

SÜDMO
HIGH GRAVITY
BREWING

HGB - HIGH GRAVITY BREWING TECHNOLOGY

PENTAIR SÜDMO - PROZESSLÖSUNGEN DIE GROSSARTIG SCHMECKEN!!

HERAUSFORDERUNG

Durch High Gravity Brewing kann die Kapazität einer Braustätte deutlich gesteigert werden, ohne in Sudhaus-, Tank- oder Filterkapazitäten investieren zu müssen.

Die Idee dabei ist Würze mit einem hohen Stammwürzegehalt herzustellen und zu vergären. Über eine Carbonisier- und Blendingeinheit werden dann kurz vor der Abfüllung die gewünschten Parameter wie Stammwürze, CO₂ - sowie der Alkoholgehalt eingestellt. Desweiteren wird im Sudhaus für die Würzengewinnung weniger Wasser benötigt, wodurch insgesamt weniger Energie für Aufheiz-, Koch- und Kühlvorgänge aufgewendet werden muss.

Die Vorteile für den Kunden liegen dabei auf der Hand: Diese Lösung bietet große Einsparmöglichkeiten im Bereich der Investitions- und Energiekosten, bei gleichzeitig gesteigerter Produktivität der Anlage.

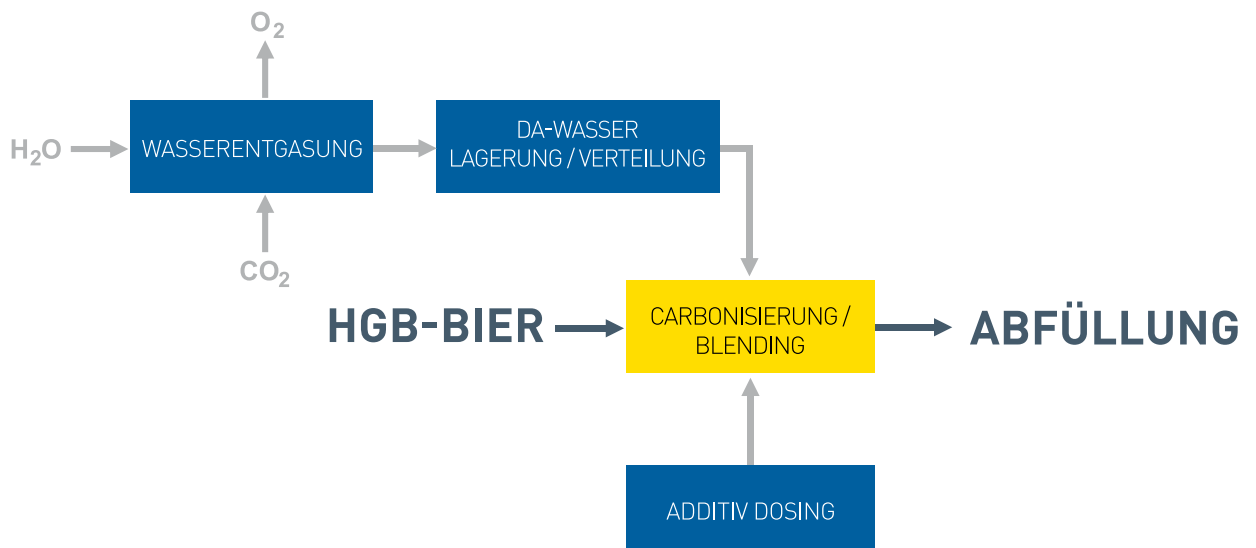
LÖSUNG

Die HGB-Anlage von Pentair Südmo besteht in der maximalen Ausbaustufe aus folgenden Einheiten:

- Wasserentgasung
- DA-Wasser Lagerung und Verteilung
- Carbonisierung und Blending
- Additiv Dosing

Pentair Südmo bietet zusammen mit Pentair Haffmans diese kompakten Systeme sowohl einzeln oder als komplette Lösung inklusive aller notwendigen Komponenten an.

Zusammen mit einer integrierten Automatisierungslösung gestaltet sich der Prozess dadurch kontrollierbar und sicher.



