



Ein Multitalent

Einblicke: Einzugsstation und erster Reinigungskopf, im Hintergrund rechts die Außenreinigerkabine.

Für mittelständische Betriebe hat KHS eine spezielle Keg-Linie entwickelt / Besondere Kennzeichen: sehr geringer Platzbedarf, budgetschonend, Anlageneffizienz 95 Prozent, Kapazität bis 90 Kegs pro Stunde, optional erweiterbar. Die Pilotanlage läuft erfolgreich.

Ein heißer Tipp gibt es jetzt für Unternehmen der Brau-, Erfrischungsgetränke-, Mineralbrunnen-, Fruchtsaft- und Weinbranche, deren Keg-Füllleistung auch künftig voraussichtlich 90 Kegs pro Stunde nicht übersteigt: Innokeg Till CombiKeg. Die Neuentwicklung vom Marktführer im Bereich der Keg-Technik präsentiert sich als äußerst kompakte Keg-Reinigungs- und -Füllmaschine.

So sind alle Prozesse in einem einzigen Rahmen integriert: Außen- und Innenreinigung, Füllprozess, mit bis zu fünf Medientanks, Steuerung sowie Ein- und Auslauftransport. Die Anlage passt genau in einen Container und wird bereits im KHS-Werk fertig verrohrt, verkabelt und ausgiebig vorgetestet. Deshalb ist sie innerhalb weniger Tage im Abfüllbetrieb aufgebaut, angeschlossen sowie in Betrieb genommen. Bei vor Ort vorbereiteten Medien- und Produktanschlüssen heißt es sogar lediglich: Maschine aufstellen, anschließen, Startknopf drücken, den ersten CIP-Prozess in Angriff nehmen – und die Produktion kann anlaufen. Es lebe das Plug-and-Produce-Prinzip.

Merkmale und Vorteile

Die neue Innokeg Till CombiKeg verarbeitet 60 bis 90 Kegs in der Stunde und setzt auf das von KHS seit Jahrzehnten erfolgreich betriebene und permanent weiterentwickelte Rundläuferprinzip. Vorteile: taktweises Arbeiten sowie der geringe Platzbedarf des Systems. Sind auf Dauer mehr als 90 Kegs stündlich zu bewältigen, empfiehlt KHS die Liniemaschine Innokeg Till Transomat, deren Leistung problemlos zu erweitern ist.

Doch zurück zu den wesentlichen Merkmalen und Vorzügen der kleinen Schwester Innokeg Till CombiKeg. Bei ihr sind zum Beispiel Ein- und Auslaufbereich nicht getrennt voneinander, sondern direkt nebeneinander und damit

äußerst bedienerfreundlich angeordnet. Nur eine Bedienerperson kann, ohne große Wege zurückzulegen, leere Kegs auf den Einlauftransporteur stellen und anschließend volle Kegs vom Auslauftransporteur abnehmen sowie palettieren. Zudem perfekt gelöst: Es handelt sich um ein modulares System, das etliche Optionen zulässt.

Je nach Leistung drei oder fünf Reinigungsköpfe.

Die Basismaschine Innokeg Till CombiKeg R3 hat drei Reinigungsköpfe und einen Füllkopf, arbeitet mit dem klassischen druckabhängigen Füllsystem sowie einer Rückgasregelung. Leistung: 60 Kegs pro Stunde. Die Innokeg Till CombiKeg R5 ist mit fünf Reinigungsköpfen und einem Füllkopf ausgestattet und verwendet das patentierte Füllverfahren KHS Direct Flow Control (DFC, auch jederzeit in die Basismaschine integrierbar). Leistung: bis zu 90 Kegs stündlich. Selbstverständlich lassen sich weitere Peripheriekomponenten in das Anlagenkonzept integrieren, wie etwa Waage, Wender, Kappenaufsetzer oder Kamera.

Die nach den Vorgaben des Hygienic Design gestaltete, am Maschinenrahmen befestigte Verkleidung ist leicht zu reinigen und erlaubt optimale Prozesskontrolle und raschen Wartungszugriff. Bewährte KHS-Reinigungs- und -Füllköpfe, die übersichtliche, saubere Matrixverrohrung sowie das Verwenden hygienischer Membranventile zur Medienversorgung erleichtern die Wartungsarbeiten und ermöglichen einen sicheren Prozess.





Kompakte Keg-Reinigungs- und -Füllmaschine Innokeg Till CombiKeg: Speziell für kleine und mittelständische Unternehmen der Getränkebranche.



Bewährte Technologie

Bei stark verschmutzten Kegs kann optional die Wasserabspritzung des Keg-Fittings im Bereich des Zulauftransporteurs erfolgen. So gelangen keine auf dem Fitting vorhandenen Schmutzpartikel in das Keg. Zum Pflichtprogramm des Reinigungsprozesses gehören selbstverständlich eine Dichtigkeitsprüfung, das Ausblasen von Getränkeresten mittels Sterilluft und die optimale pulsierende Reinigung mit bis zu drei Reinigungsmedien. Optional lässt sich der Keg-Außenreiniger in die Einhausung mit aufnehmen. Andernfalls bleibt der für den Außenreiniger vorgesehene Platz im System frei. Das System erreicht eine optimierte Laugeweiche des Keg-Innenraums über zwei Stationen. Ein Nachrülen ist problemlos möglich.

