28.11.2023

Mit Steinecker Wasser, CO2 und Co. in der Brauerei einsparen

* Steinecker bietet verschiedene Konzepte und Ansatzpunkte, um den Brauprozess nachhaltig zu gestalten.
* Mithilfe von Phoenix BMC können Brauereien ihre Reststoffe stofflich upcyceln und energetisch verwerten.
* Durch die konsequente Umsetzung eines Water Sustainability Concept lässt sich der Wasserbedarf signifikant senken.
* Die Integration einer eigenen CO2-Rückgewinnungsanlage macht Brauereien unabhängig von der aktuellen Marktlage und erhöht die Nachhaltigkeit des Produktionsprozesses.

Den Energie- und Medienverbrauch zu senken, ist eines der Topthemen für Brauereien. Steinecker legt bereits seit vielen Jahren darauf den Fokus und bietet mit Brewnomic eine Lösung für einen nachhaltigen Brauprozess. Durch die Integration verschiedener Bausteine aus neuentwickelten Technologien, effizienter Energierückgewinnung und ressourcenschonender Medienversorgung gelingt es Brauereien, Energieautarkie und CO2-Neutralität zu erzielen. Aber auch durch die Umsetzung nur einzelner Module aus dem Brewnomic Konzept lassen sich bereits erhebliche Einsparungen erzielen. Auf der BrauBeviale 2023 stellt Steinecker vor allem die Themen Wasser, CO2 und Reststoffe in den Fokus – und präsentiert passende Lösungen, um die jeweiligen Bedarfe zu reduzieren beziehungsweise wertgebende Inhaltsstoffe aus Treber oder Hefe sinnvoll zu verwerten.

Reststoff-Verwertung mit Phoenix BMC

Das Entwicklungsprojekt Phoenix BMC behandelt das stoffliche Upcycling und die energetische Verwendung von Braureststoffen. In einem neuentwickelten Verfahren gewinnt Steinecker wertgebende Inhaltsstoffe aus Treber und Hefe in Form eines hochqualitativen Protein-Hydrolysats. Umgesetzt wird Phoenix BMC momentan in einem Pilotprojekt bei der Brauerei Ustersbach, wo nun das erste Modul zur Eiweißgewinnung erfolgreich in Betrieb genommen wurde. Die bayerische Traditionsbrauerei hat sich dem Ziel einer energieautarken Brauerei verschrieben und setzt bereits seit vielen Jahren konsequent auf nachhaltige Lösungen von Steinecker.

Gesamter Wasserverbrauch halbiert

Wasser ist ein wertvolles Gut der Natur – und ein Rohstoff, der auch deutlich Einsparpotenzial für Brauereien bietet. Denn häufig fallen mehr als 3,5 Hektoliter Wasser pro Hektoliter Verkaufsbier in der Produktion an. Mit dem Water Sustainability Concept von Steinecker gelingt es nun, diesen Bedarf zu halbieren. Dafür muss eine Brauerei, die bereits mit State-of-the-art-Equipment von Steinecker ausgestattet ist, die verschiedenen Module aus dem Water Sustainability Concept kombinieren und die Prozesse anpassen. Eine Aufgabe, die zwar auf den ersten Blick anspruchsvoll klingen mag, sich jedoch gemeinsam mit dem erfahrenen Steinecker Team umsetzen lässt – und die sich am Ende lohnt, für die Umwelt, aber auch die laufenden Betriebskosten.

CO2-Rückgewinnung als Garant für Produktionssicherheit

Bereits seit 2005 hat Steinecker CO2-Rückgewinnungsanlagen im Portfolio. Und vor allem ein Blick auf die Versorgungssituation und Verfügbarkeit in der jüngsten Vergangenheit zeigt, dass die Investition in eine eigene Anlage den Brauereien viele Vorteile bietet. Denn sie ermöglicht zum einen die Rückgewinnung eines wertvollen Mediums und Synergien mit übergeordneten Energiekreisläufen, zum anderen macht sie die Brauereien unabhängig von Marktschwankungen – und gewährleistet so am Ende die Sicherstellung der Produktion.

Bildunterschrift  
Reststoffverwertung, Wassereinsparung, CO2-Rückgewinnung – Steinecker bietet verschiedene Konzepte und Ansatzpunkte, um den Brauprozess nachhaltig zu gestalten.

Ansprechpartnerin:

Ingrid Reuschl

Head of Corporate Communications

KRONES AG

Telefon: +49 9401 70-1970

E-Mail: [presse@krones.com](mailto:presse@krones.com)