



GETRÄNKESYSTEME BMF-18 COMPACT

EFFIZIENTE, NACHHALTIGE UND KOSTENGÜNSTIGE BIERMEMBRANFILTRATION

Um die speziellen Bedürfnisse von Brauereien mittlerer Größe zu erfüllen, bietet Pentair ein vormontiertes Standalone-BMF-System an. Das BMF-18 Compact verfügt bei Investitionskosten, die auf das absolute Minimum reduziert wurden, über die gleichen Vorteile wie ein BMF-System für große Brauereien.

VORZÜGE

BMF-18 Compact ist eine schlüsselfertige Anlage, die sich durch eine schnelle Implementierung, zuverlässigen Betrieb und eine hervorragende Bierqualität auszeichnet, und für mittelgroße Brauereien mit einer jährlichen Produktion von 100.000 bis 1.500.000 hl geeignet ist. Zusätzlich zu den Zielen der Brauerei können mit der BMF-18 Compact auch nachhaltige Ziele wie effiziente Nutzung von Wasser, Energie und Chemikalien und die Vermeidung von Ausschuss und nicht wiederverwertbaren Materialien erreicht werden.

- Kompaktes Design
- Plug & Play
- Geringe Investition
- Niedrige Betriebskosten
- Beschränkte manuelle Tätigkeiten
- Maßgeschneidert für brauereispezifische Leistungskennzahlen

BEWÄHRTE BMF-TECHNOLOGIE

- Einfacher und flexibler Betrieb
- Gleichbleibende hervorragende Bierqualität
- Verbesserte Geschmacksstabilität
- Sichere Arbeitsbedingungen
- Nachhaltiger Brauvorgang

BMF-18 COMPACT: 1-2-3 LOS



1. Transport

Nachdem das System zusammengebaut und getestet wurde, wird das BMF-18 Compact zur Brauerei transportiert.



2. Einrichtung

In der Brauerei wird das BMF-18 Compact-System an das Leitungssystem und die Stromversorgung angeschlossen.



3. Inbetriebnahme

Nach der Inbetriebnahme (Plug & Play) führt ein Techniker von Pentair gemeinsam mit dem Braumeister die Systemoptimierung durch.





BIERQUALITÄT UND PRODUKTION

Die BMF-18 Compact liefert eine über den Produktionszyklus gleichbleibende Bierqualität und zeichnet sich durch lange Haltbarkeit und exzellente Geschmacksstabilität aus. Darüber hinaus weist das durch das BMF-System filtrierte Bier im Vergleich zu Bier, das mithilfe von Kieselgur filtrierte wurde, einen erheblich geringeren Anteil an Alterungsbestandteilen auf.

Nach drei Monaten Lagerung werden die Unterschiede zwischen Bieren, die mithilfe von Kieselgur bzw. Membranen filtrierte wurden, sogar noch größer. Anders als bei Kieselgurfiltration stellt die Membran ein permanentes Hindernis für Bestandteile dar, die sich negativ auf den Geschmack des Biers auswirken, und macht sich daher als beträchtlicher Vorteil gegenüber herkömmlichen Methoden bemerkbar.

Die BMF-Technologie bietet Brauereien ferner eine garantierte Produktionsleistung, wodurch die durch die Rohmaterialien bedingten Qualitätsschwankungen ausgeglichen werden. Dank BMF kann die Brauerei darauf vertrauen, dass sowohl die Quantität als auch die Qualität der Bierproduktion gesichert ist.

SYSTEMDESIGN

BMF-18 Compact vereint intelligentes Design mit hochwertigen Bauteilen. Dank dem robusten Design kann die gesamte Filtrationseinheit vor dem Transport zusammengebaut werden, wodurch die Zeit für die Inbetriebsetzung in der Brauerei erheblich verkürzt wird.

