH nach einem bereits realisierten Projekt erneut für eine Lösung aus unserem Haus entschieden. Auch die Wilhelm Braun Erben GmbH setzt die Zusammenarbeit mit PROCME konsequent fort: Nach der Umsetzung eines Etikettierungsprojekts im Vorjahr entschied sich das Unternehmen nun für einen MBF-Monoblock zur Abfüllung seiner Spirituosen.

Gleichzeitig begrüßen wir zahlreiche neue Kunden, die sich erstmals für eine PROCME-Maschine entschieden haben. Jede neue Partnerschaft ist für uns Ansporn und Verpflichtung zugleich, von der ersten Beratung über die Projektplanung bis hin zur Inbetriebnahme und darüber hinaus mit zuverlässiger Betreuung zu überzeugen.

Ob langjährige Zusammenarbeit oder gemeinsamer Start in ein neues Projekt – unser Ziel bleibt dasselbe: individuelle Lösungen zu entwickeln, die unseren Kunden einen nachhaltigen Mehrwert bieten und die Grundlage für eine vertrauensvolle Zusammenarbeit über viele Jahre schaffen.

Wir wünschen Ihnen viel Freude bei der Lektüre.



*Silvano Masini, Geschäftsführer  
der PROCME GmbH*

**Herzlichst  
Ihr Silvano Masini**



## » TMG – End-of-Line-Lösungen mit System

Mehr als 130 gemeinsam realisierte Projekte in Deutschland und der Schweiz sprechen für sich. Seit vielen Jahren verbindet TMG und PROCME eine enge Partnerschaft.

Von der ersten Idee bis zur Inbetriebnahme begleiten TMG und PROCME ihre Kunden mit individueller Planung und persönlichem Service. Gemeinsam entstehen End-of-Line-Lösungen, die exakt auf die Produktionsprozesse unserer Kunden abgestimmt sind und sich im täglichen Einsatz bestens bewähren.



### Wer ist TMG?

Seit 50 Jahren entwickelt TMG Impianti innovative Automatisierungslösungen für das End-of-Line-Packaging. Das italienische Familienunternehmen wurde 1976 von Mario Dolzan gegründet und wird heute erfolgreich von der zweiten Generation geführt. Mit maßgeschneiderten Verpackungs- und Palettiersystemen ist TMG heute in über 60 Ländern vertreten und wird weltweit für seine Flexibilität und Zuverlässigkeit geschätzt.

### TMG auf einen Blick

- » Gründung: 1976
- » Standort: San Martino Di Lupari, Italien
- » PROCME-Partner seit: 2007
- » Spezialisierung: End-of-Line-Verpackungs- und Palettieretechnik
- » Über 130 gemeinsame Projekte mit PROCME



### Was bietet TMG?

Ob Glasflaschen, PET-Behälter, Dosen, Säcke, Kanister oder Bag-in-Box – jede Verpackung stellt eigene Anforderungen an Handling und Verarbeitung. Dank jahrzehntelanger Erfahrung verfügt TMG über die Expertise für die **Depalettierung, Verpackung und Palettierung unterschiedlichster Produkte**.

Dabei reicht das Spektrum von einzelnen Maschinen bis zu **komplett aufeinander abgestimmten End-of-Line-Konzepten**. Unterschiedliche Produktformate, Verpackungsarten und Leistungsbereiche werden bereits bei der Projektierung berücksichtigt. Gerade bei häufigen Formatwechseln oder begrenzten Platzverhältnissen entwickelt TMG Lösungen, die hohe Flexibilität mit einer kompakten Bauweise verbinden.

*Der Depalettierer VEGA 60 von TMG wird von Kunden aus allen Branchen für seine zuverlässige Arbeitsweise und kompakte Bauweise geschätzt.*

Ein Beispiel für diesen Ansatz ist der TMG COMBIPAL. Der kompakte Monoblock verbindet Verpackung und Palettierung in einer Anlage und eignet sich insbesondere dort, wo unterschiedliche Prozessschritte auf möglichst kleiner Fläche zusammengeführt werden sollen. PROCME hat dieses Maschinenkonzept bereits bei verschiedenen Kunden eingesetzt – jeweils individuell angepasst an Produkte, Verpackungsformate und Produktionsabläufe. Lesen Sie hierzu auch unseren Bericht auf den folgenden Seiten..

- » **Halb- oder vollautomatische Lösungen zur Depalettierung**
- » **Leistungsstarke Einzelmaschinen für die Verpackung in American Case**
- » **Kompakte Monoblocke zur kombinierten Verpackung und Palettierung**
- » **Lagen- und Roboter-Palettierer für Kartons, Gebinde oder Säcke**





Familienunternehmen mit gemeinsamer Führung: Mario Dolzan (2. v. l.) mit seiner Tochter Chiara (1. v. l.) und seinen Söhnen Andrea (3. v. l.) und Francesco (4. v. l.).



PROCME-Geschäftsführer Silvano Masini mit Nicola Masiero, Gebietsleiter bei TMG, vor dem Messezentrum Nürnberg. Die beiden Unternehmen verbindet seit vielen Jahren eine enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit, die auch bei gemeinsamen Messeauftritten gelebt wird. So unterstützt Nicola Masiero das PROCME-Team regelmäßig auf der FACHPACK und der BrauBeviale.

## Wie arbeitet TMG?

Jede Anlage von TMG wird gemeinsam mit dem Kunden individuell geplant und exakt auf die jeweiligen Produktionsprozesse abgestimmt.

Von der Entwicklung über die Softwareentwicklung bis zur Fertigung setzt TMG auf **durchdachte Maschinenkonzepte, hochwertige Komponenten und moderne Automatisierungstechnik**. So entstehen maßgeschneiderte Lösungen, die höchste Effizienz und langfristige Betriebssicherheit gewährleisten.

Auch nach der Inbetriebnahme endet die Betreuung nicht. Erfahrene Spezialisten begleiten die In-

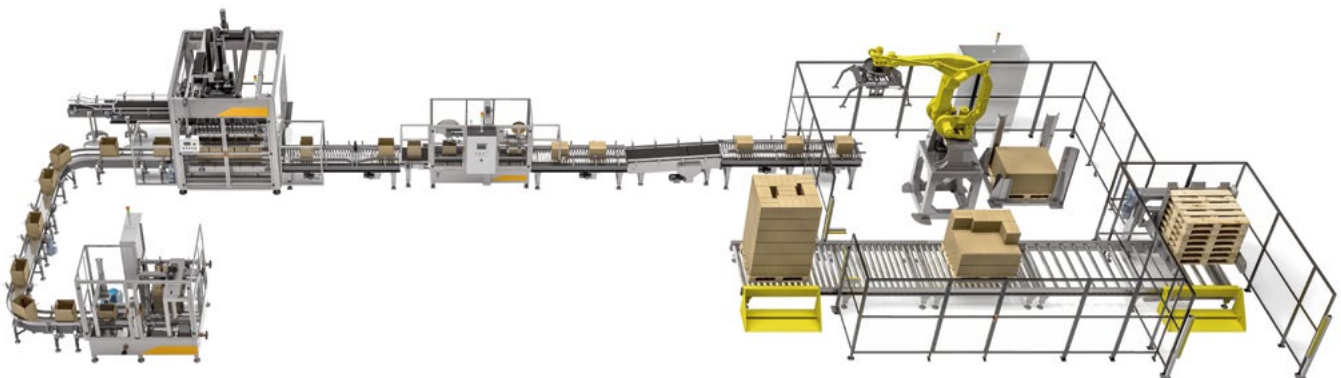
stallation, schulen Bedien- und Wartungspersonal und stehen den Kunden weltweit mit technischem Support und einem zuverlässigen After-Sales-Service zur Verfügung.

Bei gemeinsamen Projekten greifen die Kompetenzen von PROCME und TMG eng ineinander: PROCME übernimmt die Beratung und Projektbegleitung vor Ort, während TMG seine Erfahrung in Konstruktion und Automatisierung einbringt. Die eingespielten Abläufe ermöglichen kurze Abstimmungswege und Lösungen, die sowohl technisch als auch hinsichtlich Service und Betreuung auf die Anforderungen des deutschen Marktes zugeschnitten sind.

## Familienunternehmen mit Verantwortung

Seit der Gründung im Jahr 1976 verbindet TMG technisches Know-how mit den Werten eines familiengeführten Unternehmens. Qualitätsbewusstsein, langfristiges Denken und der Anspruch, Kunden dauerhaft zu begleiten, prägen das Unternehmen bis heute.

Innovation bedeutet für TMG, jede neue Herausforderung als Chance zu verstehen. Mit fundierter Ingenieurskompetenz entwickelt das Unternehmen Konzepte, die auch anspruchsvollen Aufgabenstellungen gerecht werden. Gleichzeitig sind **Verlässlichkeit, Nachhaltigkeit und persönliche Nähe** fest in der Unternehmenskultur verankert. Diese Werte verbinden TMG und PROCME seit vielen Jahren und bilden die Grundlage für eine Partnerschaft, die auf Vertrauen, Kontinuität und dem gemeinsamen Erfolg ihrer Kunden basiert.



Beispielhafte Darstellung einer kompletten Verpackungslinie von TMG mit anschließender Palettierung



#### Kunde:

H. Kerndl GmbH, Weißenfeld  
PALLMANN GmbH, Würzburg

#### Maschine:

Monoblock TMG Modell COMBIPAL  
zur kombinierten Verpackung und  
Palettierung

#### Leistung:

1.200 bzw. 3.600 Behälter  
pro Stunde

## » Zwei Projekte, eine Lösung: Die COMBIPAL von TMG

Die COMBIPAL hat sich als zuverlässige Lösung für mittelständische Hersteller etabliert

Mit der COMBIPAL von TMG haben sich in den vergangenen Jahren zahlreiche Unternehmen für eine kompakte Lösung entschieden, die Verpackung und Palettierung in einem System vereint.

