

# VLB-Symposium in Sevilla mit großer Resonanz

**AUF DEM NEUESTEN STAND** | 250 Teilnehmer aus 25 Nationen trafen sich auf dem VLB-Symposium Brewing- and Filling Technology vom 18. bis 20. Juni 2008 in Sevilla, das so zu einem interessanten Treffpunkt für Brauereitechniker aus Europa und Lateinamerika wurde.

**MIT 24 VORTRÄGEN**, einer Fachausstellung, zwei stimmungsvollen Abendveranstaltungen sowie Besichtigungen der Brauerei Cruzcampo der Gruppe Heineken España und der Refrescos Envasados del Sur S.A. (Coca-Cola) war die Veranstaltung ein gelungener Baustein im Rahmen der VLB-Aktivitäten für die Spanisch sprechende Braubranche. Neben aktuellen Entwicklungen in Technik und Technologie war der Neubau der Heineken-Brauerei in Sevilla ein zentraler Schwerpunkt. Unter dem Vorsitz von *Enrique Fernandez Haya*, technischer Direktor von Heineken España, stellte die technische Führungsmannschaft der Brauerei die Konzepte der neuen Braustätte vor den Toren Sevillas vor.

## Investitionen über circa 300 Mio EUR

Die Geschichte der Cruzcampo-Brauerei begann 1904. Seinerzeit wurde am Stadtrand von Sevilla eine Brauerei für eine Jahresproduktion von 35 000 hl in Betrieb genom-

men. Die Braustätte entwickelte sich gut und wuchs bis zum Jahr 2006 auf einen Ausstoß von 3,5 Mio hl. Im selben Zeitraum stieg die Bevölkerungszahl von Sevilla auf rund 700 000 Einwohner. Eine Folge davon war, dass die alte Brauerei inzwischen inmitten des Stadtgebietes lag und mit den dort üblichen Problemen eines Industriebetriebes zu kämpfen hatte: Platzmangel, Emissionsprobleme, Verkehrsanbindung.

Heineken España – die im Jahre 2000

die Brauerei übernommen hatte – beschloss daher den Bau einer komplett neuen Brauerei in der Peripherie von Sevilla. Die Bauarbeiten begannen 2004, die Inbetriebnahme mit einer Braukapazität von 4,5 Mio hl erfolgte 2007. **Generalunternehmer war GEA Tuchenhagen, das Sudhaus kam von Huppmann**, die Filtration von Filtrix,



Der technische Führungsstab von Heineken Sevilla präsentierte unter der Leitung von Enrique Fernandez Haya (2. v. r.) die Konzepte der neuen Cruzcampo-Brauerei



**Get-together in der historischen Altstadt von Sevilla**

### ■ Energieeffizienz im Fokus

Bei der Energieversorgung wurde von Anfang an auf Effizienz geachtet. So wurden durch eine zentrale Anordnung der Energieversorgung die internen Übermittlungswege und damit verbundene Energieverluste minimiert. Die Einbindung in das MES garantiert eine enge Verzahnung der Energieversorgung mit dem Produktionsprozess. Der Wasserverbrauch liegt aktuell bei 3,9 hl pro hl Bier, der Stromverbrauch bei 7,5 kW pro hl. Weiterhin wird Gas eingesetzt (68 MJ/hl Bier), wobei der Bedarf zu neun Prozent durch eine eigene Biogasanlage gedeckt wird. Die Wasserversorgung erfolgt über das kommunale Trinkwassernetz.

### ■ Umweltmanagement senkt Kosten

Die Aktivitäten der spanischen San Miguel-Mahou Gruppe im Bereich des Umweltmanagements waren Gegenstand eines Vortrages von *Francisco Ayuga*, San Miguel. Durch umfangreiche Maßnahmen konnten zahlreiche Parameter wie Wasser- und Energieverbrauch, CO<sub>2</sub>-Emissionen oder die Menge an Abfallprodukten im Verlauf der vergangenen sieben Jahre deutlich reduziert werden.