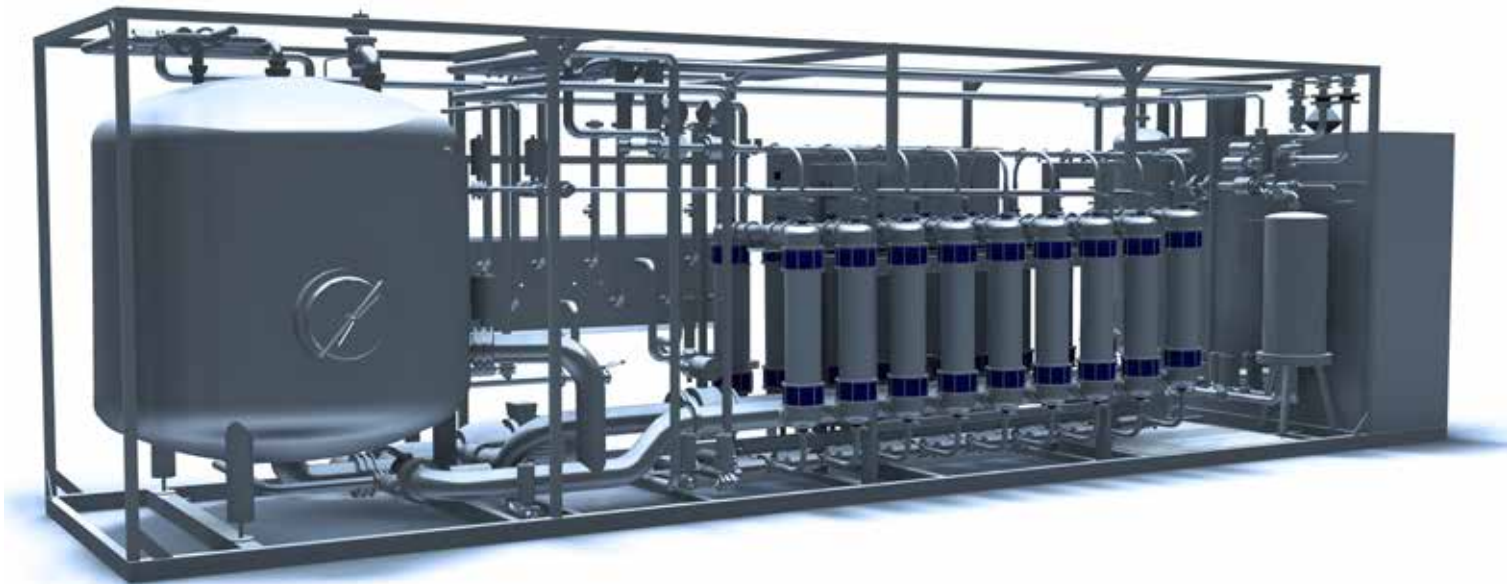
Nach der Bestellung kann die Brauerei sofort damit beginnen, die erforderlichen Rohrleitungen vorzubereiten, während die BMF-18 Compact bei Pentair gebaut und getestet wird. Nach der Montage erfordert die BMF-18 Compact nur wenig manuelle Tätigkeiten, da die wichtigsten Vorgänge vollautomatisch ablaufen. Der Brauer muss nur manuell zwischen Filtration und Reinigung umschalten (in der Regel einmal pro Tag).

LEBENSZYKLUSKOSTEN

BMF liefert mehr Bier zu niedrigeren Kosten:

- Niedriger Wasserverbrauch
- Intelligente Technik, niedrigere Investitionskosten
- Weniger Bierausschuss
- Keine Entsorgungskosten und kein Umgang mit Kieselgur
- Garantierte Lebensdauer der Membran
- Wartung beschränkt auf Standardbauteile (Pumpen, Ventile usw.)





LEISTUNGSINDIKATOREN

Typ 1

Jährliche Kapazität 100.000–750.000 hl
 Normalkapazität 100–150 hl/h
 Membranmodule 18

Typ 2

Jährliche Kapazität 750.000–1.500.000 hl
 Normalkapazität 150–250 hl/h
 Membranmodule 36