Mit der H. Kerndl GmbH aus Weißenfeld und der PALLMANN GmbH aus Würzburg setzen inzwischen zwei weitere Unternehmen aus unterschiedlichen Branchen auf das bewährte Maschinenkonzept.

Trotz verschiedener Produkte und Anforderungen verfolgten beide Projekte das gleiche Ziel: Produktionsabläufe wirtschaftlicher gestalten und gleichzeitig ein Höchstmaß an Flexibilität erreichen.

### Bewährte Zusammenarbeit bei Kerndl

Die H. Kerndl GmbH produziert seit mehr als 60 Jahren destilliertes Wasser sowie chemische Produkte für Fahrzeuge und beliefert sowohl den Handel unter der Marke KERNDL als auch zahlreiche Eigenmarkenkunden.

Die Zusammenarbeit mit PROCME bestand bereits vor dem aktuellen Projekt: Seit 2021 sind eine Verpackungsmaschine COMBI 8 N von TMG sowie ein Verschleißer von Marin erfolgreich im Einsatz. Mit der geplanten Ersatzinvestition sollte nun die Verpackung weiter modernisiert werden.

Nach der ersten Anfrage im Oktober 2024 und einer intensiven Projektierungsphase erfolgte Ende Januar 2025 die Auftragserteilung. Bevor die Maschine ausgeliefert wurde, präsentierte PROCME

die COMBIPAL auf der FachPack 2025 in Nürnberg. Im Oktober 2025 wurde die Anlage schließlich installiert und erfolgreich in Betrieb genommen.

Heute verarbeitet die Maschine **drei unterschiedliche Gebindeformate** – 1.500-ml-Rundflaschen, 2.000-ml-Formflaschen sowie 5-Liter-Leichtkanister – mit einer **Leistung von bis zu 1.200 Behältern pro Stunde**.

### Neue Produktionslinie für Pallmann

Die PALLMANN GmbH in Würzburg zählt seit über 125 Jahren zu den führenden Herstellern von Produkten für die Verlegung, Renovierung und Pflege hochwertiger Parkettböden. Das Sortiment umfasst Untergrundsysteme, Parkettklebstoffe, Schleifmaschinen sowie Reinigungs- und Pflegemittel.

Im Gegensatz zu Kerndl stand hier keine Ersatzinvestition, sondern die Erweiterung der Produktion im Mittelpunkt. Für eine neue Produktionslinie wurde im Februar 2025 erstmals Kontakt mit PROCME aufgenommen. Nach der Auftragserteilung im September wurde die COMBIPAL zunächst auf der Messe interpack 2026 in Düsseldorf präsentiert, bevor sie im Mai 2026 beim Kunden installiert und erfolgreich abgenommen wurde.

Die Anlage verarbeitet **vier unterschiedliche Gebindeformate** – von der 250-ml-Flasche bis zum 5-Liter-Kanister – und erreicht eine **Leistung von bis zu 3.600 Behältern pro Stunde**. Die 5-Liter-Kanister werden ohne Umverpackung direkt auf die Palette gesetzt.

### Zwei Projekte – ein gemeinsames Ziel

Ob Fahrzeugchemie oder Parkettpflege – beide Projekte zeigen, dass moderne Verpackungslösungen heute vor allem flexibel und wirtschaftlich sein müssen. Unterschiedliche Produkte, wechselnde Gebindegrößen und steigende Anforderungen an Effizienz verlangen nach Maschinen, die sich schnell an neue Produktionsaufgaben anpassen lassen.

Mit der COMBIPAL bietet TMG genau diese Flexibilität. Gleichzeitig verdeutlichen beide Projekte den Stellenwert einer engen Zusammenarbeit zwischen Kunde, PROCME und TMG – von der ersten Projektidee über die Präsentation auf internationalen Fachmessen bis hin zur erfolgreichen Inbetriebnahme der Anlagen.

*Bei beiden Projekten werden Greiferköpfe eingesetzt, deren Zangen jeweils von einem unabhängigen pneumatischen Kolben angetrieben werden. Jedes Produkt wird so einzeln aufgenommen und sicher und zuverlässig in den Karton eingesetzt.*





» Von der ersten Beratung bis zur Inbetriebnahme fühlten wir uns bei der PROCME GmbH kompetent und zuverlässig betreut. Lieferung und Montage verliefen planmäßig. Die während des Probebetriebs festgestellten Optimierungsmöglichkeiten wurden unkompliziert aufgenommen und zuverlässig umgesetzt. «

Markus Gerhard,  
Standortleitung PALLMANN GmbH



QR-Code  
zu einem  
Beispielvideo  
zur Maschine

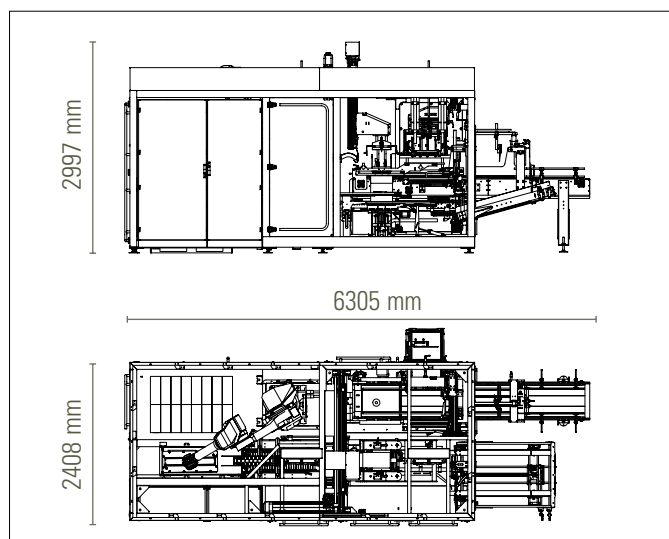


## Sechs Arbeitsschritte in einer Maschine

Die COMBIPAL vereint den kompletten Verpackungs- und Palettierprozess in einem kompakten Monoblock:

- » Kartons aufrichten
- » Produkte einpacken (optional mit Gefachestecker)
- » Kartons mit Selbstklebeband oder Heißleim verschließen
- » Kartons etikettieren
- » Zwischenlagen aufbringen
- » Fertige Kartons palettieren

Dank der kompakten Bauweise lässt sich die Maschine auch bei begrenzten Platzverhältnissen integrieren und bietet gleichzeitig eine robuste, wartungsarme Lösung für unterschiedlichste Produkte und Verpackungsformate.



Beispiellayout der COMBIPAL in halbautomatischer Ausführung. Die Maschine ist auch in der vollautomatischen Variante mit automatischer Palettenzuführung erhältlich.

## » P.E. Labellers – Über 50 Jahre Innovation und Kompetenz in der Etikettierung



Mit P.E. Labellers S.p.A., einem der weltweit führenden Anbieter von innovativen Etikettierlösungen, verbindet uns die längste Partnerschaft unserer Unternehmensgeschichte. In den 31 Jahren, in denen wir P.E. inzwischen exklusiv in Deutschland vertreten dürfen, konnten wir über 200 gemeinsame Projekte realisieren.



### Wer ist P.E. Labellers?

Die Etikettiertechnologien von P.E. Labellers setzen weltweit Maßstäbe. Das Familienunternehmen aus Porto Mantovano gehört zu den führenden Spezialisten für modulare Etikettiersysteme und überzeugt durch hohe Innovationskraft und maximale Flexibilität.

Das 1974 gegründete Unternehmen verzeichnet seit über 50 Jahren ein kontinuierliches Wachstum auf dem globalen Markt. Rund **550 produzierte Maschinen jährlich, 64 Patente, neun Standorte und eine Exportquote von 95 Prozent** unterstreichen die internationale Marktposition. Seit 2017 gehört P.E. Labellers zur US-amerikanischen multinationalen Gruppe ProMach, einem weltweit führenden Unternehmen im Verpackungsbereich.

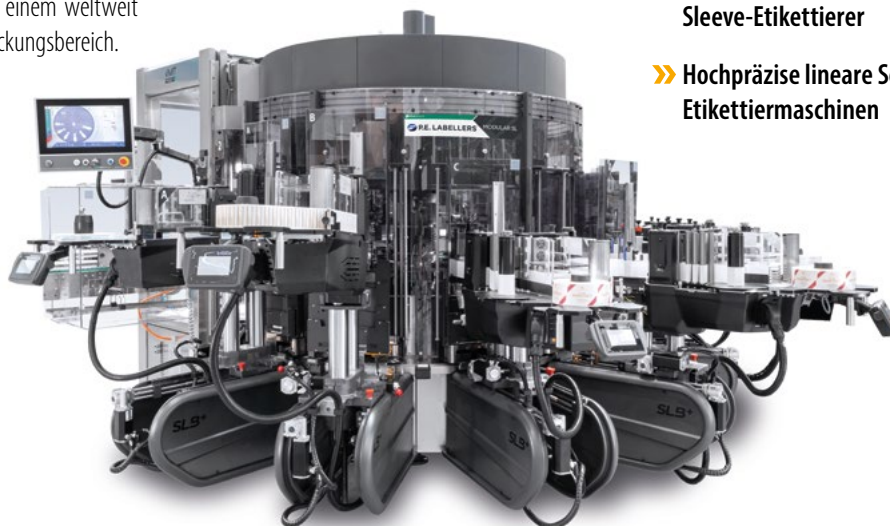
### P.E. Labellers auf einen Blick

- » Gründung: 1974
- » Standort: Porto Mantovano (Mantua), Italien
- » PROCME-Partner seit: 1995
- » Spezialisierung: Modulare und flexible Etikettiertechnik
- » Smarte & schlanke Produktion für maximale Effizienz und Qualität

### Was bietet P.E. Labellers?

P.E. ist spezialisiert auf modulare Etikettiersysteme, die sich mühelos an unterschiedlichste Produkte, Behälterformen und Produktionsanforderungen anpassen lassen. Von der Selbstklebeetikettierung bis zur Hochleistungs-Roll-Fed-Technologie entstehen Lösungen, die hohe Leistung mit maximaler Flexibilität verbinden.

