

Inhalt



Fokus auf Ressourcen schonendes Brauen

Seite 3

Go green – Verringern Sie Ihren ökologischen Fußabdruck mit optimierten Anlagen und Prozessen von GEA Brewery Systems – für langfristige Nachhaltigkeit und für Ihre wirtschaftlich erfolgreiche Zukunft.



Willkommen auf der Brau Beviale 2011

Seite 4

Besuchen Sie uns auf der weltweit wichtigsten Investitionsgütermesse für die Brau- und Getränkewirtschaft.



Neue internationale Gesamtvertriebsleitung

Seite 5

Jens Neidhardt übernahm am 1. Oktober 2011 die Position des internationalen Gesamtvertriebsleiters der GEA Brewery Systems.



„Innovation Pipeline“ überzeugte die Juroren

Seite 6

Die GEA Group wurde bei den „Best Innovators 2010/2011“ in Berlin als Branchensieger Maschinenbau ausgezeichnet.



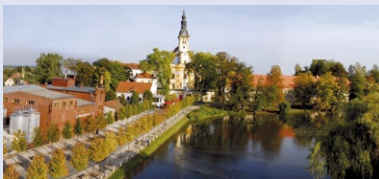
Darauf stoßen wir an:

Expansion bei den Rotkäppchen-Mumm Sektkellereien

Seite 8

Von GEA Brewery Systems kommt nicht nur Technologie für Bierbrauer, sondern auch die neue Prozessverrohrung der Sektkellerei im Herzen des nördlichsten deutschen Weinanbaugebiets Saale-Unstrut.

Inhalt



Klosterbrauerei Neuzelle reinigt sicher und effizient

Seite 10

Der Familienbetrieb mit langer Historie beauftragte GEA Brewery Systems mit der Lieferung einer automatisch arbeitenden Stapelreinigungsanlage zur Entlastung seiner bestehenden CIP-Anlage.



Würzburger Hofbräu investiert in die Zukunft

Seite 11

Mit LAUTERSTAR™ geht die fränkische Traditionsbrauerei einen weiteren Schritt in Richtung Technologie für das Brauereigeschäft von morgen.



Ein Gigant für China

Seite 12

In mehrfacher Hinsicht besonders: Die 5-stufige, direkt beheizte Fallstromeindampfanlage, die aktuell im Werk Kitzingen der GEA Brewery Systems zur Auslieferung ins Reich der Mitte gefertigt wird.



2011: Ein erfolgreiches Jahr für uns – dank Ihnen!

Seite 13

Wir nennen Ihnen einige Projekte im Überblick.



Wasser ist eine wertvolle Ressource, zu deren Erhaltung verantwortungsvolle Anlagentechnologie beiträgt.



Zukunftsfähige Technologien und Systemlösungen für herausragende Bierkompositionen – das ist GEA Brewery Systems.

Fokus auf Ressourcen schonendes Brauen

Go green – Verringern Sie Ihren ökologischen Fußabdruck mit optimierten Anlagen und Prozessen von GEA Brewery Systems – für langfristige Nachhaltigkeit und für Ihre wirtschaftlich erfolgreiche Zukunft.

GEA Brewery Systems setzt den Fokus auf die Erhaltung natürlicher Ressourcen, eine Ausbeutesteigerung im Brauprozess und erhebliche Einsparungen bei den Betriebskosten.

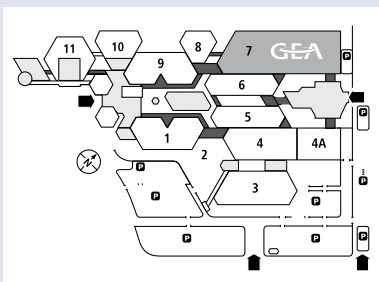
Wir entwickeln innovative Lösungen unter Berücksichtigung der Bedingungen vor Ort sowie der ökonomischen und ökologischen Anforderungen. Die Vorteile sind gut für unsere Kunden, ihr Image am Standort und im Markt, unsere Umwelt und das ökologische Gleichgewicht:

- Minimierter Verbrauch natürlicher Ressourcen wie Wasser, Energie und Rohstoffe
- Maximale Effizienz und Planbarkeit des Brauprozesses
- Reduzierung von Geruchsemissionen bis zu 100 %
- Recycling von Nebenprodukten oder Reststoffen
- Maßgeschneidertes Energiemanagement

Das Können und die Technologie von GEA Brewery Systems sind seit jeher die Basis für viele großartige Biere. Unser Leistungsspektrum reicht vom Engineering über Lieferung und Montage bis hin zum Service von Anlagen und Komponenten. Unsere Kernkompetenz liegt in der Prozessoptimierung und Modernisierung. Bei Bedarf realisieren wir auch komplette Neuanlagen „auf der grünen Wiese“.



*Brau Beviiale 2011,
Messezentrum Nürnberg,
9. – 11. November 2011,
Täglich 9 bis 18 Uhr.*



GEA Group, Halle 7, Stand 602.

Willkommen auf der Brau Beviiale 2011

Besuchen Sie uns auf der weltweit wichtigsten Investitionsgütermesse für die Brau- und Getränkewirtschaft.

