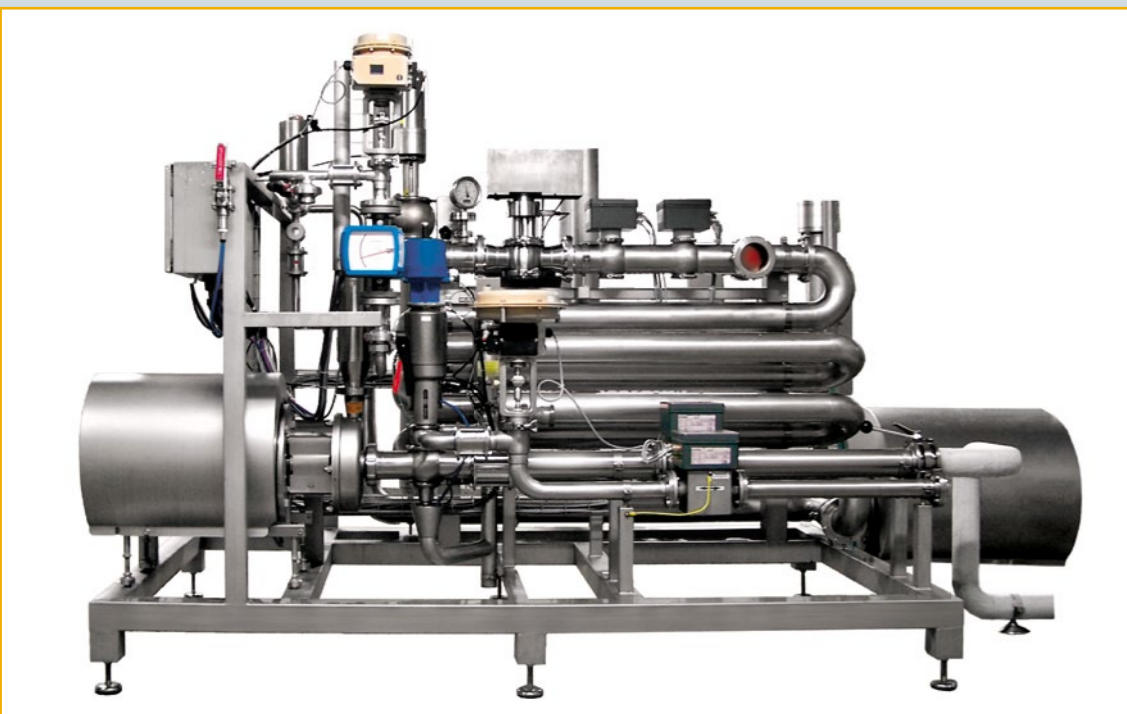


Fazit: einfache Bedienung und störungsfreier Betrieb

Mit diesem Ergebnis empfehlen wir uns selbstbewusst als Anbieter individueller Technologielösungen. Wir überzeugen Brauereien, indem wir für sie diese Vorteile sicherstellen:

- Qualitätssicherung durch konsequente Prozessüberwachung
- Protokollierung relevanter Produktionsdaten und damit Datenzentralisierung
- Produktionsoptimierung durch Flexibilität in der Produktion
- Rohstoffeinsparung durch exakte Einhaltung der Produktspezifikation
- Optimierung der Qualitätskontrolle