Die Brauerei-Gruppe erfüllt damit die Kriterien des europäischen Gemeinschaftssystems für das freiwillige Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (Eco-Management and Audit Scheme, EMAS). Zusätzlich konnten durch ressourcenschonende Produktion signifikante Einsparungseffekte realisiert werden.

In weiteren Beiträgen im Themenblock Energie wurden die Möglichkeiten des Einsatzes von Solarenergie in der Getränkeindustrie durchleuchtet und ein genauer Blick auf die Möglichkeiten der Energieeinsparung in der Brauerei geworfen.

### ■ Neues Verfahren für alkoholfreies Bier

Über ein neues Verfahren zur Herstellung von alkoholfreiem Bier berichtete *Pedro Moreira da Silva* von der Unicer Brauerei, Portugal. Ausgangspunkt war die Vorgabe, eine alkoholfreie Variante der Unicer-Marke „Super Bock“ zu kreieren, die der alkoholischen Variante geschmacklich gleich ist. Nach verschiedenen Tests entschied man sich für ein neues Herstellungsverfahren, bei dem der Alkoholgehalt des Bieres mittels



**Leitzentrale der Cruzcampo-Brauerei**



**Lasergesteuerte Transportsysteme erledigen die innerbetriebliche Logistik in der Cruzcampo-Brauerei**

Prozesssteuerung und MES von ProLeit, Gär- und Lagertanks von Landaluce und die Abfülllinien von Krones. Die Gesamtinvestitionen beliefen sich auf rund 300 Mio EUR. Die Produktivität liegt bei 16 000 hl Bier pro Mitarbeiter, angestrebt werden 18 000 hl pro Mitarbeiter im kommenden Jahr.

### ■ Lasergesteuerte Transportsysteme

Als Besonderheit wurde das Vollgutlager einschließlich Logistik komplett außer

Haus gegeben und wird von DHL betrieben. Die Schnittstelle zwischen Abfüllung und Lager bildet ein breiter Korridor, die Übergabe des palettierten Vollgutes zwischen den beiden Bereichen erfolgt komplett mittels automatischer lasergesteuerter Transportfahrzeuge (LGV). Im Einsatz sind neun LGV der französischen Firma BA Systems mit einer Transportkapazität von jeweils vier Paletten. Weitere fünf LGV etwas leichter Bauart kommen für den vollautomatischen Transport von Hilfsstoffen und Abfällen zum Einsatz.

Vakuumdestillation auf unter 0,05 Prozent gebracht wird. Gleichzeitig werden Aromakomponenten mittels Pervaporation zurück gewonnen und wieder zudosiert.

Abschließend erfolgt eine Gabe unfiltrierten Bieres. Das Endprodukt hat nach dem Blending einen Alkoholgehalt von 0,3 Prozent und kommt geschmacklich sehr eng an das Ausgangsprodukt heran, so der Referent. Das beschriebene Verfahren ließ Unicer patentieren.

**Technisches Vortragsprogramm**

Das technische Vortragsprogramm ergänzten Beiträge der VLB Berlin zu den Themen Abnahme von Abfüllanlagen (*Roland Pahl*), Prozessoptimierung mittels Spezialequipment (*Georg Wenk*), Wassermanagement in der Abfüllung (*Christoph Kunzmann*), Optimierung des Maischprozesses (*Prof. Dr. Frank-Jürgen Methner*) und Hygienic Design (*Roland Folz*). Weitere Beiträge beschäftigten sich mit Aseptic Filling, neuen regenerativen

Filterhilfsmitteln, der Cross-Flow-Filtration und der Optimierung der Maischefiltration. Ein eigener Themenblock mit vier Vorträgen widmete sich IT-Lösungen in der Brauereiindustrie.