- » **Modulare Lösungen für die Heißleim-, Kaltleim- und Selbstklebe-Etikettierung**
- » **Hochgeschwindigkeits-Etikettiermaschine für PET-Flaschen**
- » **Kompakte und bedienerfreundliche Sleeve-Etikettierer**
- » **Hochpräzise lineare Selbstklebe-Etikettiermaschinen**



## Wie arbeitet P.E. Labellers?

„Smart & Lean“ – nach diesem Prinzip der intelligenten und schlanken Produktion entwickelt und fertigt P.E. Labellers seine Etikettierlösungen. Alle Maschinenkomponenten werden automatisiert bearbeitet, und jedes Teil wird in Massenproduktion gefertigt, um eine hohe Qualitätskontrolle und eine starke Reduzierung des Materialabfalls zu gewährleisten. Dieser Ansatz führt zu **höchster Qualität, kurzen Lieferzeiten und maximaler Flexibilität**.

Ein wesentlicher Erfolgsfaktor ist die **konsequente modulare Bauweise** der Maschinen. Standardisierte Module ermöglichen es, unterschiedliche Etikettiertechnologien auf einer Anlage zu kombinieren und die Maschinen jederzeit an veränderte Produktionsanforderungen anzupassen. So entstehen zukunftssichere Lösungen, die mit den Anforderungen der Kunden wachsen.

Innovation ist dabei fest in der Unternehmenskultur verankert. Mehr als fünf Prozent des Jahresumsatzes investiert P.E. Labellers in Forschung und Entwicklung.

## Flexibilität als Erfolgsprinzip

Für Bruno Negri, Unternehmensgründer und Senior Vice President von P.E. Labellers, ist Flexibilität der Schlüssel zum langfristigen Erfolg. Seit über 50 Jahren prägt dieses Prinzip die Entwicklung des Unternehmens – und bildet bis heute die Grundlage für innovative Etikettierlösungen.



» **Nicht die Stärksten oder Intelligentesten überleben, sondern diejenigen, die sich am besten an Veränderungen anpassen können.**  
**P.E. Labellers hat seine Führungsposition genau auf diesem Prinzip aufgebaut.** «

*Bruno Negri,  
 Unternehmensgründer und Senior Vice  
 President von P.E. Labellers*





**Kunde:**  
Emil Wissing GmbH,  
Oberotterbach

**Maschine:**  
Etikettiermaschine P. E.  
Modell Modular CM 576-9-SM-4B

**Leistung:**  
8.000 Flaschen pro Stunde

## » Mehr Flexibilität für ein vielseitiges Sortiment

### Neue Etikettiermaschine von P.E. Labellers für die Privatkellerei Wissing

Wer unterschiedlichste Weine für den Lebensmittel-einzelhandel und den Getränkefachhandel produziert, benötigt eine Etikettiertechnik, die flexibel auf wechselnde Produkte und Ausstattungen reagiert. **Mit der Investition in eine neue Etikettiermaschine von P.E. Labellers hat die Emil Wissing GmbH ihre Abfülllinie gezielt modernisiert und den Funktionsumfang deutlich erweitert.**

Die familiengeführte Privatkellerei Wissing mit Sitz in der Pfalz verbindet langjährige Weinbau-

tradition mit moderner Kellertechnik. Neben einem breiten Sortiment an Weinen werden auch Glühweine produziert und abgefüllt. Ein wichtiger Vertriebschwerpunkt liegt in der Belieferung des Lebensmitteleinzelhandels sowie des Getränkefachhandels.

Bereits seit 2009 arbeitet in Oberotterbach erfolgreich eine MBF-Abfüllanlage, die von PROCME betreut wird. Im Jahr 2025 entschied sich das Unternehmen mit der neuen Etikettiermaschine erneut für eine Lösung aus dem PROCME-Partnernetzwerk.

### Mehr Möglichkeiten bei der Etikettierung

Installiert wurde im Frühjahr 2026 eine **P.E. Modular CM 576-9-SM-4B mit einer Leistung von bis zu 8.000 Flaschen pro Stunde**. Die Maschine verarbeitet drei unterschiedliche Flaschenformate zwischen 0,75 und 1,0 Liter und kombiniert zwei Kaltleim-Etikettierstationen mit einer Selbstklebe-Etikettierstation.

Während bisher ausschließlich Nassleimetiketten verarbeitet werden konnten, lassen sich nun auch Selbstklebe-Medaillen beziehungsweise Selbstklebeetiketten in einem Arbeitsgang aufbringen. Dadurch verfügt die Privatkellerei über deutlich mehr Gestaltungsmöglichkeiten für ihr Produktsortiment.

Für eine hohe Prozesssicherheit sorgen drei Smart Cameras mit Autofokus, die fehlende Etiketten zuverlässig erkennen. Alle Einstellungen können produktspezifisch gespeichert und bei einem Formatwechsel komfortabel über das jeweilige Rezept wieder aufgerufen werden. Ergänzt wird die Ausstattung durch ein optisches



QR-Code  
zu einem  
Beispielvideo  
zur Maschine



Orientierungssystem, das Flaschen anhand eines Logos oder einer Glasnaht exakt ausrichtet und so eine präzise Positionierung der Etiketten gewährleistet.

### Maßgeschneiderte Lösung trotz begrenztem Platz

Eine besondere Herausforderung des Projekts waren die beengten Platzverhältnisse im bestehenden Produktionsbereich. Gleichzeitig sollte die Anlage verschiedene Flaschen- und Etikettenvarianten zuverlässig verarbeiten und genügend Flexibilität für zukünftige Anforderungen bieten.

Dank der modularen Bauweise der P.E.-Maschine konnte eine Lösung realisiert werden, die sich optimal in die vorhandene Linie integrieren ließ und zugleich den gewünschten Leistungsumfang bietet.



Zufrieden mit der neuen Lösung: Jochen Wissing, Geschäftsführender Gesellschafter, und sein Sohn Nico Wissing, Produktionsleiter, mit der neuen P.E. Modular CM.

### Vertrauen aus langjähriger Zusammenarbeit

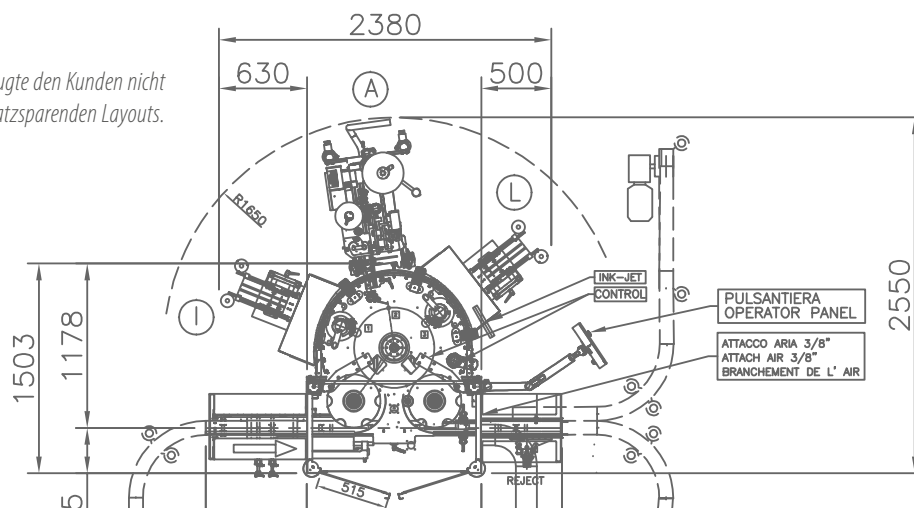
Den Auftrag für die neue Anlage erteilte die Emil Wissing GmbH im Juli 2025, die Installation erfolgte im April 2026.

Bei der Wahl des Lieferanten spielten sowohl die bisherigen Erfahrungen mit PROCME als auch die Beratung während der Projektplanung eine wichtige Rolle. Der seit 2009 eingesetzte MBF-Füller hatte sich über viele Jahre im täglichen Betrieb bewährt. Dieses Vertrauen bildete zusammen mit dem schlüssigen technischen Konzept für die neue Etikettiermaschine eine wichtige Grundlage für die Investitionsentscheidung.



Dank ihrer kompakten Bauweise ließ sich die P.E. Modular CM optimal in die bestehenden Platzverhältnisse integrieren.

Die Maschine überzeugte den Kunden nicht zuletzt wegen ihres platzsparenden Layouts.



## » MBF – Produktschonende Abfülltechnik für höchste Qualitätsansprüche

Höchste Abfüllqualität entsteht dort, wo technisches Know-how und ein tiefes Verständnis für das Produkt zusammenkommen.

Genau dafür stehen MBF und PROCME seit vielen Jahren. 2026 wurde die Partnerschaft noch weiter ausgebaut: PROCME ist nun exklusiver Vertreter von MBF auf dem deutschen Markt. Gemeinsam unterstützen wir Wein- und Spirituosenhersteller mit leistungsfähigen Abfülllösungen - von der Planung bis weit über die Inbetriebnahme hinaus



### Wer ist MBF?

Seit seiner Gründung im Jahr 1997 hat sich MBF als Spezialist für Abfüll- und Verschleißtechnik international einen hervorragenden Ruf erarbeitet. Das Unternehmen aus Veronella vereint **innovative Technologien mit einem tiefen Verständnis für die Anforderungen hochwertiger Getränke**.

Seit 2024 ist MBF – wie auch unser Partner P.E. Labellers – Teil der ProMach-Gruppe, einem weltweit führenden Anbieter von Verarbeitungs- und Verpackungsmaschinen. Die Zugehörigkeit zur Unternehmensgruppe stärkt die internationale Präsenz von MBF und eröffnet neue Wachstumsmöglichkeiten – ohne die Identität des Unternehmens und den Anspruch „Made in Italy“ aufzugeben.