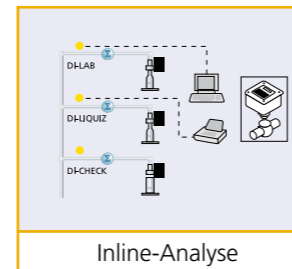


Eine starke Allianz – die GEA Group Brauereitechnik aus ei(ge)ner Hand

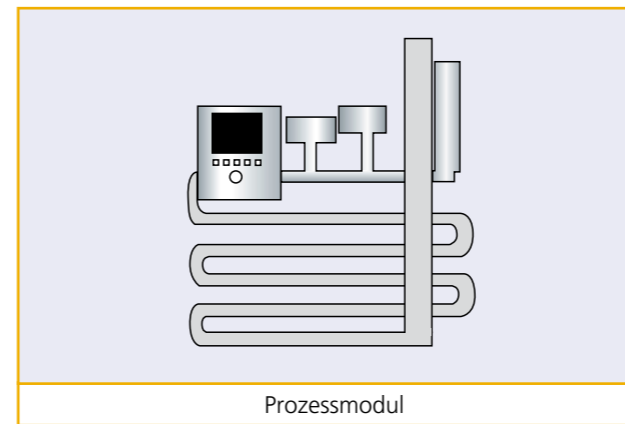
GEA Diessel gehört zur GEA Group, einem internationalen Konzern, der auf Verfahrenstechnik spezialisiert ist. Von uns erhalten Sie sowohl Einzellösungen als auch Gesamtprojekte. Gemeinsam mit GEA Brewery Systems – als Experten für die Sudhaustechnik und den Kaltblockprozess – bieten wir Ihnen bei GEA optimale Technologielösungen für Ihre Aufgabenstellung.



Durchflussmessung



Inline-Analyse



Prozessmodul



GEA Process Engineering

GEA Diessel GmbH

Steven 1 · 31135 Hildesheim
Telefon +49 5121 742-0 · Fax +49 5121 742-153
info.geadiessel.de@geagroup.com · www.geadiessel.com

GEA Brewery Systems GmbH

Heinrich-Huppmann-Str. 1, 97318 Kitzingen
Telefon +49 9321 303-0, Fax +49 9321 303-124
Am Industriepark 2 -10, 21514 Büchen
Telefon +49 4155 49-2518, Fax +49 4155 49-2770
info@gea-brewery.com · www.gea-brewery.com

Messeinrichtungen und Prozessanlagen

für die Brauindustrie



GEA Process Engineering
GEA Diessel

Wir nehmen es ganz genau – GEA Diessel Mess- und Prozesstechnik

Messen – Erfassen – Analysieren – Mischen – Entgasen – Karbonisieren – Kontrollieren – Überwachen – Verteilen – Reinigen. Was wir machen, das machen wir richtig!

Unsere Kernkompetenzen und unser Fachwissen spiegeln sich täglich in Prozessmodulen wider, die exakt auf die Anforderungsprofile unserer Kunden passen. Als weltweit Maßstäbe setzender Entwickler und Hersteller bieten wir Ihnen kompakte, betriebsbereite Lösungen für umfassende Bereiche des Brauereiprozesses. Wenn es um die besonders präzise Ermittlung Ihrer Produktionsmengen geht, steht Ihnen mit GEA Diessel ein Marktführer für eichamtliche Volumenmessanlagen zur Verfügung.

1. Messungen im Sudhaus

- Einmischwasser begrenzen
- Läuterprozess steuern
- Überschwänzwasser kontrollieren
- Pfanne-Voll-Würze definieren

2. Bierwürze-Protokoll DI-LIQUIZ™

- Sud- und sortenbezogenen Mengen erfassen
- Stammwürze kontinuierlich ermitteln
- Aufnahme und Protokollierung aller Daten

3. Belüftung und Hefedosage

- Mengenbezogen auf die Würze
- Zielorientiert auf die Hefezellzahl
- Gleichmäßige Hefezellzahl durch Differenztrübungsmessung und frequenzgesteuerte positive Pumpe

