MiniFlash Pasteuranlagen für Bier und karbonisierte Getränke

Quality
Made in
Germany

Unsere MiniFlash Pasteurisierungsanlage für Bier und karbonisierte Getränke ist für kleinere Betriebe vorgesehen. MiniFlash Anlagen sind halbautomatische Anlagen. Alles was manuell sehr mühsam aufrecht zu halten wäre, ist automatisiert (z.B. die Temperaturregelung). Alles was leicht nebenbei (neben anderen Tätigkeiten) zu beobachten oder zu entscheiden ist, dass wird manuell durchgeführt. Nur so lässt sich der Preis für unsere hochwertige MiniFlash Pasteurisierungsanlage niedrig halten.

Leistungsgrenzen der Anlage

Die folgenden Prozessparameter bilden die Grenzen unsere MiniFlash Pasteuranlage für Bier und karbonisierte Getränke.

-> Erhitzungstemperatur: 60-78°C, einstellbar

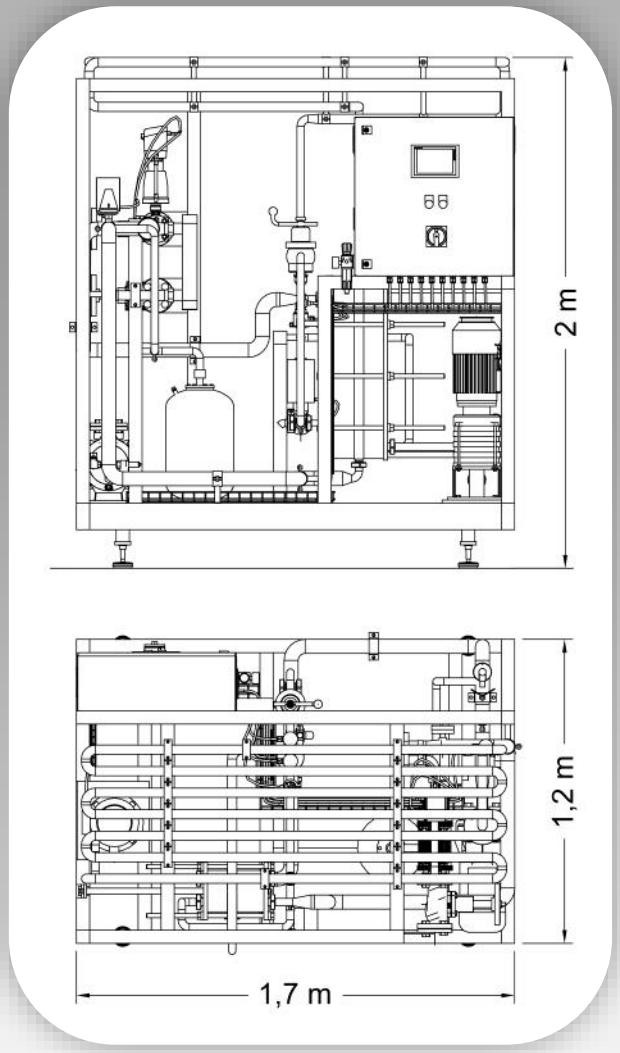
-> Heißhaltezeit: 30 Sekunden, oder nach Kundenwunsch

-> Durchsatzleistung: 200 - 2000 Liter/Std.

-> CO2 Gehalt des Getränks: 0 - 6 g/Liter

Bier wird üblicherweise mit 73 Pasteurisierungseinheiten (PE) behandelt. Für die Berechnung der Pasteurisierungseinheiten gibt es jeweils eine Formel für Bier und eine Formel für Getränke mit einem Fruchtanteil. Getränke mit einem Fruchtanteil werden üblicherweise mit 5 Pasteurisierungseinheiten (nach der PE-Formel für Fruchtsäfte) behandelt. Die Temperaturen können Sie mit den Tools auf unserer Webseite nachrechnen (dort unter 2.): http://www.interupgrade.com/de/pasteurisation-berechnen.

Fast jeder Sonderwunsch ist realisierbar. Sollten Sie von den angegebenen Werten abweichende Anforderungen haben, realisieren wir gerne eine Sonderkonstruktion.