Pentair Südmo

Pentair Haffmans

WASSERENTGASUNG

CARBONISIERUNG /
BLENDING

DA-WASSER
LAGERUNG / VERTEILUNG

ADDITIV DOSING

HGB



WASSERENTGASUNG



DA-WASSER
LAGERUNG UND VERTEILUNG



CARBONISIERUNG UND BLENDING



ADDITIV DOSING

VORGEFERTIGTE SYSTEME FÜR HGB PROZESSLÖSUNGEN

KUNDENVORTEILE

- 4 Prozessschritte in einer Anlage kombiniert
- Optimale Prozess- und Produktüberwachung
- Plug & Play-Anbindung
- Kostensenkung bei gleichzeitiger Produktivitätssteigerung
- Gesamtkonzept aus einer Hand
- Integriertes vollautomatisches Rezeptmanagement
- Vollautomatisch CIP reinigbar

DO MORE WITH LESS

Nachhaltigkeit bedeutet intelligent und effizient zu handeln und hierbei erneuerbare Mittel sparsam und wiederholbar zu nutzen. Pentair Südmos 'Efficient Performance Technology'-Philosophie fördert Produktentwicklungen und Gesamtlösungen, die eine messbar verbesserte Leistung und Effizienz aufweisen.

Das Entwickeln sauberer Technologien ist eine spannende Aufgabe, lohnt sich aber nur, wenn die Ergebnisse auch in sinnvoller Weise in Kundenanlagen eingesetzt werden können.

Das nachhaltige Brauereikonzept wurde bereits erfolgreich in mehreren Brauereien umgesetzt, die heute 'mehr mit weniger erreichen'.



ÜBER UNS

Ihr Produktionsprozess unterliegt den höchsten Anforderungen in Bezug auf Hygiene, Reinigbarkeit und Kostenwirksamkeit.

Außerdem verlangen die internationalen Standards für die Lebensmittel-, Getränke-, pharmazeutische, chemische und Kosmetikindustrie Qualitätskomponenten, die die besten Produktionsergebnisse liefern. Um diesen Herausforderungen begegnen zu können liefern wir von Pentair Südmo zusätzlich zu unserer umfassenden Palette von Flow-Komponenten für den Hygienebereich durch unsere Verfahrenstechnik und Kundendienstmitarbeiter Anwendungs-Knowhow und Richtlinien für einen möglichst wirksamen Einsatz unserer Produkte.

Unsere Fachleute bieten Tag für Tag Lösungen, die den Verarbeitungsunternehmen im Hygiene- und Aseptikbereich die Einrichtung absolut zuverlässiger automatisierter Abläufe ermöglichen.

Pentair Südmo steht für mehr als nur Ventildesign und -produktion. Wir sind bestrebt, unseren Kunden die richtige Technologie für jede Anwendung zu liefern.

Da der Bedarf an Sicherheit und Nachhaltigkeit in der Lebensmittel-, Getränke- und pharmazeutischen Industrie kontinuierlich zunimmt, arbeiten wir stetig an fortschrittlichen Produkten und Dienstleistungen. Ob bei der Zusammenarbeit mit einer amerikanischen Molkerei, die strengsten Vorschriften gerecht werden muss oder bei der Entwicklung einer Gesamtlösung für eine internationale Brauerei, Pentair Südmo hat die Lösung, die passt.

Unser Leistungsspektrum reicht von der Fertigung hochwertiger Edelstahlkomponenten bis hin zur Projektierung und Umsetzung kompletter Prozessanlagen für die Getränke-, die Lebensmittel- und die pharmazeutische Industrie. Darüber hinaus gehören modernste Wasser- und Abwassertechnologien, Prozess-Engineering, Service-Management und umfangreiche Ausbildungsmöglichkeiten zu unserem Angebot. Erfolg ist für uns, wenn unsere Kunden durch unsere Produkt- und Prozesslösungen von einer optimierten Anlagenleistung und geringeren Betriebskosten profitieren.

Gegründet im Jahr 1954 als Spezialist für Ventile und Komponenten für die deutsche Milchindustrie, kann Pentair Südmo auf eine lange Geschichte in der Verarbeitung von Flüssigkeiten zurückblicken.

Wir setzen auch weiterhin auf diese Tradition der Innovation und entwickeln und fertigen an unserem Stammsitz in Riesbürg, Deutschland. Unsere Komponenten, darunter Einsitz-, Doppelsitz- und Spezialventile aus Edelstahl sowie Kompaktsysteme für verschiedenste Anwendungsbereiche, erfüllen höchste hygienische und aseptische Standards.

Heute sind wir Teil der Pentair Inc., einem weltweit tätigen, breit aufgestellten Industrieunternehmen mit Hauptsitz in Minneapolis, USA, und mehr als 15,000 Mitarbeitern weltweit.



SÜDMO PROJECTS GMBH

INDUSTRIESTRASSE 7, 73469 RIESBÜRG, GERMANY WWW.SUEDMO.DE

All Pentair trademarks and logos are owned by Pentair, Inc. All other brand or product names are trademarks or registered marks of their respective owners. Because we are continuously improving our products and services, Pentair reserves the right to change specifications without prior notice.

Pentair is an equal opportunity employer.

HGB D-1/12 © 2012 Pentair, Inc. All Rights Reserved.