Auf der Brau Beviiale vom 9. bis 11. November im Messezentrum Nürnberg dreht sich alles um die neuesten Entwicklungen und Trends in der Produktion und Vermarktung von Bier, Wasser, Saft & Co.

Erleben Sie unsere Innovationen auf dem Stand der GEA Group, Halle 7, Stand 602:

- Ressourcen schonen mit unserem effizienten Energiespeicherkonzept
- COMPACT-STAR™ – Modulares Sudhauskonzept für 40 hl bis 100 hl
- ECO-FLASH™ – Risikofreie Qualität durch Kurzzeiterhitzung
- ECO-FERM™ – Mehr Kapazität und bessere Reproduzierbarkeit im Gärkeller
- GEA-Assist – Projektunterstützung und umfassender Wartungsservice

Besuchen Sie unsere Vorträge im Aussteller-Fachforum, Halle 4A, Stand 517

- Mittwoch, 9.11. um 11:20 Uhr:
Das Energiespeichersystem – Definition eines Systemwirkungsgrades und Optimierungspotenzial (Dr. Rudolf Michel)
- Donnerstag, 10.11. um 10:20 Uhr:
COMPACT-STAR™ – Innovatives Sudhauskonzept für 40 bis 100 hl (Oliver Jakob)

Willkommen bei unserer „GEA Night“

Am 10. November ab 18:00 Uhr auf dem GEA Group Messestand sind Sie herzlich zur GEA Night eingeladen!

Neue internationale Gesamtvertriebsleitung

Jens Neidhardt übernahm am 1. Oktober 2011 die Position des internationalen Gesamtvertriebsleiters der GEA Brewery Systems.

Wir freuen uns Ihnen mitteilen zu dürfen, dass am 1. Oktober 2011 Herr Jens Neidhardt die Funktion als internationaler Gesamtvertriebsleiter für unsere Aktivitäten in der Brauerei- und Getränkeindustrie übernommen hat. Mit ihm gewinnen wir eine kompetente und motivierte neue Führungspersönlichkeit für unser Team.



Jens Neidhardt

In- und Ausland mit einer Vertriebspitze

Herr Neidhardt ist 44 Jahre alt und verfügt über langjährige internationale Vertriebserfahrung in verschiedenen Branchen mit Schwerpunkt in der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie. Zuvor war er Geschäftsführer der zum OYSTAR-Konzern gehörenden Hamba Filltec GmbH mit Sitz in Saarbrücken sowie davor in gleicher Funktion bei SIG Combibloc Ltd in Großbritannien.

Aus fast zwanzig Jahren Tätigkeit in Konzern- und Mittelstandsstrukturen bringt Herr Neidhardt sowohl interkulturelle Kompetenz in der Kunden- und Marktbetreuung als auch fundierte Expertise im Key Account Management mit und hat sich in der Führung und Umsetzung von internationalen Projekten erfolgreich behauptet.

Lernen Sie Herrn Neidhardt auf der Brau Beviale 2011 persönlich kennen.

Herr Neidhardt freut sich auf die neue berufliche Herausforderung und die damit verbundenen Aufgaben, vor allem aber auch auf eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Ihnen.

„Innovation Pipeline“ überzeugte die Juroren

Die GEA Group wurde bei den „Best Innovators 2010/2011“ in Berlin als Branchensieger Maschinenbau ausgezeichnet.

Mit dem Wettbewerb prämierten A.T. Kearney und das Magazin WirtschaftsWoche, unterstützt durch das Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie (BMWi), jährlich Unternehmen und Führungsteams, die ein wirkungsvolles und nachhaltiges Innovationsmanagement betreiben.

Die Prämierung fand im Anschluss an das „Best Innovator Executive Roundtable“ am 9. Juni dieses Jahres im BMWi-Konferenzzentrum in Berlin statt.

Innovation ist wesentlicher Erfolgsfaktor

Der GEA Group sprachen die Juroren den Preis für ihre in der Maschinenbaubranche beispielgebende Innovationskultur aus. „Die GEA Group hat ihre Wachstumsziele klar und eindeutig über das Thema Innovation definiert“, stellt Dr. Kai Engel, Partner der Unternehmensberatung A.T. Kearney und Initiator des Wettbewerbs, fest. Dr. Blaum: „Bevölkerungswachstum, Verstärkung, Klimawandel und viele weitere Themen fordern Innovationen. Als Konzern, der zum Beispiel in der Nahrungsmittelbranche, der Chemie-, Energie- und Gebäudetechnik sowie der Landwirtschaft zuhause ist, kann und will GEA einen nachhaltigen Beitrag zu einer lebenswerten Zukunft leisten.“

Damit dies zielgerichtet erfolgt, hat der Konzern eine so genannte „Innovation Pipeline“ eingeführt. Dieses Managementinstrument begleitet den Innovationsprozess von der Idee über Machbarkeitsstudien und die Entwicklung bis zum fertigen Produkt und seiner konsequenten Weiterentwicklung. Weitere Managementinstrumente, wie das Ideenmanagement i²m, ein alle Standorte einbeziehendes Wissensmanagement oder hausinterne Innovationswettbewerbe, fördern den Erfindungsreichtum zusätzlich.