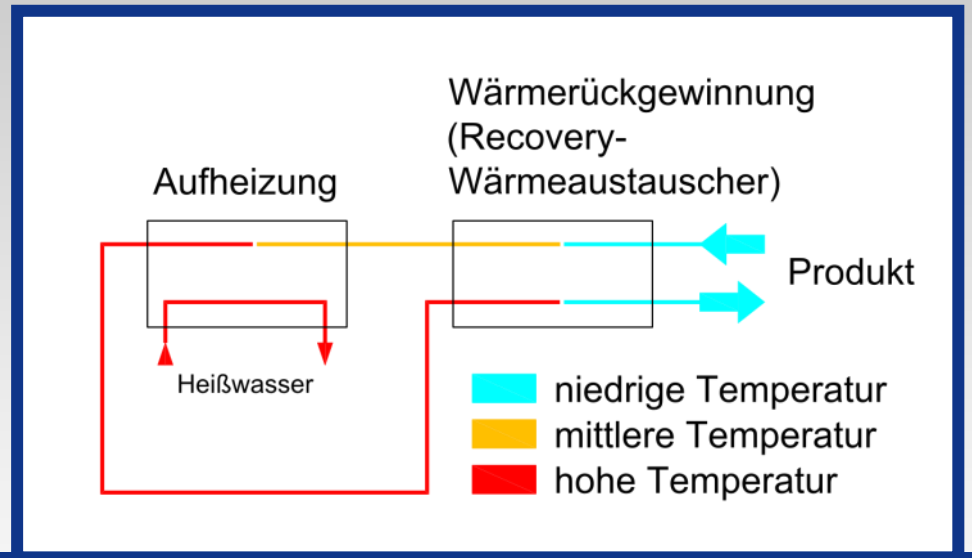


Die Pasteurisation ist immer dem Wettstreit zwischen notwendiger Temperaturbehandlung und Vermeidung einer Produktschädigung (geschmackliche Einbußen) unterworfen. Generell gilt es die Pasteurisationsparameter so schnell wie möglich zu erreichen, diese exakt einzuhalten und anschließend so schnell wie möglich auf Umgebungstemperatur abzukühlen.

