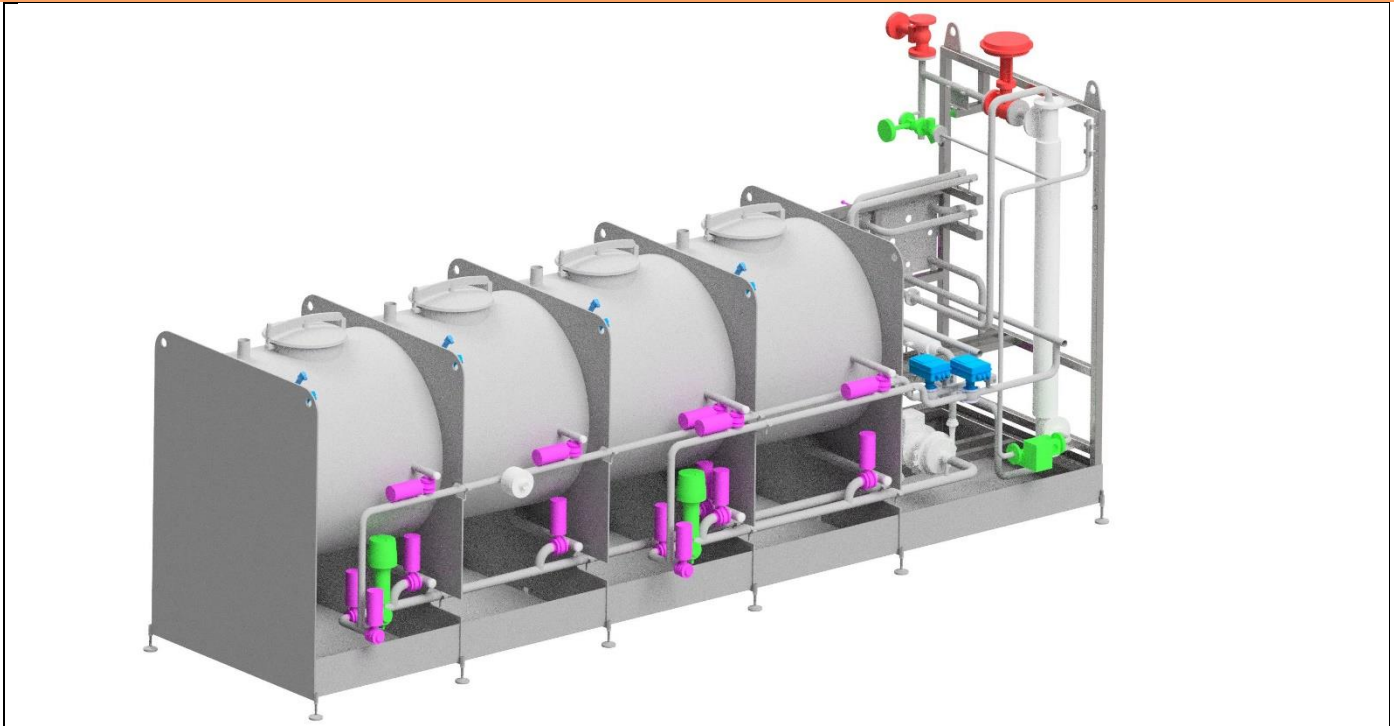


Projektname:	Jahrgang: 2021/2022
CIP-Anlage	

Partner:
<p>GEA ist weltweit einer der größten Systemanbieter für die Nahrungsmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie. Der international tätige industrielle Technologiekonzern fokussiert sich dabei auf Maschinen und Anlagen sowie auf anspruchsvolle Prozesstechnik, Komponenten und umfassende Servicedienstleistungen. Mit mehr als 18.000 Beschäftigten generierte der Konzern im Geschäftsjahr 2020 einen Umsatz von mehr als 4,6 Mrd. EUR. Ein wesentlicher Schwerpunkt liegt darin, die Produktionsprozesse der Kunden immer nachhaltiger und effizienter zu gestalten. Die Anlagen, Prozesse und Komponenten von GEA tragen weltweit dazu bei, etwa den CO₂-Ausstoß, den Einsatz von Plastik und den Nahrungsmittelabfall in der Produktion erheblich zu reduzieren. Ganz im Sinne seines Unternehmens-Leitbilds „engineering for a better world“ leistet GEA dadurch einen entscheidenden Beitrag für eine nachhaltige Zukunft.</p>



Projektbeschreibung:
<p>Die GEA Brewery Systems GmbH in Kitzingen zählt zu den Spezialisten, wenn es um das Thema Brautechnologie geht. Durch die Kombination von umfangreichem Know-How und enormer Erfahrung können spezielle Brauanlagen verwirklicht werden.</p> <p>GEA hat unter anderem das CRAFT-STAR® M-System im Portfolio, welches für eine Chargengröße von 20HL pro Sud ausgelegt ist und somit, das kleinste System darstellt. Die Erfahrung der letzten Jahre hat gezeigt, dass dieser Bereich immer interessanter wird und an Relevanz gewinnt.</p> <p>Unsere Aufgabe definierte sich dadurch, dass wir für die CRAFT-STAR® Anlagen eine CIP-Anlage konstruieren sollten. Dabei konnten wir die Erkenntnisse eines vorangegangenen Prototyps bündeln und so die Schwachpunkte beheben.</p> <p>Herausforderungen, denen wir uns stellen mussten, waren die Konstruktion von Behältern mit einem Fassungsvermögen von 10hl, die wir nun zylindrisch statt kubisch (Prototyp) auslegten, sowie die Reduzierung von Schweißnähten, die von Hand gefertigt werden, diese sollten wenn möglich maschinell geschweißt werden. Weitere Hürden unseres Projekts stellten die Modularität und die Vermeidung von überstehenden Komponenten dar.</p> <p>Die komplette Anlage sollte letzten Endes vormontierbar realisiert werden, um Montagekosten beim Kunden zu reduzieren.</p> <p>Zu guter Letzt mussten auch die betriebswirtschaftlichen Komponenten erfüllt werden.</p>



Projektteam:

