

COMUNICADO DE PRENSA

Nuevos desarrollos en el área de tecnología de procesamiento

Sala de filtración de un solo proveedor: KHS amplía su oferta con un innovador sistema de filtración de cerveza por membrana

- La filtración por membrana garantiza un flujo continuo
- La filtración con Kieselguhr continua siendo una eficaz alternativa
- Soluciones integrales y personalizadas en función de las necesidades

Dortmund, 28. Noviembre 2023 – KHS amplía su oferta en el área de tecnología de procesos con una solución de filtración innovadora: además del probado sistema de Kieselguhr Innopro Getra ECO, se ha desarrollado el Innopro Ecoclear como una alternativa la sistema de filtrado con membrana. En combinación con la estabilización de la cerveza Innopro Ecostab, los clientes de KHS ahora pueden adquirir una sala de filtración completa de un solo proveedor. De este modo, KHS ofrece soluciones integrales y personalizadas para satisfacer las necesidades individuales de los fabricantes de cerveza.

Ampliación decisiva de la oferta: con Innopro Ecoclear, KHS cuenta por vez primera con una solución de filtración por membrana. La tecnología se ha desarrollado en colaboración con un socio de renombre. “Gracias a la ampliación de nuestra oferta, estamos apuntando específicamente a la interfaz entre la bodega de fermentación y la línea de envasado. En todas estas áreas nos destacamos por la excelente calidad de nuestros productos”, afirma Tobias Cherdrón, Gerente de productos de tecnología de procesos en KHS.

Sistema de filtrado universal de eficacia probada

El objetivo de la filtración es eliminar la turbidez de las bebidas más diversas, como la levadura de fermentación y las proteínas de la cerveza. Gracias a Innopro Getra ECO, KHS cuenta desde hace años en el mercado con una solución fiable y de bajo mantenimiento que utiliza Kieselgur o bien otros auxiliares filtrantes regenerativos para garantizar excelentes resultados. El acreditado método de precapa permite filtrar hasta 1.000 hectolitros de cerveza por hora.

El diseño modular de la filtración por membrana KHS ofrece mayor flexibilidad

En cambio, la filtración alternativa con tecnología de membranas utiliza un sistema modular. Consta de cuatro módulos, cada uno de los cuales procesa hasta 72 hectolitros por hora. La levadura y los sólidos se depositan en estos módulos, permitiendo que el producto fluya a través del módulo de membrana en lo que se denomina flujo cruzado, que mantiene el líquido en pasaje constante. La modularidad aporta un alto grado de flexibilidad. Además, los sistemas pueden ampliarse según la cantidad de llenado y la capacidad del sistema de estabilización de la cerveza que opcionalmente sigue en el proceso. Con esta finalidad, la serie Ecostab, KHS presenta tres versiones diferentes: la versión S es ideal para la estabilización de hasta 75 hectolitros por hora, la versión B para máximo 240 hectolitros por hora y versión C para máximo 600 hectolitros por hora. La eficiencia de esta última se combina de manera impecable con el proceso de filtración por membrana. Además, ambos principios de filtración de KHS también son compatibles con la tecnología de procesos de otros proveedores facilitando así su integración en los correspondientes entornos de automatización.

La versión elegida, con sus respectivas ventajas y limitaciones está en función de las exigencias específicas del fabricante de bebidas. La gran diferencia: el Kieselguhr se utiliza en el llamado proceso discontinuo. En este método, solo es posible envasar una cantidad limitada antes de que el sistema y, por ende,

la filtración, se detengan regularmente durante aproximadamente tres horas. Durante este intervalo, el Kieselgur y la levadura se expulsan hacia atrás desde el recipiente del filtro para limpiarlo y reiniciar el proceso. “Se trata de un sistema de filtrado intermitente”, explica Cherdron.