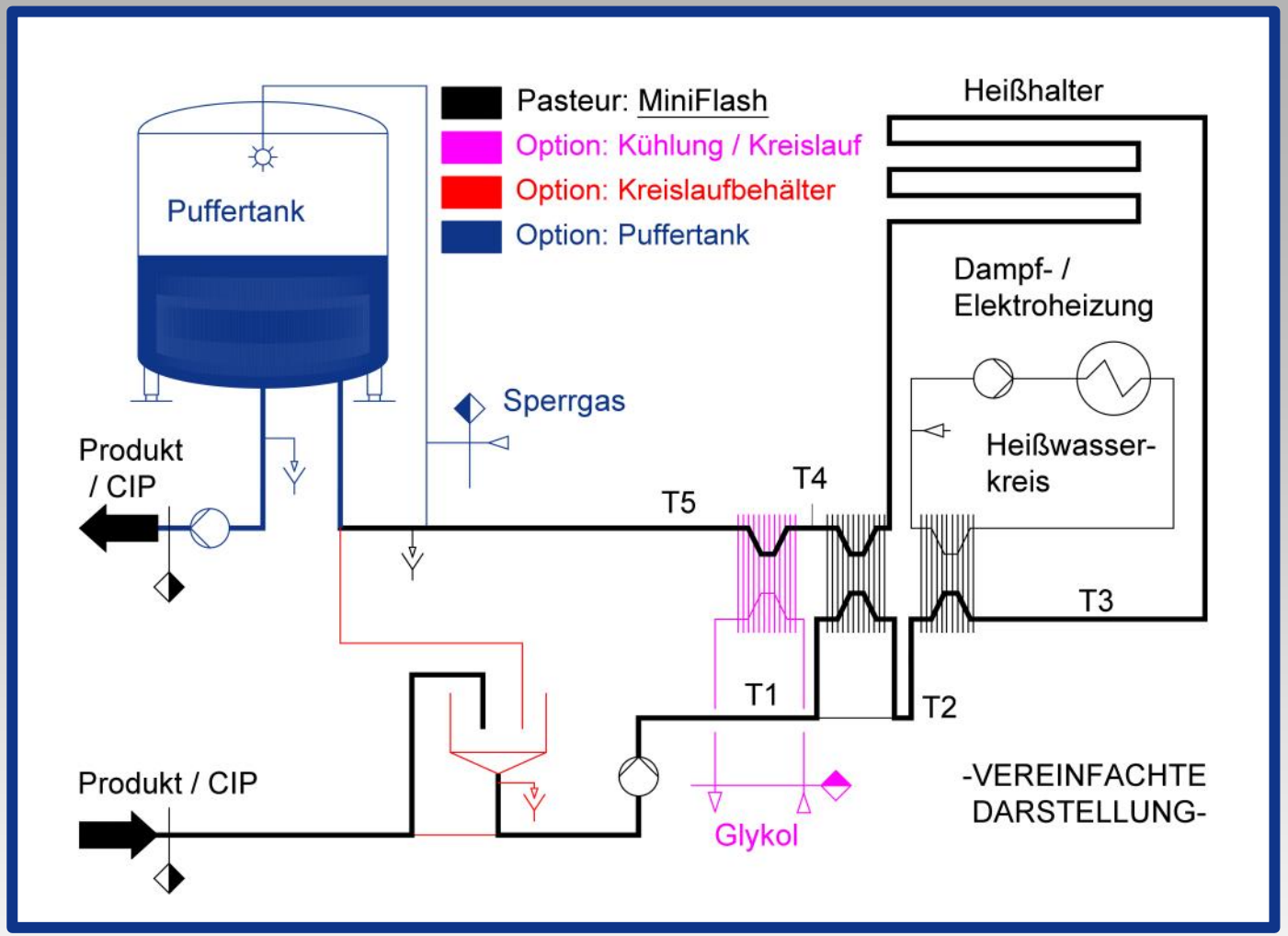
Prozessbeschreibung

Der erste Prozessschritt ist das Aufheizen der Anlage. Hierfür ist ein geschlossener Wasserkreis mit einem Ausgleichspuffer notwendig. In den meisten Fällen wird dieser Wasserkreis über einen optional erhältlichen Kreislaufbehälter geschlossen. Ist dieser Wasserkreis hergestellt, dann wird das Gesamtsystem durch die Pasteuranlage aufgeheizt. Nach dem Aufheizen wird die Anlage von der Sterilisationstemperatur auf die Pasteurisationsbedingungen heruntergekühlt. Dieser Schritt wird bereits mit Produkt bzw. mit dem Vorlaufwasser durchgeführt. Das kalte Produkt kühlt die Anlage sehr schnell auf die Pasteurisationsbedingungen ab. Die Produktion stoppt automatisch, wenn der Zieltank bzw. der Puffertank voll ist oder wenn die voreingestellten Grenzen für die Pasteurisation nicht gehalten werden können (z.B. wenn die Dampfversorgung unterbrochen wird). Eine Warnmeldung wird ausgegeben. Der Bediener muss nun entscheiden, wie weiter verfahren werden soll. Er hat z.B. die Möglichkeit einen leeren Tank anzuschließen und dann die Produktion unmittelbar fortzusetzen.

War die Stillstandzeit so lang, dass die Anlage zu weit abgekühlt ist, dann muss der Neustart wieder mit dem Schritt Aufheizen beginnen. Ist eine Kühlsektion enthalten, dann können auch längere Stillstandzeiten überbrückt werden indem mit einer Kreislauffahrt die Pasteurisationsparameter aufrecht erhalten werden.



Aufgrund des hohen internen Wärmerückgewinns von bis zu 92% ist auch eine elektrisch beheizte Anlage eine ökonomische Option. Der Wärmerückgewinn reduziert die benötigte Dampf- oder Elektroleistung erheblich. Ein Wärmerückgewinn von 90% heißt, dass nur 10% der Energie benötigt wird, die zum Aufheizen auf die Pasteurisierungstemperatur rechnerisch erforderlich ist. Je höher die Abfülltemperatur allerdings ist, desto weniger Energie lässt sich zurückgewinnen.



Sonderausstattungen

-> Kühlsektion

-> Puffertank inkl. Routing System

-> Steuerung auf Basis einer SPS (S7)

-> Touchscreen Bedienmonitor

-> Prozessdatenaufzeichnung

-> Vorlaufbehälter

-> CIP, integriert

Wir kümmern uns um den gesamten Prozessablauf. Auch dann, wenn wir nur für die Pasteurisierungsanlage verantwortlich sind. Ein Kunde kann sich sicher sein, dass wir nichts dem Zufall überlassen.

Büroadresse:
Inter-Upgrade GmbH
Bernhard-Ihnen Str. 18
D-21465 Reinbek

Tel./Fax/e-Mail
0049 (0)40 36194755
0049 (0)40 74396809
office@interupgrade.com

Wenn es auf Anhieb gelingen soll: www.interupgrade.com