Dr. Hugo Blaum, Mitglied Executive Council der GEA Group und Präsident Refrigeration Technologies, nahm stellvertretend für die ganze GEA Group den Preis „Best Innovator 2011“ von Ernst Burgbacher, Parlamentarischer Staatssekretär beim BMWi, und Roland Tichy, Chefredakteur der WirtschaftsWoche, entgegen.

Innovation Pipeline bietet Raum für neue Ideen

GEAs Innovation Pipeline sorgt somit dafür, dass vielversprechende Ideen aus allen GEA Unternehmen der Welt – ob aus Führungsebene oder Mitarbeiterkreisen – erkannt, selektiert und zielstrebig umgesetzt werden. Ein Prozess, der oft mehrere Unternehmen der GEA Group einbezieht. Die Innovation Pipeline gibt den beteiligten Teams Raum für ihre Ideen, hilft ihnen bei der Zielformulierung sowie -einhaltung und fördert die Kooperation. „Das verkürzt die ‚time to market‘, erhöht die Arbeitseffizienz und steigert schlussendlich den Kundennutzen“, so Dr. Blaum.

Neue Lösungen für eine bessere Zukunft

Vom Kreativitätsgeist der rund 23.000 GEA Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter weltweit zeugen diverse revolutionäre Produkte. Ein Beispiel: In der Energiebranche ist maximale Effizienz das Hauptziel. Eine Innovation von GEA wird die Transportkette von Gas klimafreundlicher gestalten, indem sie beim Wiederverdampfen von verflüssigtem Erdgas die beim Verflüssigen aufgebrauchten Energie wieder nutzbar macht – und zwar in erheblich größerem Umfang als bisherige Lösungen. Auch in der Kälte- und Klimatechnik ist Ressourcenschonung Topthema. Mit Produktneuheiten wie GEA HeaMo zum energieeffizienten, bivalenten Heizen und Kühlen oder dem mit dem Deutschen Kältepreis ausgezeichneten Ammoniak-Kaltwassererzeuger Grasso BluAstrum senken Geräte made by GEA den Energiebedarf von Gebäuden oder Fabriken.

GEA Innovationsinstrumente mehrfach ausgezeichnet

„Branchensieger der renommierten Auszeichnung ‚Best Innovator‘ zu sein unterstreicht unseren Anspruch, den technologischen Fortschritt an der Spitze mitzugestalten und unseren Kunden immer die neuesten Lösungen zu bieten“, so Jürg Oleas, Vorstandsvorsitzender der GEA Group: „Dahinter steckt eine segmentübergreifende Vernetzung unseres Know-hows in all seinen Facetten. Wir nutzen Vielfalt als Stärke.“

Die Auszeichnung „Best Innovator“ ist bereits der zweite Preis, den GEA dieses Jahr für seine Innovationskultur erhielt. Am 17. März wurde das Unternehmen vom Zentrum Ideenmanagement als Branchensieger „Bestes Ideenmanagement Maschinen- und Anlagenbau“ gekürt und landete in der branchenübergreifenden Wertung auf Platz Drei.



Die GEA Group erhielt den aktuellen Preis für ihre in der Maschinenbaubranche beispielgebende Innovationskultur.



Freyburg an der Unstrut, Standort der historischen Sektkellerei.

Darauf stoßen wir an: Expansion bei den Rotkäppchen-Mumm Sektkellereien

Von GEA Brewery Systems kommt nicht nur Technologie für Bierbrauer, sondern auch die neue Prozessverrohrung der Sektkellerei im Herzen des nördlichsten deutschen Weinanbaugebiets Saale-Unstrut.

Seit Anfang der 90er Jahre wird beständig in die historische Sektkellerei am Standort Freyburg an der Unstrut investiert. In Verbindung mit der Installation der Weinstein-Stabilisierungsanlage der GEA Westfalia Separator Group begann GEA Brewery Systems mit der Integration von Prozesstechnik und Verrohrungssystemen.

Im Frühjahr 2011 entschieden sich die Rotkäppchen-Mumm Sektkellereien, die Produktionskapazität in Freyburg für die Zukunft neu auszurichten. Die Abfüllkapazität soll bis 2012 von derzeit 20.000 Flaschen pro Stunde auf 28.000 Flaschen pro Stunde erhöht werden, diese Kapazitätserweiterung betrifft damit den gesamten Herstellungsprozess.

Konkret bedeutet dies:

- Errichtung von drei Gärhallen mit jeweils 36 Gärtanks (je 160.000 Ltr. Füllvolumen)
- Prozessverrohrung der neuen Gärhallen
- Erhöhung der Befüllungs- und Entleerungsleistungen in den bestehenden Gärhallen 1–7
- Leistungserhöhung der Filtration und Weinstein-Stabilisierungsanlage
- neue Flaschenabfüllanlage für 28.000 Fl./h

Anfang Mai dieses Jahres begann GEA Brewery Systems im ersten Bauabschnitt die Prozessverrohrung der Gärhalle 8 mit 36 Gärtanks auszuführen. Das beinhaltet auch die Prozessanbindung an die Gärhalle 7 für Wein, Sekt, Wasser und Abluft.