Im Laufe der Jahre hat sich das Unternehmen als zuverlässiger Partner für die Wein- und Spirituosenbranche etabliert – durch technisches Know-how, Innovationskraft und ein hohes Maß an individueller Anpassung.

### Was bietet MBF?

Die modular aufgebauten Monoblocks von MBF vereinen Rinsen, Füllen und Verschließen in einer einzigen Maschine und lassen sich flexibel an unterschiedliche Flaschenformate, Verschlüsse und Produktionsleistungen anpassen. So entstehen **effiziente Lösungen, die höchste Produktqualität mit wirtschaftlichen Produktionsprozessen verbinden**.

- » Rinser, Füller und Verschleißer als Einzelmaschinen
- » Kombinierte Monoblocke für verschiedene Flaschen- und Verschlussformate
- » Abfüllung je nach Produkt mit Niedervakuum, Schwerkraft-Abfüllung oder Isobare Abfüllung

### MBF auf einen Blick

- » Gründung: 1997
- » Standort: Veronella, Italien
- » PROCME-Partner seit: 2015
- » Spezialisierung: Abfüll- und Verschleißtechnik für Wein & Spirituosen
- » 15 Patente und mehr als 1.500 installierte Maschinen weltweit

### In den letzten Jahren konnten wir folgende Referenzen in Deutschland und der Schweiz gewinnen:

- » August Ernst GmbH & Co. KG, Bad Oldesloe
- » Bataillard AG, Rothenburg (Schweiz)
- » Eckerts Wacholder Brennerei GmbH, Tholey (2 Monoblocke)
- » Henkell & Co. Sektkellerei KG, Wiesbaden
- » Rimuss & Strada Wein AG, Hallau (Schweiz)
- » Weinkellerei Einig-Zenzen GmbH & Co. KG, Kaisersesch
- » Weinmanufaktur Gengenbach-Offenburg eG, Gengenbach
- » Wilhelm Braun Erben GmbH & Co. KG, Bad Neuenahr



PROCME-Geschäftsführer Christian Werner (Mitte) mit den Gebietsleitern von MBF, Alberto Maderni (l.) und von P.E. Labellers, Bogdan Barbu (r.)



Deshalb versteht sich MBF nicht nur als Maschinenhersteller, sondern als Entwicklungspartner seiner Kunden. Innovation, Forschung und technisches Know-how folgen einem klaren Anspruch: **Abfüllprozesse kontinuierlich weiterzuentwickeln, die Qualität hochwertiger Getränke zu bewahren und den größtmöglichen Nutzen für den Anwender zu schaffen.**

Dieses Verständnis prägt auch die Zusammenarbeit mit PROCME. So entstand eine gefestigte Partnerschaft, die unseren Kunden Sicherheit und nachhaltigen Erfolg bietet.



» **Unsere Partnerschaft mit PROCME hat maßgeblich dazu beigetragen, die Präsenz von MBF im deutschen Markt kontinuierlich auszubauen. Jahr für Jahr ist unsere Zusammenarbeit gewachsen und hat wesentlich dazu beigetragen, den Anforderungen der Kunden gerecht zu werden und unseren Erfolg in einer der wichtigsten Getränkeregionen Europas nachhaltig zu stärken.** «

## Wie arbeitet MBF?

Bei MBF steht nicht die einzelne Maschine im Mittelpunkt, sondern der gesamte Abfüllprozess – von der Ankunft der leeren Flasche über das Rinsen, Füllen und Verschließen bis hin zur Etikettierung.

Ziel ist es, dass die einzelnen Komponenten präzise ineinandergreifen und sich die Anlage optimal an die jeweiligen Anforderungen des Produkts und des Anwenders anpasst.

Die innovativen Lösungen von MBF ermöglichen kurze Installationszeiten, eine hohe Prozesssicherheit, eine kompakte Anlagenplanung und einen **wirtschaftlichen Betrieb bei gleichzeitig schonendem Umgang mit dem Produkt.**

Von der ersten Projektplanung bis zur Inbetriebnahme legt MBF größten Wert auf Präzision, Zuverlässigkeit und eine enge Zusammenarbeit mit seinen Kunden.

**Über die Maschine hinaus – „Wenn die Materie lebendig ist, kann die Maschine nicht Standard sein“**

Dieser Leitsatz beschreibt die Philosophie von MBF treffend. Denn hochwertige Getränke sind Naturprodukte – jede Abfüllaufgabe stellt eigene Anforderungen und verlangt nach individuellen Lösungen.





**EINIG-ZENZEN**  
Wein- und Sektkellerei



**BRAUN**  
SPIRITUOSEN

## » Fünf MBF-Monoblocke für anspruchsvolle Wein- und Spirituosenhersteller

Moderne Abfülltechnik für Einig Zenzen, Wilhelm Braun, Eckerts Wacholder Brennerei und Rimuss & Strada

Mit fünf neuen MBF-Monoblocken durfte PROCME in den vergangenen Monaten gleich mehrere traditionsreiche Weinkellereien und Spirituosenhersteller bei der Modernisierung ihrer Abfülltechnik begleiten. Im Mittelpunkt stand das umfangreiche Projekt bei Einig Zenzen. Eine weitere Anlage ging an Wilhelm Braun, wo sie eine zuvor installierte P.E.-Etikettiermaschine ergänzt. Bei der Eckerts Wacholder Brennerei wurde inzwischen der zweite MBF-Monoblock installiert und erweitert damit den modernen Maschinenpark des Unternehmens. Für Januar 2027 ist zudem die Inbetriebnahme eines Superblocs von MBF bei der Rimuss & Strada Wein AG in Hallau in der Schweiz geplant.

### Einig Zenzen setzt auf leistungsstarke und zukunftsichere Abfülltechnik

Die Einig-Zenzen GmbH & Co. KG zählt zu den bedeutenden Wein- und Sektkellereien Deutschlands. Das Familienunternehmen mit Hauptsitz in Kaisersesch blickt auf eine lange Geschichte zurück und ist heute international tätig.

Der erste Kontakt zu diesem Projekt entstand auf der BrauBeviale 2023. Nach intensiver gemeinsamer Planung erhielt PROCME im September 2024 den Auftrag für einen neuen MBF-Monoblock. Die Installation erfolgte im Sommer 2025.

Mit 54 Rinserdüsen, 70 Füllventilen sowie neun Verkorkerköpfen und sechs Schraubverschlussköpfen erreicht der Monoblock – abhängig von Produkt und Format – eine **Leistung von 10.000 bis 13.000 Flaschen pro Stunde**.

Die Anlage verarbeitet Wein, Perlwein und weinhaltige Getränke in Flaschengrößen von 0,75 bis 1,0



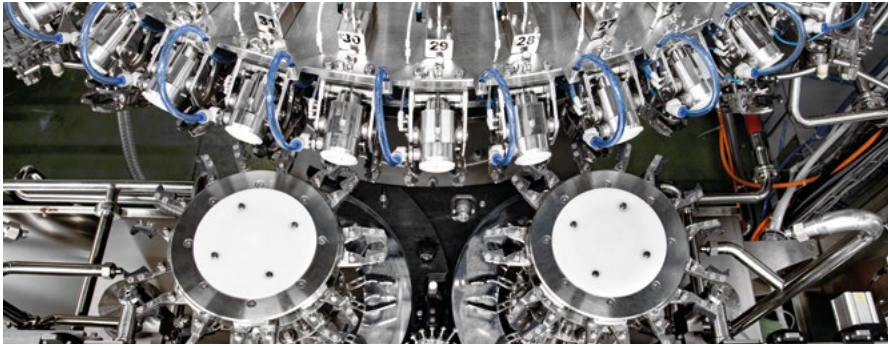
Liter. Insgesamt sind **16 unterschiedliche Flaschenformate** vorgesehen. Die hierfür eingesetzten Universalgreifersterne sorgen für einen schnellen Wechsel zwischen der Vielfalt der Formate mit möglichst wenigen Teilen. Damit verbindet sie eine hohe Ausbringung mit der Flexibilität, die ein breit aufgestelltes Produktsortiment verlangt.

Neben der Leistung spielte die Prozesssicherheit eine zentrale Rolle. Die **aktuelle TRONIC-Rinsergeneration** erlaubt es, Reinigungsparameter für jedes Flaschenformat individuell zu hinterlegen. Sprühzeiten und Behandlungsprogramme bleiben

auch bei wechselnden Produktionsgeschwindigkeiten konstant. Ergänzt wird die Ausstattung durch eine vollautomatische CIP- und Mikrofiltrationsanlage und eine Chlordioxid-Dosierung am Rinser. Eine Füllstands- und Verschlusskontrolle überwacht die fertigen Flaschen, bevor sie die Maschine verlassen.

Auch bei Hygiene und Bedienkomfort erfüllt der Monoblock hohe Anforderungen. Der vollständig aus Edelstahl gefertigte Maschinenrahmen besitzt geneigte Oberflächen, von denen Flüssigkeiten gezielt ablaufen können (mikrobiologischer Tisch). Die Anlage ist für automatisierte CIP-Prozesse vorberei-





tet und unterstützt effiziente Produktwechsel und Reinigungszyklen.

Sämtliche Einstellungen für die 16 vorgesehenen Flaschenformate lassen sich speichern und bei einem Produktwechsel wieder aufrufen. Das verkürzt die Umrüstzeiten und erhöht die Verfügbarkeit der Linie.

#### Nach der Etikettierung folgt nun auch die Abfüllung bei Wilhelm Braun

Bereits in der vergangenen Ausgabe der Lettera berichteten wir über die neue P.E.-Etikettiermaschine bei der Wilhelm Braun GmbH. Aufbauend auf dieser erfolgreichen Zusammenarbeit nahm das Unternehmen anschließend auch die Modernisierung seiner Abfülltechnik in Angriff.

Die Gespräche über einen neuen MBF-Monoblock begannen Anfang 2025. Nach einer kompakten Planungs- und Projektphase wurde die Anlage im April 2026 installiert.