Trübung

<0,6 EBC

Max. Sauerstoffaufnahme

50 ppb

Üblicher Bierausschuss

1–2 % ohne Verdünnung
 <0,5 % bei Bieren mit hoher Stammwürze

Hefezellen

<5 Zellen

NACHHALTIGKEIT

Das BMF-System von Pentair hält sich in Bezug auf Nachhaltigkeit an zwei Schlüsselprinzipien: Mehr mit weniger erreichen und Vermeidung von Einmalprodukten und Materialien, die entsorgt werden müssen. Das BMF-System filtert mehr Bier, verbraucht dabei weniger Wasser und produziert keine festen Abfallstoffe. Dank der Membranfiltration müssen sich Brauereien nicht mehr länger auf den einmaligen Einsatz von Rohmaterialien verlassen, die hinsichtlich Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter fragwürdig sind und beträchtliche Entsorgungsprobleme und -kosten für feste Abfallstoffe hervorrufen.

SCHLÜSSELFERTIGE ANLAGEN

Pentair ist weltweiter Spezialist für Kieselgur-freie Biermembranfiltration (BMF), Projekte für Brauereien und Getränkehersteller und bietet standardisierte Anlagen für eine Vielzahl von Branchen. Der Produktbereich umfasst verschiedenste innovative und nachhaltige Lösungen wie Biermembranfiltration, Hefeverarbeitung, Hefelagerung, Hefezucht, Gärung, Bierfiltration, Reinigungssets und vollständige Automatisierung. Pentair ist daher in der Lage, schlüsselfertige Anlagen bis hin zu vollständiger Kaltverarbeitung zu liefern.

Derzeit sind mehr als 45 vollständige Anlagen in fast allen Teilen der Welt in Betrieb. Mit mehr als 10 Jahren Erfahrung bei der Filtration von mehr 75 Biermarken mithilfe von Membranen ist Pentair der führende Hersteller von Kieselgur-freier Bierfiltrationstechnologie.





Globales Service-Management



Heutzutage versteht man unter Service mehr als nur Reparatur und Wartung.

Serviceverträge sind integraler Bestandteil der vorbeugenden Wartungsprogramme von Brauereien.

Im Laufe des Projektmanagements wird das Pentair Service Team dem Kunden vorgestellt und ist bei der Inbetriebsetzung unterstützend tätig.

Vor Ort sammelt das Service Team wertvolle Informationen über die örtlichen Betriebsbedingungen. Durch die Überwachung von Leistungsdaten werden Langzeitdaten gesammelt, mit deren Hilfe gewährleistet werden kann, dass im Notfall Problembehebung und Service effizient und adäquat durchgeführt werden können. Durch Inanspruchnahme eines vollständigen Servicevertrags kann sich die Brauerei darauf verlassen, dass das Potential für kontinuierliche Verbesserungen ständig wahrgenommen wird, und kann daher den Schwerpunkt auf ihr Kerngeschäft legen.

Das Lifecycle/Service Management von Pentair wird in zwei Phasen unterteilt: Design und Betrieb. Angebot/Planung, Vertragsabwicklung und die technische Umsetzung bis zur Inbetriebsetzung sind typische Dienstleistungen der Designphase. Inbetriebnahme, Überwachung, Beratung (tägliches Rund-um-die-Uhr-Helpdesk), Wartung/Austausch von Bauteilen, Evaluierung und Optimierung gehören zu den Dienstleistungen in der Betriebsphase. Als Gesamtziel ist dafür zu sorgen, dass die Brauerei gut aufgestellt ist und der Betrieb auf bestmögliche und kostengünstigste Art und Weise abgewickelt wird.



PENTAIR WATER PROCESS TECHNOLOGY BV

P.O. BOX 741, 7500 AS ENSCHEDE, NIEDERLANDE WWW.PENTAIRPT.COM

Alle Pentair Markenzeichen und Logos sind im Besitz von Pentair Inc. Alle anderen Marken- oder Produktnamen sind Markenzeichen oder eingetragene Marken der jeweiligen Inhaber.

Die Produkte und Leistungen von Pentair werden ständig optimiert. Daher behält Pentair sich das Recht auf Änderungen ohne vorherige Ankündigung vor.
Pentair ist ein Unternehmen, das Chancengleichheit fördert.

BMF-18 Compact D-25/13 © 2013 Pentair, Inc. Alle Rechte vorbehalten.