Das VLB-Symposium Brewing and Filtration Technology schloss mit einer zweiten Besichtigung, bei der die Teilnehmer das Werk von Rendelsur S.A., einem der führenden Coca-Cola-Bottler in Spanien, besuchen konnten. *Thomas Tyrell*

NEUHEITEN | UNTERNEHMEN | PERSONAL | VERBÄNDE | NACHRICHTEN | BRAUWELT

BRAUEREI ZOLLER-HOF, SIGMARINGEN

**Sauberer Strom als Differenzierungsmerkmal**

Seit Mai 2008 wird die Brauerei Zoller-Hof für mindestens drei Jahre mit CO<sub>2</sub>-freiem Strom von der meistro Strom GmbH, Ingolstadt, beliefert. Mit einem Stromverbrauch von rund 1 000 000 kWh (einer Gigawattstunde) im Jahr ergeben sich durch den Anbieterwechsel enorme Einsparpotenziale bei der CO<sub>2</sub>-Emission. So reduziert die Brauerei Zoller-Hof ihre jährlichen CO<sub>2</sub>-Emissionen um über 600 Tonnen.

Für Geschäftsführer *Ralf Rakel* war dies eine Herzensangelegenheit: „Die Brauerei Zoller-Hof braut bereits seit 1845 Bier, und ein umweltbewusster

Umgang mit den natürlichen Ressourcen ist unser Markenzeichen. Deshalb freuen wir uns, dass meistro uns zu 100 Prozent sauberen Strom liefert. Für uns als Traditionsmarke ist das nachhaltige und ökologische Wirtschaften ein wichtiger Teil der Firmenphilosophie und ein Baustein unseres langfristigen Erfolgsrezepts.“

Die meistro Strom GmbH, ein Stromanbieter exklusiv für Firmenkunden, bietet für deutsche Brauereien umweltfreundlichen Strom und damit eine echte Differenzierungsmöglichkeit im hart umkämpften Biermarkt

an. „Für uns gilt das Reinheitsgebot des Strommarktes: Der von uns vertriebene Strom wird aus Wasserkraft hergestellt und ist daher zu 100 Prozent CO<sub>2</sub>-frei“, so *Mike Frank*, Geschäftsführer der meistro Strom GmbH.



(v. l.): **Claudia Sieben und Ralf Rakel, beide Geschäftsführer der Brauerei Zoller-Hof, erhielten von Alexander Bronner, meistro, das Zertifikat für CO<sub>2</sub>-freien Strom**

GRUNDFOS GMBH, ERKRATH

**Schulung sichert Wissen und Kompetenz**

Technische Systeme werden zunehmend leistungsfähiger. Die Kehrseite der Medaille: Die zugrunde liegende Technik ist immer schwerer zu verstehen. Das gilt auch für Pumpen: Vom einfachen Aggregat, das nur die beiden Zustände ‚An‘ und ‚Aus‘ kennt, haben sie sich zu intelligenten Systemen entwickelt. Die steigende

Komplexität der Pumpensysteme, deren Steuerungs- und Regelungstechnik, aber auch Aspekte der Energieeffizienz und Umweltverträglichkeit führen zu erhöhten Anforderungen an Planer, ausführende Firmen und Betreiber. Grundfos hat darauf mit breit angelegten Weiterbildungsmöglichkeiten in den Kernbereichen Industrie, Wasserwirtschaft und Gebäudetechnik reagiert.



Die steigende Komplexität der Pumpensysteme, deren Steuerungs- und Regelungstechnik, aber auch Aspekte der Energieeffizienz und Umweltverträglichkeit führen zu erhöhten Anforderungen an Planer, ausführende Firmen und Betreiber. Grundfos hat darauf mit breit angelegten Weiterbildungsmöglichkeiten in den Kernbereichen Industrie, Wasserwirtschaft und Gebäudetechnik reagiert.

Schulungsmanager *Michael Schulz*: „Wir wollen nicht allein technisch ausgereifte und inno-

zutive Produkte liefern, sondern dazu beitragen, dass der Planer, das ausführende Handwerk wie auch der Betreiber selbst in der Lage sind, unsere Pumpensysteme optimal auszulegen bzw. zu bedienen. Das gilt auch für den bei Grundfos relativ neuen Bereich der Wasserdesinfektion. Ziel ist es, dass die Schulungs-Teilnehmer selbstständig komplexe Probleme erkennen und beheben können.“ Auf 45 Seiten informiert eine auch im Internet verfügbare Schulungsbroschüre über die Vielzahl der Themen sowie über Inhalte, Termine und Orte der angebotenen Seminare. Wer Interesse hat, kann sich auch online anmelden.