Der neue Synchrofill kombiniert einen Rinser mit **24 Düsen**, einen Füller mit **30 Füllventilen** und einen vierstelligen Verschleißer für **PP-28-Schraubverschlüsse**. Er erreicht eine Leistung von **bis zu 6.000 Flaschen pro Stunde** und ist für Spirituosen und Liköre ausgelegt. Verarbeitet werden neun Flaschenformate mit einem Volumen von 0,7 bis 1,0 Liter.

Beim Abfüllen arbeitet die Anlage mit Niedervakuumtechnologie. Einstellbare Sterne und Universaltransfer-schnecken erleichtern die Anpassung an unterschiedliche Formate. Die hinterlegten Maschinenparameter unterstützen schnelle und reproduzierbare Wechsel zwischen den verschiedenen Produkten und Flaschen.

**Mit der Kombination aus P.E.-Etikettier-technik und MBF-Abfülltechnik verfügt Wilhelm Braun nun über eine aufeinander abgestimmte Linienlösung aus dem PROCME-Partnernetzwerk.** Beide Maschinen verbinden moderne Technik mit hoher Formatflexibilität und kurzen Umrüstzeiten.

#### Weitere Installationen bei Eckerts Wacholder Brennerei und der Rimuss & Strada Wein AG

Auch die traditionsreiche Eckerts Wacholder Brennerei setzt erneut auf die Abfülltechnik von MBF und **investierte nach der 2025 installierten Anlage bereits in einen zweiten Monoblock.** Der Synchrofill vereint Rinser, Füller und Verschleißer und ist für die Abfüllung von Wodka, Rum, Whisky und weiteren Spirituosen mit einer Leistung von bis zu 12.300 Flaschen pro Stunde ausgelegt.

Ein weiteres Projekt befindet sich derzeit für die Rimuss & Strada Wein AG in Hallau in der Schweiz in

Vorbereitung. Das Unternehmen hat einen **SUPER-BLOC** beauftragt, der einen elektronischen Rinser und einen elektronischen Füller mit drei Verschleißsystemen für Korken, Schraubverschlüsse und Kronkorken kombiniert. Eine Verdrahtungsmaschine ergänzt die vielseitige Ausstattung. Die Anlage ist für eine Leistung von bis zu 6.000 Flaschen pro Stunde ausgelegt; ihre Installation ist für Januar 2027 vorgesehen.

Diese fünf Projekte zeigen, wie flexibel sich die MBF-Technologie an unterschiedliche Produktionsanforderungen anpassen lässt: von hoher Leistung und großer Formatvielfalt bei Einig Zenzen über die vernetzte Linienlösung bei Wilhelm Braun und die kompakte Spirituosenabfüllung bei Eckerts bis hin zur individuell auf die Anforderungen von Rimuss abgestimmten Lösung.

» *Seit der ersten Kontaktaufnahme fühlten wir uns bei der Firma PROCME in guten Händen. Bei zahlreichen Treffen hier bei uns im Haus und bei den Partnern in Italien wurden unsere Wünsche mit den Möglichkeiten von MBF und ACRAM abgestimmt. Die gesamte Abwicklung von der Auftragsvergabe über die Installation bis hin zur Inbetriebnahme erfolgte reibungslos. In kürzester Zeit konnten die gesteckten Leistungsvorgaben erreicht werden. Was versprochen wurde, wurde auch gehalten. Wir sind froh mit der Entscheidung, das Projekt mit PROCME und deren Partnern durchgeführt zu haben.* «

Ludwig Götz,  
Betriebsleiter Einig-Zenzen GmbH & Co. KG



## » SMI – Hightech-Verpackungslösungen mit hoher Fertigungstiefe



Innovation ist der Motor der Verpackungsindustrie – und seit vielen Jahren die gemeinsame Basis der Zusammenarbeit von SMI und PROCME.

Als exklusiver Partner von SMI in Deutschland vertritt PROCME die italienische Spitzentechnologie des Unternehmens. Mehr als 60 erfolgreich realisierte Projekte stehen heute für das Vertrauen unserer Kunden und die Leistungsfähigkeit dieser Partnerschaft.

### Wer ist SMI?

Aus einem mittelständischen Maschinenbauunternehmen ist innerhalb weniger Jahrzehnte eine international erfolgreiche Unternehmensgruppe entstanden.

Mit einem **weltweiten Vertriebs- und Service-netz sowie Exporten in über 130 Länder gehört SMI zu den bedeutendsten Herstellern von Abfüll- und Verpackungssystemen**. Das italienische Unternehmen entwickelt komplette Anlagen für unterschiedlichste Branchen und verbindet innovative Technologien mit dem Qualitätsanspruch „Made and designed in Italy“.

### SMI auf einen Blick

- » Gründung: 1987
- » Standort: San Giovanni Bianco (Bergamo), Italien
- » PROCME-Partner seit: 2000, Exklusiv-Vertretung seit 2008
- » Spezialisierung: Abfüll-, Streckblas- und Verpackungssysteme
- » Hohe Fertigungstiefe und eigene Automatisierungs- und Steuerungstechnik

### Was bietet SMI?

Die Geschichte von SMI begann in den 80er Jahren mit der Produktion von Schrumpfpackern für die



Getränkeindustrie. Inzwischen umfasst das Portfolio neben Verpackungsmaschinen für Folie, Trays und Wraparound-Kartons auch Streckblasmaschinen, Abfüllsysteme und komplette Linien für unterschiedliche Produktionsanforderungen und Branchen. Jede Lösung wird individuell geplant und verbindet hohe Leistung, Energieeffizienz und maximale Flexibilität.

- » **Streckblasmaschinen**
- » **ECOBLOC®-Systeme zum kombinierten Streckblasen, Abfüllen und Verschließen**
- » **Schrumpfpacker**
- » **Wraparound-, Tray- und Clusterpacker**

### SMIPACK – Teil der SMI Group: Mehr als 95.000 ausgelieferte Verpackungsmaschinen weltweit

Die SMI Group deckt heute ein breites Spektrum der Abfüll- und Verpackungstechnik ab. Zur Unternehmensgruppe gehören neben SMI weitere spezialisierte Unternehmen – darunter SMIPACK. Dessen Verpackungsmaschinen vertritt PROCME auf dem deutschen Markt ebenfalls als Teil des SMI-Portfolios. Mit kompakten und flexiblen Verpackungslösungen ergänzt SMIPACK das Angebot der SMI Group insbesondere im mittleren Leistungsbereich.

### Wie arbeitet SMI?

Jedes Projekt beginnt für SMI mit einer detaillierten Analyse der Produktionsanforderungen. Auf dieser





### SMI Group in Zahlen

- » 183 Mio. € Umsatz im Jahr 2025
- » 792 Mitarbeitende weltweit
- » 93 % Exportanteil
- » 12 internationale Niederlassungen
- » rund 110.000 m<sup>2</sup> Produktions- und Bürofläche
- » mehr als 380 realisierte Abfülllinien
- » mehr als 7.400 ausgelieferte SMI-Maschinen für den Dry-Area-Bereich (Verpackungsmaschinen, Verteiler und Palettierer)

Die ECOBLOC-Systeme von SMI verbinden die Funktionen einer Streckblasmaschine sowie eines Füllers und Verschließers in einem einzigen Block.



Grundlage entstehen individuelle Anlagenkonzepte – von der Einzelmaschine bis zur schlüsselfertigen Komplettlinie.

Bei der Entwicklung setzt SMI konsequent auf modernste Automatisierungs- und Industrie-4.0-Technologien. Ein besonderer Vorteil ist die **außergewöhnlich hohe Fertigungstiefe**: Mehr als 80 Prozent der mechanischen, elektrischen und elektronischen Komponenten werden innerhalb der SMI Group entwickelt und gefertigt. Mit SMITEC, dem gruppeneigenen Spezialisten für Automatisierungs- und Steuerungstechnik, verfügt SMI zudem über ei-

genes Know-how in den Bereichen Softwareentwicklung, Prozesssteuerung und industrielle Vernetzung. Das schafft **kurze Entwicklungswege, hohe Qualitätsstandards und eine optimale Abstimmung aller Anlagenkomponenten**.

Gemeinsam mit PROCME begleitet SMI seine Kunden von der Projektplanung über die Inbetriebnahme bis hin zu technischem Service, Modernisierungen und einer schnellen Ersatzteilversorgung – für eine langfristig sichere und leistungsfähige Produktion.

### Intelligente Lösungen für morgen

Innovation bedeutet für SMI weit mehr als den Einsatz modernster Technologien. Das Unternehmen

entwickelt Verpackungs- und Abfülllösungen, die Effizienz, Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit miteinander verbinden und den steigenden Anforderungen einer vernetzten Produktion gerecht werden.

Durch **kontinuierliche Investitionen in Forschung und Entwicklung** sowie den Einsatz moderner Industrie-4.0- und IoT-Technologien entstehen Lösungen, die Produktionsprozesse optimieren, Energie einsparen und langfristige Investitionssicherheit bieten.

Jede Anlage wird individuell geplant und exakt auf die jeweiligen Produktionsziele abgestimmt. Fachkompetenz, Teamarbeit und der Anspruch, sich kontinuierlich weiterzuentwickeln, prägen die Unternehmenskultur ebenso wie das Ziel, weltweit ein zuverlässiger und innovationsstarker Partner zu sein.



## » Verpackungstechnik von SMI und SMIPACK im Einsatz

Mit den Verpackungsmaschinen unserer Partner SMI und SMIPACK hat PROCME bereits zahlreiche Projekte in unterschiedlichen Branchen realisiert. Vier Beispiele aus den vergangenen Jahren zeigen die Vielseitigkeit der Technologien – von der kompakten Verpackungsmaschine bis zur vollständigen Linie mit integrierter Palettierung.