Brewery Newsletter

Oktober 2011



Verrohrungssystem mit festinstallierten Umschaltpaneelen.



Die Kapazität zur Flaschenabfüllung wird auf 28.000 Fl./h erhöht.

Insgesamt werden in diesem Bereich 1.250 Meter Chromnickelstahlrohrleitungen in den Nennweiten DN 50 bis DN 80 auf Chromnickelstahlhalterungen verlegt, wie bereits in den vorhandenen Gärhallen als Festverrohrung durch uns installiert. Dieses Verrohrungssystem mit festinstallierten Umschaltpaneelen (siehe Foto) löste schon seinerzeit das alte Schlauchleitungssystem ab, da es für das Bedienpersonal wesentlich einfacher zu handhaben ist und eine erhöhte Arbeitssicherheit gewährleistet.

Die Gärtanks wurden mit handbetätigten Absperrventilen ausgelegt, da nur zweimal jährlich befüllt und entleert wird. Die Schwenkbögen sind mit einem Entspannungsventil ausgestattet, um das Lösen (6–8 bar Ü Betriebsdruck) der Schraubverbindung für das Bedienpersonal zu erleichtern. Sämtliche Montage- und Schweißarbeiten werden von unserem qualifizierten Fachpersonal durchgeführt. Besonderes Augenmerk gilt den langen Rohrleitungen mit entsprechendem Rohrleitungsgefälle sowie den Schweißnahterhöhungen, welche 10 % der Wanddicke nicht überschreiten dürfen. Sämtliche Rohrleitungen werden im WIG-Schutzgas-Schweißverfahren ausgeführt; anschließend wird der Schweißnahtaußenbereich passiviert (gebeizt). Die Rohrtrassen werden parallel zu den Tankreihen ausgeführt und enden vor jedem Tank mit einem Handscheibventil für Wein bzw. Sekt. Für Abluft gibt es aus wirtschaftlichen Gründen Gruppenanbindungen an die jeweiligen Ringleitungen.

Hier sind guter Geschmack und Genuss zu Hause.

Die Rotkäppchen-Mumm Sektkellereien GmbH hat 2010 rund 162,5 Mio. Flaschen feinsten Sekt an den deutschen Standorten Freyburg an der Unstrut, Eltville am Rhein, Hochheim am Main und Breisach am Rhein hergestellt und ist mit rund 47 % Marktanteil Marktführer auf dem deutschen Sektmarkt.

Klosterbrauerei Neuzelle reinigt sicher und effizient

Der Familienbetrieb mit langer Historie beauftragte GEA Brewery Systems mit der Lieferung einer automatisch arbeitenden Stapelreinigungsanlage zur Entlastung seiner bestehenden CIP-Anlage.

Im Schatten des Klosters, zwischen Klosterteich und einem Bächlein, liegt die Klosterbrauerei Neuzelle – eine der ältesten, in ihrer Größenordnung einzigen familienbetriebenen Brauerei im Land Brandenburg. Ganz im Sinne alter Mönchsbraukunst werden mehr als 30 unverwechselbare Bierspezialitäten in den Gemäuern des historischen Backsteingebäudes produziert und weltweit vertrieben. Sämtliche Bierspezialitäten der Klosterbrauerei sind auch über den Online-Bierversand www.klosterbrauerei.com erhältlich.

GEA Brewery Systems hat von der Klosterbrauerei Neuzelle den Auftrag über eine automatisch arbeitende Stapelreinigungsanlage erhalten. Die jetzt noch in den Bereichen Unfiltrat und Filtrat befindliche CIP wird durch diese neue GEA CIP-Anlage entlastet.

Unsere innovative CIP-Anlage ist mit drei Vorlauftraversen, zwei Heiß- und einer Kaltvorlauftraverse, ausgerüstet, mit denen die Reinigung der Rohrleitungen (inklusive Füller, KZE und Keg), der Drucktankkellerbereich und ein Sonderkreislauf für Premix, Mischer und Siphon erfolgt. Bei der Auslegung der CIP-Tankvolumina wurde berücksichtigt, dass ein Medium von allen drei CIP-Kreisläufen gleichzeitig und somit in parallel gefahrenen Reinigungsläufen genutzt wird – dies führt zu erheblichen Zeit- und Kosteneinsparungen im Produktionsprozess.

Die neue CIP-Anlage der Klosterbrauerei ist mit vier Tanks ausgerüstet. Zur Aufheizung der CIP-Medien werden hocheffiziente, stehende GEA TDS Röhrenwärmeübertrager, Typ VARITUBE® HS, genutzt; die sichere Medienabspernung erfolgt mit GEA Tuchenhagen Doppelsitz- bzw. -Doppeldichtventilen. Weitere Prozesskomponenten für Pumpen, Mess- u. Regeltechnik, Konzentratdosierungen und Energieversorgung stammen von namhaften Zulieferern.