Flujo continuo a la llenadora

En cambio, los módulos de filtración por membrana son más fáciles de limpiar mediante el aclarado de las levaduras. En un sistema, solo funcionan tres de los cuatro módulos a la vez, mientras uno se limpia. Esta conmutación diferenciada entre los sistemas individuales garantiza un suministro constante a las instalaciones subsiguientes. “El objetivo es lograr un suministro continuo de bebidas mediante una modularización detallada. La cantidad en el camino hacia la estabilización y el procesamiento subsiguiente permanece constante”, afirma Cherdron. Además del potencial ahorro en el volumen de tampón, también se minimiza la superficie de membrana instalada. Obviamente, la filtración por membrana puede adaptarse a las necesidades específicas, incluso en el proceso discontinuo.

Otro punto a favor del sistema modular radica en los componentes utilizados. “Podemos utilizar componentes estándar en la máquina. Esto nos permite ofrecer a nuestros clientes un servicio rápido, por ejemplo a la hora de sustituir las piezas de repuesto”, destaca Cherdron. Sin embargo, el jefe de producto también reconoce las ventajas del sistema de filtración de precapa Innopro Getra ECO: “No es necesario abastecer continuamente la línea con cerveza, por ejemplo. Gracias a la filtración con Kieselguhr, los usuarios ganan flexibilidad tanto en la planificación de la producción como en la calidad del producto.”

Más informaciones en:

www.khs.com/en/media

Suscríbase al boletín informativo en:

www.khs.com/en/media/publications/mailling-and-newsletterservice

Imágenes y leyendas

(Fuentes: Christian Sperling / Frank Reinhold)

Descarga de imágenes: <https://KHS.dphoto.com/album/pe2g2t>

Innopro Ecoclear (Fuente: Christian Sperling)

Con Innopro Ecoclear, KHS ha desarrollado un sistema de filtración por membrana. En combinación con la estabilización de la cerveza Innopro Ecostab, los clientes de KHS ahora pueden adquirir una sala de filtración completa de un solo proveedor.

Crossflow (Fuente: Christian Sperling)

El sistema de filtración modular consta de cuatro módulos, de los cuales cada uno procesa hasta 72 hectolitros por hora. La levadura y los sólidos se depositan en estos módulos, permitiendo que el producto fluya a través del módulo de membrana en lo que se denomina flujo cruzado, que mantiene el líquido en pasaje constante.

Tobias Cherdron (Fuente: Frank Reinhold)

“Gracias a la ampliación de nuestra oferta, estamos apuntando específicamente a la interfaz entre la bodega de fermentación y la línea de envasado. En todas estas áreas nos destacamos por la excelente calidad de nuestros productos”, afirma Tobias Cherdron, Gerente de productos de tecnología de procesos en KHS.

Acerca del Grupo KHS

El Grupo KHS es uno de los fabricantes líderes mundiales de líneas de envasado y de embalaje en las áreas de bebidas y alimentos líquidos. Además de la empresa matriz (KHS GmbH), el grupo de empresas también incluye numerosas filiales en el extranjero con emplazamientos de producción en Ahmedabad (India), Waukesha (EE. UU.), Zinacantepec (México), São Paulo (Brasil) y Kunshan (China). A esto se suman numerosas oficinas internacionales de ventas y servicio. En su sede de Dortmund y en sus otras plantas de Bad Kreuznach, Kleve, Worms y Hamburgo, KHS fabrica modernos sistemas de envasado y embalaje para el sector de alto rendimiento. El Grupo KHS es una filial propiedad en un 100 % de la empresa Salzgitter AG, registrada en MDAX. En 2022, con 5.002 empleados, el grupo tuvo una facturación de alrededor de 1.291 millones de euros.

Contacto con RP

KHS GmbH
Sebastian Deppe
(asesor externo de RP)
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19
E-mail: presse@khs.com
Internet: <https://www.khs.com/>

Contacto con los medios

KHS GmbH
Eileen Rossmann
(asesora externa de medios)
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax: +49 7 11 / 2 68 77-699
E-mail: eileen.rossmann@mmb-media.de
Internet: <https://www.khs.com/>