### Süßer Genuss – effizient verpackt bei Wilhelm Reuss

Die Wilhelm Reuss GmbH & Co. KG produziert hochwertige Schokoladenerzeugnisse und weitere süße Spezialitäten. Bereits mehrere Etikettiermaschinen von P.E. Labellers wurden über PROCME an das Unternehmen geliefert. Im Jahr 2023 folgte für den Pro-

duktionsstandort Roosendaal in den Niederlanden ein **Trayschrumpfpacker** unseres Partners SMI.

Mit dem Modell **ASW 50 T ERGON** werden neun verschiedene zylindrische und ovale Glasformate von 200 bis 750 Gramm in unterschiedlichen Formationen zunächst in Trays verpackt und anschließend in Folie eingeschrumpft. Die Maschine erreicht eine Leistung von bis zu 30 Gebinden pro Minute.

Eine Besonderheit ist der einbahnige 90°-Produkteinlauf, der die Verarbeitung unterschiedlichster Behälterformate ohne zusätzlichen Linienverteiler ermöglicht. Motorisierte Verstelleinrichtungen erleichtern zudem den Formatwechsel und reduzieren die erforderlichen manuellen Eingriffe.

Inzwischen hat Wilhelm Reuss **erneut in diese Verpackungstechnologie investiert und eine zweite, baugleiche Maschine in Roosendaal installiert.**



### Kompakte Wraparound-Verpackung für Eckerts

Auch die Eckerts Wacholder Brennerei GmbH aus Tholey setzt bei der Verpackung ihrer hochwertigen Spirituosen auf Technik von SMI und SMIPACK.

Im Rahmen der Modernisierung seiner Produktionslinien entschied sich das Unternehmen 2024 für mehrere Maschinenlösungen von PROCME. Neben einem Depalettierer von TMG, einem Abfüllmonoblock von MBF und einer Etikettiermaschine von P.E. Labellers gehört auch ein **automatischer Wraparoundpacker WPS 150D-SN** von SMIPACK zum Lieferumfang.

Die Maschine übernimmt die Verpackung von 100 ml-Spirituosenflaschen in Wraparound-Kartons mit der Formation 6 x 2, mit einer Leistung von 12 Kartons pro Minute.

Ihre kompakte Bauweise ermöglicht eine platzsparende Integration in die Produktionslinie. Eine Produktanwesenheitskontrolle am Einlauf sorgt zudem für die automatische Anpassung der Maschinengeschwindigkeit.

Seit 2026 ist bei Eckerts **ein weiterer Wraparoundpacker aus der SMI-Gruppe** im Einsatz. Das Modell **WP 500 ERGON** von SMI übernimmt die Verpackung verschiedener Flaschenformate von 0,7 bis 1 Liter in der Formation 2 x 3. Die Anlage erreicht eine Leistung von 42 Kartons pro Minute.

Mit den beiden Maschinen verfügt Eckerts über individuell ausgelegte Verpackungslösungen für unterschiedliche Flaschengrößen und Gebindeformate.



**Tuchel & Sohn**  
since 1898

## Vom Etikett bis zur Verpackung – Tuchel & Sohn

Die Tuchel & Sohn GmbH aus Hamburg setzt bei der Modernisierung ihrer Honigproduktion ebenfalls auf unterschiedliche Maschinenlösungen von PROCME.

Nachdem sich bereits eine Etikettiermaschine Modular SL von P.E. Labellers im Betrieb bewährt hatte, entschied sich das Unternehmen im Jahr 2024 für zwei weitere Maschinen: eine zweite Modular SL für eine Rundglas-Produktionslinie sowie einen automatischen **Wraparoundpacker WPS 600R von SMIPACK**.

Die Verpackungsmaschine ist mit einem Linienverteiler ausgestattet und für die Verarbeitung von insgesamt 13 verschiedenen Rundgläsern und Formflaschen ausgelegt. Mit einer Leistung von bis zu 24 Gebinden pro Minute übernimmt sie die automatische Verpackung der Honigprodukte in Kartons.

Damit erweitert Tuchel & Sohn die bereits bestehende Zusammenarbeit mit PROCME im Bereich der Etikettierung um eine weitere Verpackungslösung. Die Kombination unterschiedlicher Maschinen ermöglicht es dem Unternehmen, sein vielseitiges Produktsortiment bedarfsgerecht zu etikettieren und zu verpacken.

## Komplette Verpackungslinie für Babykost

Dass SMI nicht nur einzelne Verpackungsmaschinen, sondern auch umfassende Linienlösungen anbietet, zeigt ein weiteres Projekt aus der Lebensmittelindustrie.

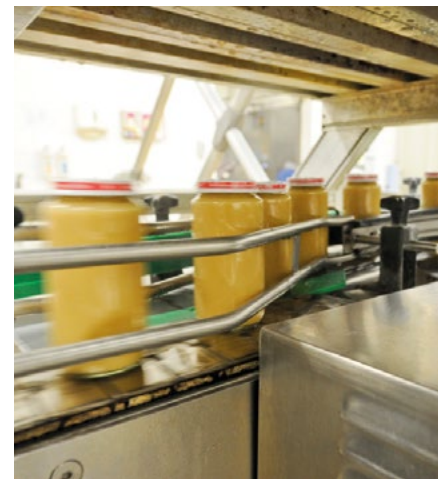
Für einen Hersteller biologischer Babykost realisierte PROCME eine **Verpackungslinie mit einer Leistung von 15.000 Gläsern pro Stunde**. Das Verarbeitungsprogramm umfasst fünf Glasformate mit Füllgewichten von 80 bis 250 Gramm.

Nach der Trocknung, Etikettierung und Kontrolle der Gläser erfolgt die Verpackung mit unterschiedlichen Maschinen von SMI. Ein **Multipacker MP 150** übernimmt die Herstellung von Clusterverpackungen. Für weitere Packformationen werden die Gläser zunächst mit einem Linienverteiler auf sechs Bahnen verteilt und anschließend dem **Tray-Schrumpfpacker SK 500 T ERGON** zugeführt. Somit lassen sich innerhalb einer Linie unter-

schiedliche Verpackungsformen herstellen – von der Clusterverpackung über reine Foliengebände bis zur Kombination aus Tray und Folie.

## Maßgeschneiderte Technik für unterschiedlichste Produkte

Die fünf Projekte verdeutlichen die Bandbreite der Verpackungstechnik von SMI und SMIPACK. Ob Dosen, Getränkeflaschen, Honig- und Lebensmittelgläser oder Spirituosenflaschen – für unterschiedliche Produkte, Leistungsbereiche und Verpackungsanforderungen stehen passende Maschinenkonzepte zur Verfügung.



## » Wenn spezielle Aufgaben besondere Lösungen erfordern

Twin Pack, Marin, Samas, Weightpack und Europool erweitern die Möglichkeiten von PROCME

Eine leistungsfähige Produktionslinie entsteht aus dem perfekten Zusammenspiel vieler einzelner Komponenten. Neben den zentralen Maschinen zum Abfüllen, Etikettieren, Verpacken und Palettieren sind dabei immer wieder Lösungen gefragt, die ganz besondere Aufgaben übernehmen – vom sicheren Transport der Behälter über spezielle Füll- und Verschließverfahren bis hin zur Applikation von Tragegriffen.

Für diese Anforderungen arbeitet PROCME mit weiteren spezialisierten Maschinenbauern zusammen, deren Technologien unser Portfolio gezielt ergänzen. Mit Twin Pack, Marin, Samas, Weightpack und Europool können wir auf erfahrene Partner zurückgreifen, die in ihren jeweiligen Bereichen besondere Kompetenzen mitbringen und uns dabei unterstützen, auch für außergewöhnliche Anforderungen die passende technische Lösung zu finden.



### Marin

#### Flexible Fülltechnik für flüssige Produkte

Marin entwickelt seit mehr als 70 Jahren Füll- und Verschließmaschinen für unterschiedlichste flüssige Produkte aus den Bereichen Reinigungsmittel und Chemikalien. Neben hoher Dosiergenauigkeit zeichnet sich die Technik durch ihre Flexibilität bei unterschiedlichen Behältern und Verschlässen aus.

PROCME arbeitet bereits seit vielen Jahren mit Marin zusammen und hat zahlreiche Maschinen in Deutschland realisiert. Ein aktuelles Beispiel ist die MINILIN 6 CP für unseren langjährigen Kunden Otto Oehme: Die Maschine wurde 2025 auf der FACHPACK am PROCME-Stand präsentiert und anschließend beim Kunden installiert. Sie ist bereits die achte PROCME-Maschine bei Otto Oehme. Lesen Sie hierzu auch unseren Bericht auf den folgenden Seiten.



### Samas

#### Individuelle Lösungen im Sondermaschinenbau

Wenn Standardlösungen an ihre Grenzen stoßen, ist individuelle Maschinentechnik gefragt. Genau hier liegt die Stärke von Samas. Das italienische Unternehmen ist auf die Entwicklung und Fertigung kundenspezifischer Sondermaschinen spezialisiert und verfügt über langjährige Erfahrung in der industriellen Automation.

Im Mittelpunkt stehen maßgeschneiderte Lösungen zum Füllen und Verschließen, die exakt auf das jeweilige Produkt und den Produktionsprozess abgestimmt werden. Samas realisiert dabei sowohl einzelne Maschinen als auch automatisierte Systeme für unterschiedlichste Branchen – von Kosmetik und Chemie über Lebensmittel bis hin zu pharmazeutischen Anwendungen. So ergänzt Samas das PROCME-Portfolio um individuelle Sonderlösungen.