Wenn diese CIP-Anlage aus dem Hause GEA Brewery Systems im Herbst 2011 in Betrieb genommen wird, kann es für den Kunden nur lauten:

„Sicher und effizient reinigen“



*In Brandenburg wird Traditions-
bier gebraut...
und ist online erhältlich!*



Michael Krasser, Michael Haupt (Würzburger Hofbräu) und Holger Donner (GEA Brewery Systems).

Würzburger Hofbräu investiert in die Zukunft

Mit LAUTERSTAR™ geht die fränkische Traditionsbrauerei einen weiteren Schritt in Richtung Technologie für das Brauereigeschäft von morgen.

Ende Juni dieses Jahres wurde ein neuer, moderner Läuterbottich der GEA Brewery Systems auf das Gelände der Würzburger Hofbräu in der Zellerau, Würzburg geliefert und mit Hilfe eines Krans in das Sudhaus der Brauerei eingesetzt.

Die Würzburger Hofbräu hat in LAUTERSTAR™ Technologie investiert, um auch zukünftig den hohen Standard des Würzburger Hofbräu-Biersortiments bewahren zu können, das 30 Sorten umfasst – so die Aussage von Geschäftsführer Michael Haupt, zuständig für Produktion und Technik. „Ein Läuterbottich trennt die Bierwürze von den Malzbestandteilen. Er ist somit für das Bierbrauen sehr wichtig und muss daher gut funktionieren“, erklärt Michael Haupt. Und er fährt fort: „Natürlich brauen wir unsere Würzburger Hofbräu-Biere auch weiterhin nach den altbewährten Rezepturen – darauf können sich die Liebhaber unserer Biere verlassen.“

Investition sichert auch zukünftig hohe Qualität

Der alte Läuterbottich aus dem Jahre 1964 hat stets gut funktioniert, ist jedoch mittlerweile „in die Jahre gekommen“. Jetzt weicht er dem neuen GEA Läuterbottich mit LAUTERSTAR™ Technologie aus Edelstahl, der mit einem Durchmesser von 4,75 Metern und einem Gewicht von 15 Tonnen so schwer ist, dass ein Kran benötigt wird, um ihn ins Sudhaus einzusetzen und dort aufstellen zu können. „Wir integrieren den neuen Läuterbottich in unser bestehendes Sudhaus und sichern mit dieser wichtigen Modernisierungsmaßnahme auch zukünftig die gleichbleibend hohe Qualität unserer Würzburger Hofbräu Biere“, zeigt der Geschäftsführer auf.



Unsere Monteure bei der Arbeit.

Partner aus der Region erfolgreich eingebunden

Nicht nur der Würzburger Hofbräu und ihren treuen Kunden sowie den Liebhabern ihrer Biere nützt diese Investition, sondern auch der Region. Für die Planung und Bauleitung hat die Würzburger Hofbräu das ortsansässige Architekturbüro Geisendörfer Architekten engagiert. Für Auslegung, Fertigung und Einbringung war mit GEA Brewery Systems, Kitzingen, ebenfalls ein regionales Unternehmen verantwortlich. „Wir freuen uns sehr, dass wir mit diesen beiden Unternehmen Partner aus der Region einbinden konnten und dass die Zusammenarbeit in Sachen Läuterbottich-Einbau so gut funktioniert hat“, betont Michael Haupt abschließend.



*Fallstromeindampfanlagen –
Innenansicht, die begeistert...*



*...mit Abmessungen, die
beeindrucken.*

Ein Gigant für China

In mehrfacher Hinsicht besonders: Die 5-stufige, direkt beheizte Fallstromeindampfanlage, die aktuell im Werk Kitzingen der GEA Brewery Systems zur Auslieferung ins Reich der Mitte gefertigt wird.

Anfangen von dem Produkt T-Säure (8-Amino-Naphtalin-1,3,6-Trisulfonsäure), die als Grundstoff für die Farbstoffherstellung verwendet wird, bis hin zur verfahrenstechnischen und mechanischen Auslegung der Anlage ist diese Anlage ungewöhnlich.

So liegt die Verdampfungstemperatur der Anlage, die für eine Leistung von 10 t/h und einer Endkonzentration von 64 % TS ausgelegt ist, in der ersten Verdampferstufe weit über 100 °C. Dies ist eher selten, da Eindampfanlagen vielfach im Vakuum arbeiten und damit im Temperaturbereich weit unter 100 °C.

Im vorliegenden Fall wurde diese hohe Temperatur jedoch zur Vermeidung einer möglichen Kristallisierung der T-Säure gewählt. Erschwerend kam hinzu, dass die hohe Temperatur sowohl im Volllastbetrieb als auch im Teillastbetrieb der Anlage bei 40 % Leistung einzuhalten ist, was eine komplizierte verfahrenstechnische Auslegung und ein aufwendiges Regelungskonzept erforderlich machte. Dies hatte auch zur Folge, dass ein großer Teil der Anlage mit Doppelmantel zur Beheizung ausgeführt wird und damit wegen der hohen Drücke und Temperaturen abnahmepflichtig ist.