3a. Hefe-Management

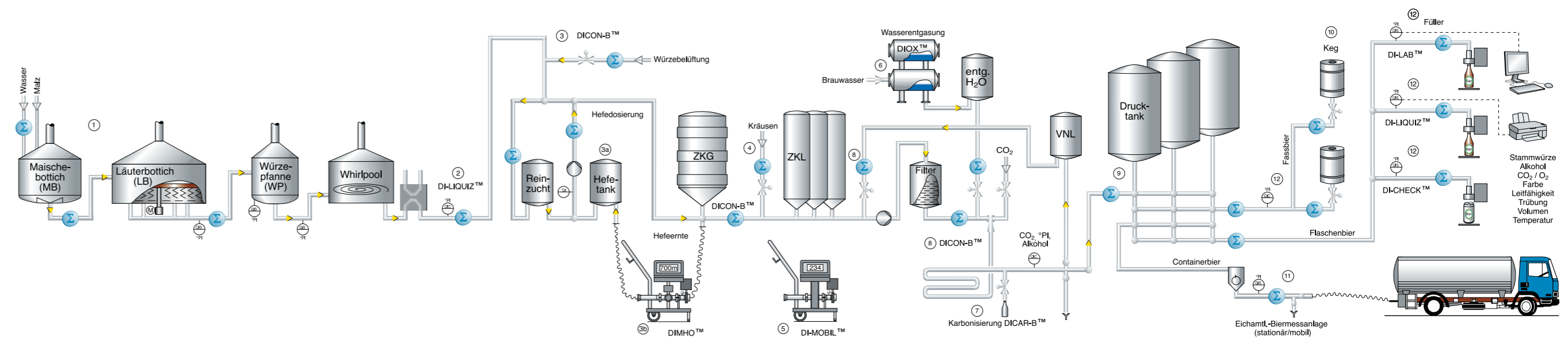
- Reinzucht
- Lagerung
- Dosierung

3b. Hefe-Ernte

- Automatische Unterscheidung von Hefe und Jungbier
- Mobil oder stationär vom Gärtank zum Hefetank messen

4. Kontinuierliche Gemischregelanlagen DICON™ für:

- Biermischgetränke aller Art
- Jungbier und Kräusen
- Malztrunk
- Weizenbier und Speise
- Hellbier und Röstmalzbier



Das hier abgebildete Schema zeigt die vielen Anwendungen der GEA Diessel Messanlagen im Brauprozess.



Karbonisierungsanlage
Typ DICAR-B™



Wasserentgasungsanlage
Typ VARIDOX-H™

5. Mobiles Messen mit DI-MOBIL™

- Dort, wo es gerade gebraucht wird
- Ohne Aufsicht sicher befüllen
- Chargenweise verschneiden
- Kalibrieren von Behältern
- Leistungskontrolle von Pumpen und statischen Gefällen
- Teilschwände ermitteln und reduzieren

6. Wasserentgasungsanlage

- 2-stufiges System DIOX-2™, VARIDOX™ oder DIOX-M™
- Geringe Restsauerstoffgehalte
- Niedrige Betriebskosten
- Niedriger CO₂-Verbrauch

7. Karbonisierungsanlage

- DICAR-B™ mit weiten Messbereichen und hoher Karbonisierleistung

8. Stammwürze-Optimierung/Rückverdünnung

- DICON-B™ verdünnt ein stärker eingebrautes Kernbier auf einen vorgewählten Stammwürze- oder Alkoholgehalt:
- Mit VNL und/oder entgastem Brauwasser
- Schafft zusätzliche Kapazitäten
- Spart Primärenergie
- Kann Steuern mindern

9. Drucktankbefüllung und Entleerung

- Addierende und subtrahierende Volumenzähler:
- Überwachen den Tankinhalt
- Geben Info an Filterkeller und Abfüllanlage
- Schalten auf den nächsten Tank um

10. Volumetrische Kegbefüllung

- Schwandreduzierung durch Einsparen von „verschenktem“ Bier
- Kegschonung durch Gaspolster
- Dokumentation nach Biersorten und Gebinden
- Geeignet für Längsläufer und Rundfüller

11. Eich- und zollamtliche Biermessanlage

- Verwendung im eichpflichtigen Verkehr zum:
- Annehmen und Abgeben von Bier
- Zurückmessen nicht konsumierten Festbieres
- Erstellen amtlicher Verrechnungsbelege

12. Qualitätskontrolle vor der Abfüllung

- ISO 9000 und HACCP-gerechte Produktkontrolle (% Stammwürze, % vol. Alkohol)
- Grenzwertüberwachung (Alarm)
- Phasentrennung (Kernbier, VNL, Weglauf)
- Bilanzierung von Volumen- und Analyseparametern

Je nach Forderung mit:

DI-CHEK™
DI-LIQUI™
DI-LIQUIZ™