

PENTAIR GEHT DEN NÄCHSTEN SCHRITT IN PUNCTO BIERMEMBRANFILTRATION



Im Mai 2019 hat Pentair den Biermembranfilter der neuen Generation in der Einbecker Brauerei in Betrieb genommen. Die komplette Filterlinie, einschließlich Stabilisierung, Mischung und Karbonisierung, hat eine Kapazität von 150 hl/h – ohne Ausfallzeiten. Das Design basiert auf jahrelanger Erfahrung mit dem Ergebnis einer intelligenten Steuerung von drei einzelnen „S4-Einheiten“. Diese Einheiten können unabhängig voneinander filtern und reinigen, was sie zu einem eigenständig voraussehenden und selbsttätigen Filter macht. Eine übergeordnete Steuerung legt fest, welche Einheit bei welchem Durchfluss laufen muss und welche Einheit eine Reinigung durchführen kann.

Die Hauptvorteile für die Brauerei sind eine besser vorhersehbare Produktion in Bezug auf eventuelle Schwankungen der Rohstoffqualität, die Möglichkeit, kleine Chargen von Spezialbieren auf einem Gestell ohne hohe Bierverluste zu filtern und eine geringere Investition in Hardware durch kleinere Ein- und Auslaufleitungen im Keller.

Zudem bietet die eingesetzte Hohlfasermembrantechnologie mehrere Vorteile gegenüber dem Einsatz von Kieselgurfiltern. Die Bieralterung wird stark reduziert und die Bierqualität ist im Allgemeinen konsistenter. Außerdem ist der Einsatz von Membranen nachhaltiger und umweltfreundlicher.

Pentair und die Einbecker Brauerei haben in diesem einzigartigen

Projekt zueinander gefunden. In einer engen und fruchtbaren Zusammenarbeit entstand ein neues Konzept, das beide weiterbringt. Herr Christoph Benseler von Einbecker: „Dieses neue BMF-Konzept von Pentair bietet unserem Betrieb viele Vorteile in Bezug auf Produktionsgarantie, Kostensenkung und Umweltfreundlichkeit. Insbesondere durch die Tatsache, dass es keine Ausfallzeiten gibt, ist es sehr attraktiv“.

Dieser Biermembranfilter der neuen Generation ist ein echtes Beispiel für die vorhersehbare Produktion von Pentair. Ein Leben lang.

PREDICTABLE OUTPUT. FOR LIFE.