Des Weiteren wird die Anlage, aus Werkstoff 316L gefertigt, komplett explosionsgeschützt ausgeführt. Die mechanische Auslegung erfolgt nach AD-2000 unter Berücksichtigung der Prozedur für die chinesische GB-Zulassung. Als eine der wenigen Firmen in Deutschland besitzt die GEA Brewery Systems diese Zulassung und ist daher für die Herstellung der Anlage prädestiniert. Apparativ werden wesentliche Teile wie das Heizkörperunterteil und der Zentrifugalabscheider im Herstellerwerk fertig zusammengesetzt, um eine Schweißung an den abnahmepflichtigen Apparaten auf der Baustelle zu vermeiden.

Jahrelanges Know-how zahlt sich aus

GEA Wiegand hat seit 25 Jahren Erfahrung auf dem Gebiet der T-Säure-Konzentrierung, was auch die Berater des chinesischen Kunden veranlasste, GEA Wiegand als Lieferanten zu empfehlen und aufgrund der komplexen mechanischen Auslegung einer Herstellung der gesamten Anlage in Deutschland zuzustimmen.

2011: Ein erfolgreiches Jahr für uns – dank Ihnen!

Wir nennen Ihnen einige Projekte im Überblick.



*COMPACT-STAR™ –
Das Konzept für die Zukunft.*

OOO Alpina in Abakhan erhält COMPACT-STAR™

Der erste COMPACT-STAR™ für eine mittelständische Brauerei geht in Kürze bei der Brauerei OOO Alpina in Abakhan (Russische Föderation) in Betrieb. Das 60-hl-Sudhaus, bestehend aus Maischgefäß, Läuterbottich mit LAUTERSTAR™ Technologie, Whirlpool/Würzepfanne und Kondensatsammeltank, erfüllt alle Voraussetzungen an moderne Brauanlagen.

Die platzsparende Modularbauweise, die kurzen Montage- und Inbetriebnahmezeiten sowie die Steuerung der Produktionsanlagen und die Erweiterungsmöglichkeiten im Sudhausbereich auf 12 Sude pro Tag sowie im kalten Prozessbereich sind der beste Beweis für die zukunftsweisende Planung und den hohen Technologieeinsatz von GEA Brewery Systems für mittelständische Wachstumsbrauereien innerhalb der Brauindustrie.



*MILLSTAR™ –
Alle Vorteile auf seiner Seite.*

Bell's Brewery, Inc. erweiterte seine Braustätte in Galesburg, Michigan (USA)

Der Auftrag beinhaltet ein Sudhaus mit hochglanzpolierten Gefäßen für eine Ausschlagmenge von 250 hl Kaltwürze und ausgelegt auf 12 Sude pro Tag. Als Ergänzung zu der 5-Gefäße-Anlage liefern wir einen MILLSTAR™ 20 t/h, ein Energiespeichersystem, einen Warmwassertank, einen Eiwassertank sowie unser CIP-System. Momentan wird das Sudhaus von unserer Fertigungsstätte in Hudson, Wisconsin (USA), ausgeliefert. Die Inbetriebnahme ist für Februar 2012 geplant.

Nach Abschluss der Arbeiten steht der Bell's Brewery eine maximale Kapazität von ca. 17.000 hl pro Woche im neuen Sudhaus zur Verfügung. Zusätzlich wird das alte Sudhaus zum Brauen von Spezialitätenbieren genutzt. Für die Automatisierung auf Basis von brewmaxx™ ist GEA Process Engineering Nordamerika zuständig; dies beinhaltet ebenfalls die Automation der neuen Bereiche Malzbehandlung und -lagerung.

SAO PINO in Novorossijsk beauftragt COMPACT-STAR™

Für einen weiteren COMPACT-STAR™ beginnen in Kürze bei der SAO PINO Brauerei in Novorossijsk die Montage und die Inbetriebnahme in einem neuen und modernen Zweckgebäude innerhalb des Betriebsgeländes der Brauerei.

Mit der Modernisierung des Sudhauses mit einer Ausschlagmenge von 100 hl Kaltwürze wird eine Verbesserung der Produktionsabläufe erreicht und eine flexible Produktionskapazität wird erhebliche Energieeinsparungen ermöglichen; eine Erweiterung der Bereiche Gär-, Lager- und Hefekeller wird sich anschließen. Als Automatisierungssoftware wird brewmaxx™ eingesetzt.

International Breweries verbessert Energieeffizienz mit GEA Brewery Systems bei der Cerveceria Hondurena

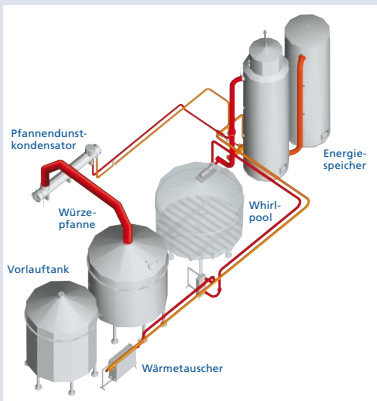
Die Cerveceria Hondurena hat sich für ein neues Energiespeichersystem von GEA für das bestehende Sudhaus ihrer Brauerei in San Pedro Sula, Honduras, entschieden, einer Stadt mit dem tropischen Klima Mittelamerikas: Honduras grenzt im Norden ans Karibische Meer und im Süden an den Pazifik. Die Cerveceria Hondurena produziert mehr als 1 Mio. hl jährlich und gehört zu den lateinamerikanischen Brauereien von SABMiller.