Nach dem Klarspülen des Kegs mit Heißwasser sowie dem finalen Ausblasen des Kegs mit Dampf folgt die Füllung. Der Füllprozess läuft entweder mit dem klassischen druckregulierten Füllsystem oder mit dem DFC-Füllverfahren – und seinen Vorteilen des um 40 Prozent verringerten CO₂-Verbrauchs, äußerst genauer Füllregelung sowie der qualitätssteigernden reduzierten Sauerstoffaufnahme. Der Gesamtprozess zeichnet sich durch merkliche Wasser-, Abwasser- und Energieeinsparung aus. Wichtig: Für unkomplizierte Produkte sind auch weniger Schritte und eine weniger komplexe Maschinenausführung möglich.

Hat das Keg den Füllprozess durchlaufen, gelangt es zur Ausweisstation. Hier schiebt es ein Fangschuh von der Maschine auf den Auslauftransporteur. Eine Bedienperson



Hier spricht die Praxis

Pilotanlage Innokeg Till CombiKeg bei der Schönbuch Braumanufaktur

Die in Böblingen nahe Stuttgart gelegene Schönbuch Braumanufaktur leiten Werner Dinkelaker und Götz Habisreitering heute in sechster Generation, maßgeblich unterstützt von Braumeister Gustavo Tresselt. Ihr Unternehmen arbeitet bereits mit der Pilotanlage Innokeg Till CombiKeg von KHS. Im Folgenden Eindrücke und Erfahrungen mit dem neuen System von zwei Fachleuten aus erster Hand.

Werner Dinkelaker: »Da wir wissen, dass wir uns auf KHS in jeder Hinsicht verlassen können, investierten wir vertrauensvoll in die Pilotanlage der neu entwickelten Innokeg Till CombiKeg. Auch im Nachhinein gesehen war das genau die richtige Entscheidung.«

Gustavo Tresselt: »Weil unser Keg-Anteil hoch ist, war es uns wichtig, in eine robuste, verlässliche Anlage zu investieren, die unseren hohen Qualitätsansprüchen genügt.«

Werner Dinkelaker: »Und platzsparend ist sie auch. Unsere Bediener haben selbst in diesem kleinen Raum nicht das Gefühl, beengt zu arbeiten. Eine klassische Linienmaschine hätte sich nicht aufstellen lassen.«

Gustavo Tresselt: »Bei der Anlage gibt es keine langen Wege wie bei Linienmaschinen üblich. Das erspart uns eine Bedienperson.«

Werner Dinkelaker: »Nachhaltigkeit als Tradition eines Unternehmens beginnt mit kleinen Dingen. Wir achten sehr darauf, in jeder Hinsicht ressourcenschonend zu agieren.«

Gustavo Tresselt: »Eigentlich hatten wir nicht vor, die Bürstenstation in unsere Maschine mit zu integrieren. Dann sahen wir während der KHS-Hausmesse, dass die per Bürste gereinigten Kegs optisch wesentlich besser aussahen. Vorteilhaft ist bei dieser Option auch, dass sich die Bürste über einen elektrischen Verstellmotor automatisch an

die jeweils zu verarbeitenden Keg-Durchmesser perfekt anpasst.«

Gustavo Tresselt: »Wir sind mit unserer Innokeg Till CombiKeg äußerst zufrieden. Unser Vertrauen zu KHS und unser Mut, in die Pilotanlage zu investieren, wurden mit einer zuverlässigen, kompakten Lösung belohnt.«

Werner Dinkelaker: »Damit gehen wir weiter in eine positive Zukunft. Allerdings planen wir Zuwächse auch künftig nicht des Wachstums wegen, sondern ausschließlich dann, wenn die Erträge stimmen. Auch, weil uns unser Bier sehr viel bedeutet. Wir leben hier bei Schönbuch Bierqualität im wahrsten Sinne des Wortes.«

entnimmt das Keg oder erhält bei Schlecht-Kegs ein Warnsignal. Möglich: eine automatisch arbeitende Ausweistation für Schlecht-Kegs. Ebenso denkbar: ein automatisches Palettiersystem.

Die Innokeg Till CombiKeg verarbeitet auch Einweg-Kegs. KHS bietet dazu das in Zusammenarbeit mit Petainer UK Holdings Limited entwickelte Petainer-Keg an. Zusätzlich erforderlich sind lediglich aus Kunststoff gefertigte Adapter. Diese werden vor der Behandlung über das Kunststoff-Keg gestülpt, so dass sie während des Reinigungs- und Füllprozesses eine Einheit bilden.

Fazit: Die Innokeg Till CombiKeg ist ein in jeder Hinsicht vorteilhaftes Multitalent für mittelständische Betriebe. Das System bietet neben bewährter Reinigungs-

und Abfüllqualität gezielte Platz- und Kostenreduzierungen, maximale Flexibilität und eine Anlageneffizienz, die bei 95 Prozent liegt. Interessant nicht nur für den europäischen Markt, sondern auch auf bereits wachsenden Keg-Märkten wie beispielsweise in den USA (insbesondere für die sogenannten Craft Brewer) sowie für die sich noch entwickelnden Keg-Märkte in Asien und Afrika. Wenn das kein heißer Tipp ist ...

→ Kontakt

Rainer Deutschmann
KHS GmbH, Kriftel

Telefon: +49 (0)6192 491 -130
E-Mail: rainer.deutschmann@khs.com

