

**GEBÄUDETECHNIK**
**INDUSTRIE**
**BEWÄSSERUNG**
**WASSERVERSORGUNG**

Referenz Nr. ITT Lowara 03\_232  
 Datum: Mai 2009  
 Projekt: Pasteuranlage in Kelterei  
 Kunde/Stadt: Kelterei Walther GmbH, Bruchköbel  
 Planer: ESV Spennes, Brüggen  
 Produkt/e: 6 x SHS4 80-160/15/P

## Hightech in der Kelterei

**Rund 700.000 Euro investierte die Kelterei Walther aus Bruchköbel in den Ausbau und die Modernisierung ihres Kelterhauses für die Herstellung von Apfelsaft, Fruchtsäften und Apfelwein.**

Im Mittelpunkt der Modernisierungsmaßnahmen stand die Abfülllinie, die mit einem neuen Tunnelpasteur inklusive Rückkühler ausgestattet wurde.

Für die Bereitstellung und Versorgung der Anlage mit Frischwasser und unterschiedlich temperiertem Umwälzwasser für das Pasteurisieren, Rückkühlen und den Energieaustausch wurden Kreiselpumpen von ITT Lowara, Großostheim, installiert. Sie sorgen für eine hohe Anlagenverfügbarkeit und sichern die Wirtschaftlichkeit der gesamten Anlage.

### **Tunnelpasteur spart Energie und Zeit**

Unter Pasteurisierung versteht man die kurzzeitige Erwärmung von Substanzen auf 60 bis 90° C zur Abtötung von Mikroorganismen. Das Verfahren wird in der Nahrungsmittelindustrie zur Haltbarmachung von Lebensmitteln und Getränken in Gläsern, Dosen oder Flaschen eingesetzt. Um große Mengen verarbeiten zu können setzt man sogenannte Pasteurisatoren ein, die den Vorgang durch Berieselung mit heißem Wasser automatisiert und prozesssicher ausführen. Je nach Anforderung werden verschiedene Pasteur-Varianten und Größen eingesetzt.



*Lowara-Pumpen sichern den Produktionsprozess beim Pasteurisieren der Säfte*

### **Pumpenverfügbarkeit sicher stellen**

Energie zu sparen ist wichtig. Doch müssen besonders Pumpen an einer komplexen verfahrenstechnischen Anlage wie dem Pasteur vor allem eines: Laufen, laufen, laufen. Aus Sicht des Anwenders ist deren Verfügbarkeit entscheidend für den gesamten Produktionsprozess. Damit steht und fällt die Wirtschaftlichkeit seiner Investition. Nur durch gute Planung des ganzen Pumpensystems und dem Einsatz qualitativ hochwertiger Komponenten können kritische Betriebszustände grundsätzlich vermieden werden.

**GEBÄUDETECHNIK**
**INDUSTRIE**
**BEWÄSSERUNG**
**WASSERVERSORGUNG**

*Kreiselpumpen der Baureihe SHS in der Pasteuranlage*
**Naturprodukte sind der Renner**

Seit 1934 ist Familie Walther im Geschäft. Zunächst sorgten Kohlehandel und Wagnerie für das Auskommen, dann entschloss sich der Gründer Heinrich Walther zum Aufbau einer Kelterei. Heute wird das Unternehmen mit seinen 8 Mitarbeitern von Gotthold Walther (Senior) und Ralf Walther (Junior) in der dritten Generation geführt. Dazu erklärt der Seniorchef: „Wir verarbeiten hauptsächlich Apfelsaft, verschiedenste andere Säfte und Apfelwein mit kontrollierter Herkunft. Alle Apfelprodukte werden aus Direktsaft hergestellt. Alles wird vor Ort gepresst und verarbeitet. Da verfügen wir über eine Lagerkapazität von 1.5 Mio. Litern. Wir verzichten bewusst auf Saftkonzentrate und legen großen Wert auf eine hohe Produktqualität. In der Abfüllung werden wegen des besseren Geschmacks und der Haltbarkeit ausschließlich Mehrweg-Glasflaschen verwendet.“

Der neue Tunnelpasteur mit den zuverlässigen Pumpen von Lowara für die zonengesteuerte Pasteurisierung, bzw. Abkühlung hat uns dabei einen gewaltigen Schritt voran gebracht. Jährlich verlassen 6 Millionen Flaschen die Kelterei.“

Und Ralf Walther ergänzt: „Neben der Herstellung und Vermarktung eigener Produkte sind wir zusätzlich als Lohnabfüller für einige namhafte Getränkehersteller tätig. Auch sie schätzen unsere Getränkequalität sehr hoch und sind von unserer neuesten Produktionstechnik begeistert, alles stimmt - Verarbeitung, Qualität, Logistik, Preis.“

Der Pumpenspezialist ITT Lowara und der Hersteller der Anlage, ESV Spennes aus Brüggen haben das gemeinsam bei der Pumpenauslegung berücksichtigt. Da grundlegende Daten zum Medium und zum Prozess verfügbar waren, konnte eine optimale Pumpen-Konfiguration des Pasteurs angeboten werden.

In gemeinsamer Abstimmung wurde der Pasteur mit 6 frequenzgesteuerten Lowara-Kreiselpumpen aus Edelstahl mit je 1,5 kW Leistung, Type SHS4 80-160/15/P ausgestattet. Jede Hochleistungspumpe ist auf eine Umwälzmenge von 60 m<sup>3</sup>/h ausgelegt und für den Lebensmittelbereich geeignet. Damit konnten die prozess- und anlagenbedingten Anforderungen der Kelterei bestens erfüllt werden.

**Fazit**

Die Kelterei Walther ist mit der neuen Anlage hochzufrieden. Technik und Prozesssicherheit stimmen. Gegenüber dem früher eingesetzten Kammerpasteur sind Wärmeverluste und lange Wartezeiten bis zur Pasteurisierung der Säfte minimiert worden. Resultat ist eine wesentlich verbesserte Produktqualität durch Hightech in der Kelterei.


*Geschäftsführer Ralf Walther und Vater Gotthold:  
Eine perfekte Anlage!*

Weitere Information über die Lowara-Produkte finden Sie unter [www.lowara.de](http://www.lowara.de)