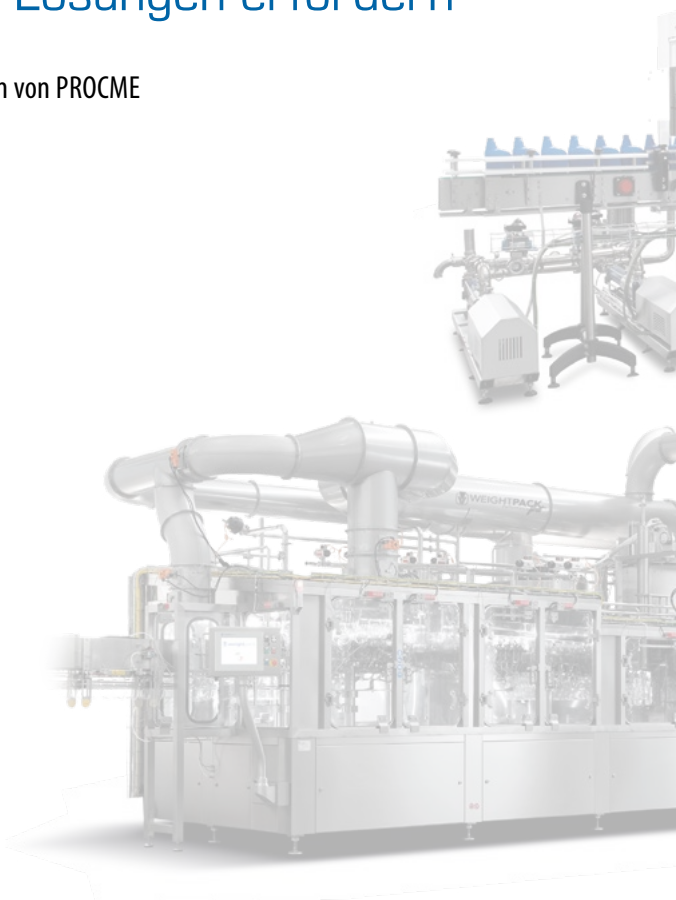


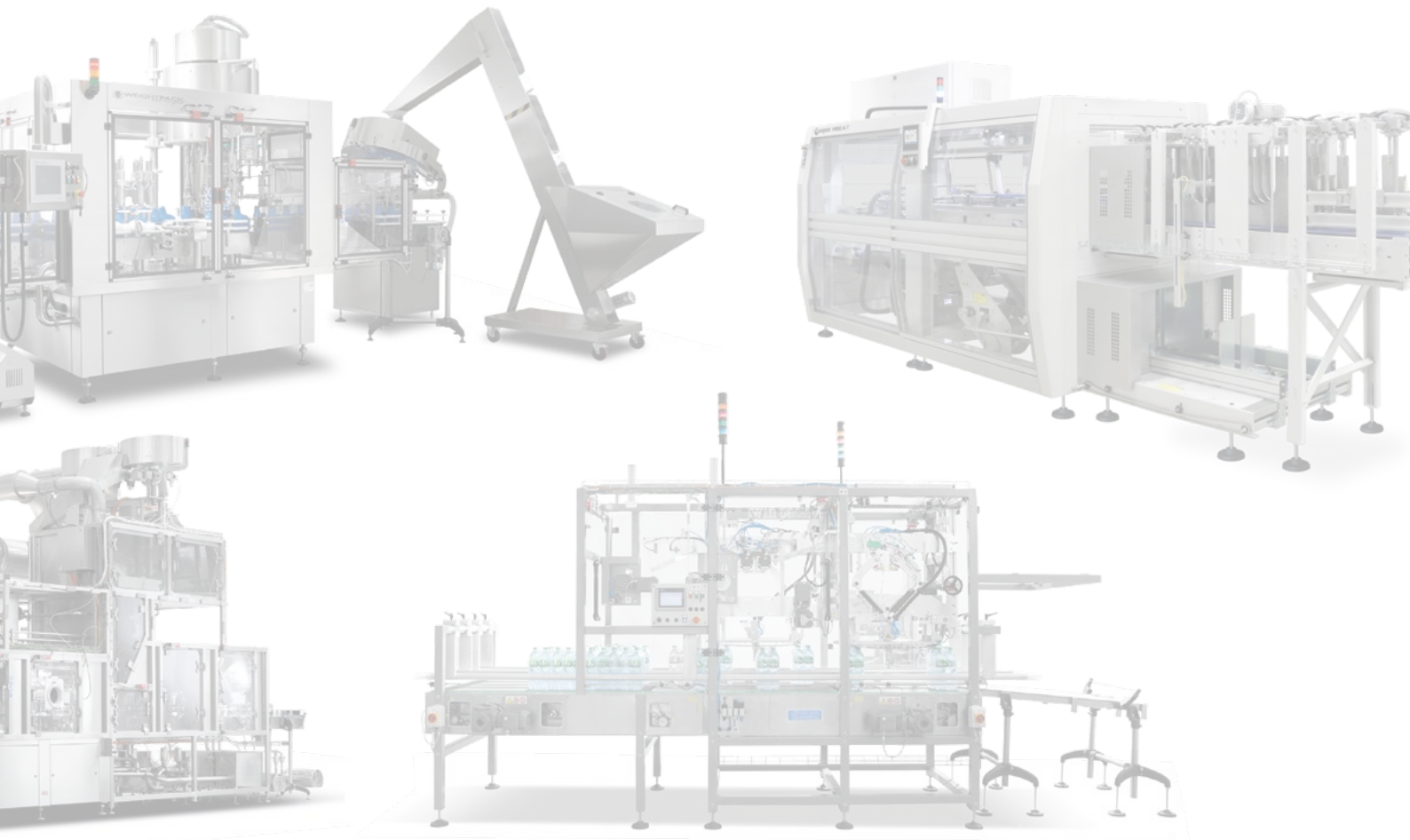
### Twin Pack

#### Spezialist für Tragegrifftechnik

Seit 1991 entwickelt Twin Pack Lösungen für die Sekundärverpackung. Eine besondere Kernkompetenz ist die automatische Applikation von Tragegriffen auf Getränkegebinden sowie Produkten aus der Lebensmittel-, Molkerei- und Tissue-Industrie. Das Portfolio wurde im Laufe der Jahre kontinuierlich erweitert und umfasst heute neben klassischen und robotergestützten Tragegriffmaschinen auch Multipacklösungen, Pick-&-Place-Systeme und Palettierer.

PROCME vertritt Twin Pack bereits seit 1995 auf dem deutschen Markt. In mehr als drei Jahrzehnten der Zusammenarbeit wurden über 130 Maschinen gemeinsam realisiert. Zuletzt lieferte PROCME 2025 eine Tragegriffmaschine von Twin Pack an die Harzer Mineralquelle.





## Europool

Engineering & Automation  
for bottling and packaging lines

### Europool

#### Fördertechnik für den sicheren Produktfluss

Europool entwickelt und fertigt Fördertechnik für unterschiedlichste Behälter und Produkte. Die individuell geplanten Systeme verbinden die einzelnen Maschinen einer Produktionslinie miteinander und sorgen für einen zuverlässigen und kontinuierlichen Produktfluss. Je nach Anwendung kommen unterschiedliche Förderer sowie Komponenten zum Verteilen, Zusammenführen oder Ausschleusen der Gebinde zum Einsatz.

Von einzelnen Förderstrecken bis zur Verkettung kompletter Anlagen werden die Lösungen auf die jeweiligen räumlichen und produktionstechnischen Anforderungen abgestimmt. Eine durchdachte Linieneinführung und das reibungslose Zusammenspiel aller Komponenten schaffen dabei die Voraussetzung für effiziente Produktionsprozesse.

## WEIGHTPACK

Performance first

### Weightpack

#### Präzision beim Abfüllen

Weightpack ist Spezialist für gravimetrische Abfülltechnik und entwickelt leistungsfähige Maschinen für die präzise Abfüllung flüssiger Produkte nach Gewicht. Das Netto-Gewichtsverfahren ermöglicht eine exakte Dosierung unabhängig von möglichen Schwankungen der Produkteigenschaften und eignet sich für unterschiedlichste Viskositäten.

Die Lösungen kommen in zahlreichen Branchen zum Einsatz – von Lebensmitteln und Getränken bis zu Kosmetik und Chemie. Auch für anspruchsvolle oder korrosive Medien entwickelt Weightpack individuell abgestimmte Maschinenkonzepte.

### Gemeinsam zur passenden Lösung

Twin Pack, Marin, Samas, Weightpack und Europool erweitern die Möglichkeiten von PROCME um spezialisierte Technologien und individuelle Lösungen. Gemeinsam können wir für unterschiedlichste Produkte und Anforderungen die passenden Komponenten zu einem stimmigen Gesamtkonzept zusammenführen.

Für unsere Kunden bedeutet das: ein zentraler Ansprechpartner für die Planung und Umsetzung – von der einzelnen Maschine bis zur kompletten Produktions- und Verpackungslinie.



**Kunde:**  
Lorito Otto Oehme GmbH,  
Allersberg

**Maschine:**  
Linearer Füller-Verschleißer Marin  
Modell MINILIN 6 CP

**Leistung:**  
Bis zu 1.600 Flaschen  
pro Stunde

## » Acht Maschinen, elf Jahre Partnerschaft – neue Marin-Abfülltechnik für Otto Oehme

Mit der Investition in einen weiteren linearen Füller-Verschleißer von Marin setzt die Otto Oehme GmbH ihre langjährige Zusammenarbeit mit PROCME konsequent fort.



Die neue Anlage ist bereits die achte Maschine, die PROCME an den Spezialisten für Reinigungsprodukte geliefert hat. Seit der ersten gemeinsamen Installation im Jahr 2015 ist die Produktion in mehreren Schritten erweitert worden – heute stammen unter anderem eine **komplette Kanisterlinie mit Lösungen der Hersteller Marin, TMG, PackLab und Technowrapp von PROCME**.

Der erste Kontakt für dieses Projekt entstand auf der Fachpack 2024. Auf dem PROCME-Messestand konnte sich Otto Oehme bereits ein Bild von einem ausgestellten Marin MINILIN 6 CP machen und die Maschine kennenlernen. Aus den Gesprächen auf der Messe entwickelte sich schließlich das konkrete Projekt – und so schloss sich ein Jahr später auf der Fachpack 2025 der Kreis: Die inzwischen für Otto Oehme gefertigte Maschine wurde zunächst erneut auf dem PROCME-Messestand präsentiert, bevor sie anschließend an ihren endgültigen Bestimmungsort ausgeliefert und in Betrieb genommen wurde.