Das Energiespeichersystem ist Teil des auf die Einhaltung neuer Standards ausgerichteten Programms von SABMiller zur Verbrauchsreduzierung in ihren Brauereien weltweit. GEA Brewery Systems liefert einen Pfannendunstkondensator, welcher auf dem Dach des Sudhauses aufgestellt wird, einen Energiespeichertank und einen Würzeerhitzer zur Aufheizung der Würze während des Transfers vom Würzevorlauf tank in die Würzepfanne. Dort kommt die Würze mit 95 °C an, also fast schon mit Kochtemperatur. Auf diese Weise lässt sich die Wärmeenergie aus etwa 2.800 kg Dampf pro Sud mit 570 hl einsparen, die ansonsten für den Aufheizprozess erforderlich wäre. Somit ergibt sich ein um 40 % niedrigerer Primärenergieverbrauch für die Würzekochung.

Energiespeichersystem und Kälteversorgung für Lipitzk pivo in Lipitzk (Russische Föderation)

Die hohe Kompetenz der GEA Brewery Systems, maßgeschneiderte Energieeinsparkonzepte für Brauereien zu entwerfen und auch umzusetzen, war ausschlaggebend für den Erhalt des Auftrags eines Energiespeichersystems, bestehend aus Würzeerhitzer, Pfannendunstkondensator, Brüdenkondensattank und Energiespeichertank.

Der im April 2011 erfolgreich abgeschlossene Projektumfang bestätigte alle vorab festgelegten Projektdaten; das Ziel, die Aufheizzeit in der Würzepfanne erheblich zu reduzieren, wurde sicher erreicht.



Energiespeichersystem mit Pfannendunstkondensator – verbesserte Effizienz.



Kälteversorgung mit GEA Grasso.

Parallel zu den Anpassungen im Sudhaus wurde auch die Kälteversorgung durch GEA Brewery Systems modernisiert und auf den gestiegenen Kältebedarf der Brauerei angepasst. Zum Einsatz kamen hier R507 Flüssigkeitskühlsätze von GEA Grasso. Durch die Leistungsaufteilung auf mehrere Flüssigkeitskühlsätze und die Ausrüstung der Verbraucherpumpen mit Frequenzumformern wurde auch hier auf höchste Flexibilität und Effizienz geachtet; ein Muss in diesem energieintensiven Prozessbereich.

COMPACT-STAR™, das Vorzeigesudhaus der Firestone Brewing Company in Paso Robles, CA (USA)

Auf halbem Wege zwischen Los Angeles und San Francisco entsteht ein Vorzeigesudhaus durch einen COMPACT-STAR™, das sowohl vom Highway US 101 als auch vom neuen Brauereirestaurant aus gut zu sehen ist. Das bestehende 70-hl-Sudhaus wird mit Läuterbottich (Ø 3.400 mm), Würzpfanne, Whirlpool und MILLSTAR™ 10 t/h erweitert, um die Sudhausleistung von 7 auf 16 Sude pro Tag zu steigern. Das Automationssystem brewmaxx™ steuert das neue Sudhaus, die existierenden Sudhausgefäße sowie die neue Malzbehandlung und -lagerung. Das Sudhaus wird von GEA Process Engineering Nordamerika gefertigt und automatisiert.



Innovation in der Brauindustrie – Nanofiltrationsanlage von GEA Wiegand.

Erste GEA Nanofiltrationsanlage für die Brauindustrie wird an die Brauerei RUDO AKVA in Lakinsk (Russische Föderation) geliefert

Mit der Erweiterung des vorhandenen Sudhauses sowie der Installation einer neuen Kellertechnik wird die neueste GEA Technologie zur Bier- und Getränkeherstellung unter Einsatz einer Nanofiltrationsanlage unserer Schwesterfirma GEA Wiegand bei RUDO AKVA zum Einsatz kommen. Der Liefer- und Leistungsumfang von GEA Brewery Systems umfasst die Modernisierung und Erweiterung der kompletten Anlagen zur Getränkeherstellung wie Sudhaus, Hefeanlage, CIP, Kälteanlage sowie der Nanofiltrationsanlage zur Bierentfärbung, der kompletten Automatisierung für den Gesamtbereich der Brauerei und die Einbindung von neuen Gär- und Lagertanks.



Läuterbottich mit
LAUTERSTAR™ Technologie.



JETSTAR™ – Technologie und
Energiewirtschaft im Einklang.

ABInbev baut mit GEA seine neuen Brauereien in China

Der Brauereikonzern ABInbev investiert in die Erweiterung seiner Braustätten in China. Auftragnehmer ist hierbei unsere Schwesterfirma GEA Process Engineering China mit Sitz in Shanghai. Vom Engineering im Sudhausbereich bis hin zur technologischen Inbetriebnahme werden diese Projekte in enger Zusammenarbeit mit GEA Brewery Systems ausgeführt. Diverse Sudhauskomponenten, wie Teile des LAUTERSTAR™ und der übrigen Sudgefäße, werden aus Kitzingen bezogen.

Die Zusammenarbeit zwischen ABInbev und GEA startete Ende des Jahres 2010 mit einer neuen Braustätte in Chengdu (Provinz Sichuan). Hier werden in der Sudlinie mit 12 Suden pro Tag die von ABInbev bekannten Biersorten wie z. B. BUDWEISER oder HARBIN produziert. Die Abnahme dieser neuen Anlage wird im letzten Quartal dieses Jahres abgeschlossen sein. Parallel dazu wurden inzwischen zwei weitere neue Braustätten an den Standorten Xinxiang (Provinz Henan) und Yingkou (Provinz Liaoning) beauftragt.

Greenfield-Projekte in Brasilien – GEA ist dabei

Anfang Februar 2011 erhielt unsere Schwesterfirma GEA Engenharia de Processos e Sistemas Industriais den Auftrag für zwei Tankfarmen in Greenfield-Brauereien einer großen weltweiten Brauereigruppe in Brasilien.

Die Brauereien, ausgelegt auf eine Produktionskapazität von je 5,5 Mio. hl (eine davon erweiterbar auf 11 Mio. hl), vertrauen auf das GEA Engineering Know-how. Der Lieferumfang aus dem Hause GEA beinhaltet innovative Systeme wie die CIP-Reinigung und Komponenten wie Ventile, Pumpen etc. (außer Filtration, Wasserentgasung und Außentanks), die Automation, das Montagematerial sowie die Montage und Inbetriebnahme.

Die Inbetriebnahme erfolgt im Oktober 2011.

Hochmoderne Sudhausanlage, beauftragt von OOO Agrofirma FAT in Vladikavkaz (Russische Föderation)

Die OOO Agrofirma FAT erteilte GEA Brewery Systems den Auftrag zur Planung, Fertigung und Inbetriebnahme einer modernen Sudhausanlage mit einer Produktionskapazität von 240 hl heiße Ausschlagmenge. Die Anforderungen der Brauerei an GEA Brewery Systems waren hoch, sollte doch innerhalb von 8 Monaten die neue Anlage in Betrieb genommen werden.

Der Liefer- und Leistungsumfang für das neue Sudhaus umfasste den Malztransport, die Schrotung mit MILLSTAR™, Maischbottichpfannen, Whirlpool und Würzefiltration mit LAUTERSTAR™ sowie eine Niederdruckkochung mit JETSTAR™. Die Steuerung der neuen Bierproduktion erfolgt über den Einsatz unserer Automationslösung GEARBOX™.



Effiziente CO₂-Rückgewinnung.

Im Juni 2011 erreichte die neue Produktionsanlage mit 12 Suden pro Tag die geforderte Kapazität mit einer ausgezeichneten Bierqualität und ersetzte die bisherige Sudanlage komplett.

Die Erwartungen an das Automatisierungssystem GEARBOXX™ wurden mehr als erfüllt; die Einbindung weiterer Betriebsbereiche ist bereits vorgesehen. Die brauereiseitig vorgegebenen Einsparungen an Rohstoffen, Wasser und Energie konnten bei der Abnahme der Anlage erfolgreich nachgewiesen werden.

Energierückgewinnung aus der CO₂-Verdampfung bei Carlsberg Sverige AB in Falkenberg (Schweden)

Ziel war die optimale Nutzung der bei der Verdampfung des flüssigen CO₂ entstehenden Kälteenergie zur Entlastung der bestehenden Kälteanlage. Die bestehende CO₂-Verdampferstation wurde hierbei um ein zusätzliches vorgefertigtes Modul der GEA Brewery Systems erweitert, das die Verbindung zum Zentralkälte-trägersystem ermöglicht. Bei einer maximalen Verdampferleistung von 3.000 kg/h wird so eine thermische Entlastung der Kälteanlage von bis zu 250 kWh erreicht. Die Investition amortisiert sich innerhalb kürzester Zeit durch eine daraus resultierende elektrische Einsparung von bis zu 60 kWh für die Kälteerzeugung in der Zentralkälteanlage.

AO Russkaja Pivovarennaja in Rjasan (Russische Föderation) setzt auf Energieeinsparung

Das Modernisierungsprogramm der Brauerei hatte die Erhöhung der Sudzahl auf 10 Sude pro Tag sowie die Erstellung eines Konzeptes zur Erreichung einer effizienten Gesamtverdampfung (Energieeinsparung) zum Ziel.

Der Liefer- und Leistungsumfang von GEA Brewery Systems umfasste den Umbau des vorhandenen Läuterbottichs auf LAUTERSTAR™ Technologie, den Umbau der vorhandenen Würzepfanne mit dem Innenkochersystem JETSTAR™ sowie die Integration eines Energiespeichersystems, bestehend aus einem Würzeerhitzer, einem Pfannendunstkondensator und einem Energiespeichertank. Die geforderte Belegungszeit des Läuterbottichs und die vorgegebene Gesamtverdampfungsrate konnten deutlich unterboten werden.



Impressum

GEA Brewery Systems GmbH, 97318 Kitzingen, Telefon +49 9321 303-0, Fax +49 9321 303-603, E-Mail: sales@gea-brewery.com, www.gea-brewery.com