### Familienunternehmen mit langjähriger Erfahrung

Die Otto Oehme GmbH mit Sitz in Allendorf entwickelt und produziert seit vielen Jahrzehnten hochwertige Reinigungs- und Pflegeprodukte für den professionellen Einsatz. Das familiengeführte Unternehmen steht für eine hohe Fertigungstiefe, praxiserfahrene Produktentwicklung und gleichbleibend hohe Qualität. Zum Sortiment gehören unter

anderem saure und alkalische Reiniger, Desinfektionsmittel sowie Spezialprodukte für unterschiedlichste Anwendungsbereiche.

### Flexible Lösung für unterschiedliche Gebinde

Herzstück des Projekts ist ein linearer Füller-Verschleißer **Marin MINILIN 6 CP**, der speziell für die Abfüllung säurehaltiger Reinigungsmittel ausgelegt wurde. Die Anlage verarbeitet **Behältergrößen von 300 ml bis 2 Litern** und erreicht je nach Verschlussart **Leistungen von bis zu 1.600 Flaschen pro Stunde**.

Die Maschine verfügt über sechs Füllstellen mit magnetisch-induktiven Durchflussmessern sowie Tauchdüsen aus Titan, die eine saubere und produktchonende Befüllung gewährleisten. Für die Verarbeitung der aggressiven Medien kommen ausschließlich korrosionsbeständige Materialien wie Titan, PE, PVDF und Viton zum Einsatz.

Eine besondere Herausforderung stellt die Verarbeitung von Triggerverschlüssen dar. Aufgrund

ihrer Bauform und Ausrichtung sind sie deutlich anspruchsvoller zu handhaben als klassische Schraubverschlüsse. Die Marin-Anlage ist so ausgelegt, dass neben Standardverschlüssen auch Trigger- und Pumpsenderverschlüsse zuverlässig und präzise verschlossen werden können. Dadurch lassen sich unterschiedlichste Produktvarianten auf einer einzigen Maschine fertigen, ohne Kompromisse bei Prozesssicherheit oder Produktqualität einzugehen.

### Partnerschaft mit Zukunft

Die erneute Investition zeigt das große Vertrauen, das Otto Oehme seit vielen Jahren in die Lösungen von PROCME und seinen italienischen Partnern setzt. Gemeinsam konnten die Produktionskapazitäten kontinuierlich erweitert und an neue Anforderungen angepasst werden.

Mit inzwischen acht installierten Maschinen ist Otto Oehme ein Beispiel für eine langfristige und partnerschaftliche Zusammenarbeit – von der ersten Einzelmaschine bis hin zu kompletten Linielösungen aus einer Hand.



## PROCME Service & Ersatzteile

### » Damit Ihre Produktion zuverlässig läuft

Service, Ersatzteile und Wartung aus einer Hand



Eine moderne Produktionslinie ist eine Investition in Effizienz, Qualität und Zukunftssicherheit. Doch selbst die beste Technik entfaltet ihren vollen Nutzen nur dann, wenn sie zuverlässig läuft – Tag für Tag, im laufenden Betrieb und unter realen Produktionsbedingungen.

Genau hier setzt PROCME an. Seit vielen Jahren begleiten wir Unternehmen aus der Getränke-, Lebensmittel- und Konsumgüterindustrie nicht nur bei der Auswahl und Inbetriebnahme von Maschinen, sondern über deren gesamten Lebenszyklus hinweg – mit technischem Service, einer zuverlässigen Ersatzteilversorgung, regelmäßiger Wartung und der Lieferung geeigneter Leime.

#### Service, wenn es darauf ankommt

Ob Inbetriebnahme, Umbau bestehender Linien oder Unterstützung im laufenden Betrieb: Unsere Servicetechniker sind dort im Einsatz, wo sie gebraucht werden.

Mit ihrer Erfahrung sorgen sie dafür, dass Anlagen schnell wieder einsatzbereit sind. Dabei geht es nicht nur um die reine Fehlerbehebung, sondern auch um nachhaltige Lösungen – damit Störungen gar nicht erst wieder auftreten.



Auch bei Schulungen und Einweisungen vor Ort unterstützen unsere Techniker die Bediener direkt an der Anlage und stellen sicher, dass das vorhandene Potenzial der Technik optimal genutzt wird.



#### Ersatzteile ohne lange Wege

Im Falle einer Störung zählt jede Minute. Deshalb setzt PROCME auf eine schnelle und verlässliche Ersatzteilversorgung.

Am Standort Bad Kreuznach halten wir ein umfangreiches Lager an Original-Ersatz- und Verschleißteilen für verschiedene Maschinen unserer Partner bereit. Viele Komponenten können dadurch kurzfristig geliefert oder direkt im Serviceeinsatz verbaut werden.

#### Wartung als Teil der Produktionssicherheit

Erfahrung zeigt: Geplante Wartung ist immer günstiger als ungeplante Stillstände.

Mit individuell abgestimmten Wartungs- und Inspektionskonzepten unterstützt PROCME seine Kunden dabei, Anlagen langfristig stabil und effizient zu betreiben. Verschleißteile werden rechtzeitig erkannt und ausgetauscht, bevor es zu Produktionsunterbrechungen kommt.

Viele unserer Kunden setzen seit Jahren auf diese regelmäßige Betreuung und profitieren dadurch von einer konstant hohen Anlagenverfügbarkeit und planbaren Produktionsprozessen.

#### Der passende Leim für Etikettierung und Verpackung

Neben Maschinen, Ersatzteilen und technischem Service unterstützt PROCME seine Kunden auch bei der zuverlässigen Versorgung mit den passenden Leimen für ihre Produktionsprozesse.

Mit der Lieferung der geeigneten Produkte ergänzt PROCME sein Serviceangebot um einen weiteren Baustein für den laufenden Produktionsbetrieb – unkompliziert und aus einer Hand.

#### Partnerschaft über den gesamten Lebenszyklus

Seit über 35 Jahren begleitet PROCME seine Kunden mit technischer Kompetenz und persönlicher Betreuung – weit über die Lieferung einer Maschine hinaus.

Dabei verstehen wir uns als langfristiger Begleiter unserer Kunden – mit kurzen Reaktionszeiten und einem Service, der sich an den Anforderungen der jeweiligen Produktion orientiert.

So tragen wir dazu bei, die Verfügbarkeit und Leistungsfähigkeit der Anlagen langfristig zu sichern und den Wert der Investition über viele Jahre zu erhalten.

# » PROCME auf der BrauBeviale vom 10.-12.11.2026 in Nürnberg

Drei Maschinenlösungen für Abfüllung, Etikettierung und Verpackung

Auch in diesem Jahr ist PROCME auf der BrauBeviale vom 10.-12.11.2026 in Nürnberg vertreten. Auf unserem Messestand präsentieren wir drei Maschinen unserer italienischen Partner und zeigen damit Lösungen für unterschiedliche Bereiche der Getränkeproduktion.



## Etiketiermaschine MODULAR CM von P.E. Labellers

Die kompakte Rundlauf-Etikettiermaschine steht für hohe Flexibilität bei wechselnden Produktionsanforderungen, mit einer Leistung von bis zu 9.000 Behältern pro Stunde. Selbstklebe- und Kaltleimstationen lassen sich mit wenigen Handgriffen austauschen und ermöglichen vielseitige Etikettierkonfigurationen. Die Produktionsgeschwindigkeit der Maschine passt sich automatisch an und variiert je nach Ein- und Auslauf der Behälter. Die Modular CM bietet mit ihren anhebbaren runden Schutzvorrichtungen höchste Sicherheits- und Ergonomiestandards für die Bediener.

## Kartonaufrichter ORION SPEED von TMG

Mit dem ORION SPEED präsentiert TMG eine flexible Lösung zum automatischen Aufrichten von Kartons, mit einer Leistung von bis zu 3.600 Kartons pro Stunde. Sämtliche Funktionen werden über Servomotoren angetrieben. Dadurch werden weniger mechanische Kurven verbaut, woraus eine offene Bauweise, eine leichte Zugänglichkeit und reduzierte Wartungsarbeiten resultieren. Ein spezielles Saugnapf-System sorgt für ein optimales Handling bei der Entnahme der Zuschnitte. Eine rotierende, über Servomotoren angetriebene Welle und zwei Falteinheiten (360°) gewährleisten jederzeit einen synchronen Ablauf. Bei unserem Kunden PSS Weinkellerei GmbH in Langenlonsheim wird ein Modell in diesem Oktober installiert und in Betrieb genommen.



## Monoblock SYNCHROFILL von MBF

Der Monoblock vereint Rinsen, Abfüllen und Verschließen in einem kompakten Edelstahl-Maschinenrahmen. Die Maschine kann eine Vielzahl von Flaschenformaten – von Mignonflaschen bis zu Standardflaschen – verarbeiten. Sie erreicht dabei eine Leistung von 6.000 Flaschen pro Stunde bei 50 ml und 4.200 Flaschen pro Stunde bei 750 ml.



Die bewährte Niedervakuum-Technologie sorgt für eine präzise Abfüllung, während das automatische Produktrückgewinnungssystem eine effiziente Reinigung der Füllkreisläufe unterstützt.

Ob Einzelmaschine, Erweiterung einer bestehenden Linie oder komplette Abfüll- und Verpackungsanlage: **Besuchen Sie uns auf der BrauBeviale 2026 und entdecken Sie die Lösungen unserer Partner live - in Halle 7, Stand 339!**

Gerne lassen wir Ihnen einen Gutscheincode für den kostenfreien Eintritt zukommen. **Bitte rufen Sie uns an oder senden Sie uns eine Anfrage an [marketing@procme-gmbh.de](mailto:marketing@procme-gmbh.de).**