Ausgereifte Lösungen für die Bierproduktion

Artikel vom **16. Oktober 2025**
Gärung und Lagerung

Zeppelin Systems präsentierte auf der Drinktec 2025 seine technisch ausgereiften Lösungen für Mälzereien und Brauereien.



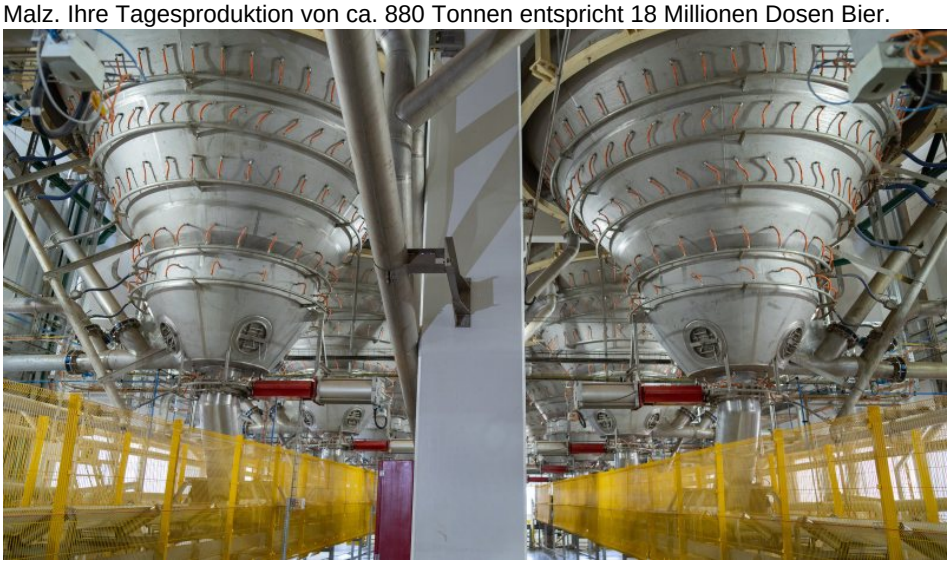
Mit dem Know-how von Zeppelin Systems wurde eine der weltweit größten Anlagen zur Malzherstellung in Brasilien gebaut, (Bild: Zeppelin Systems).

Bis aus den Naturprodukten Gerste, Hopfen und Malz die Endprodukte Bier oder auch Whiskey entstehen, sind viele Arbeitsschritte nötig. Zeppelin Systems verfügt über weitgehende Expertise in der Errichtung von Mälzereien und Brauereien und stellte auf der diesjährigen Drinktec 2025 seine Komplettlösungen vor. »Der Großteil des weltweiten Bierausstoßes wird von international tätigen, großen Brauereigruppen in enormen Mengen produziert. In den letzten Jahren sind aber auch viele kleine, überwiegend regional aktive Brauereien in den Markt eingetreten, die durch besondere Bier- und Geschmacksvarianten auffallen. Zeppelin Systems ist in der Lage, alle relevanten Player im Markt mit passenden Anlagen und Lösungen zu unterstützen. Egal, ob mehrere Millionen Liter Bier täglich hergestellt werden sollen, oder ob es um 100.000

Hektoliter jährlich geht«, erklärt Marc Segers, Global Business Manager für Malting & Brewing Plants bei der Zeppelin Systems GmbH.

Maßgeschneiderte Turnkey-Anlagen

Der Anlagenbauer ist auf die Konzeption, den Bau und die technologische Weiterentwicklung von Industrieanlagen zum Lagern, Fördern, Mischen, Dosieren und Verwiegen hochwertiger Schüttgüter und Rohstoffe spezialisiert und bedient neben anderen Branchen auch die Lebensmittelindustrie mit maßgeschneiderten Turnkey-Anlagen. So gehört etwa der Bau der weltweit größten (in einem Stück gebauten) Mälzerei in Brasilien zu den jüngsten Referenzen des Unternehmens. Zeppelin Systems plante und konstruierte die Anlage und lieferte darüber hinaus die gesamte Prozessausrüstung für dieses Projekt mit einer Jahresproduktion von 240.000 Tonnen Malz. Ihre Tagesproduktion von ca. 880 Tonnen entspricht 18 Millionen Dosen Bier.



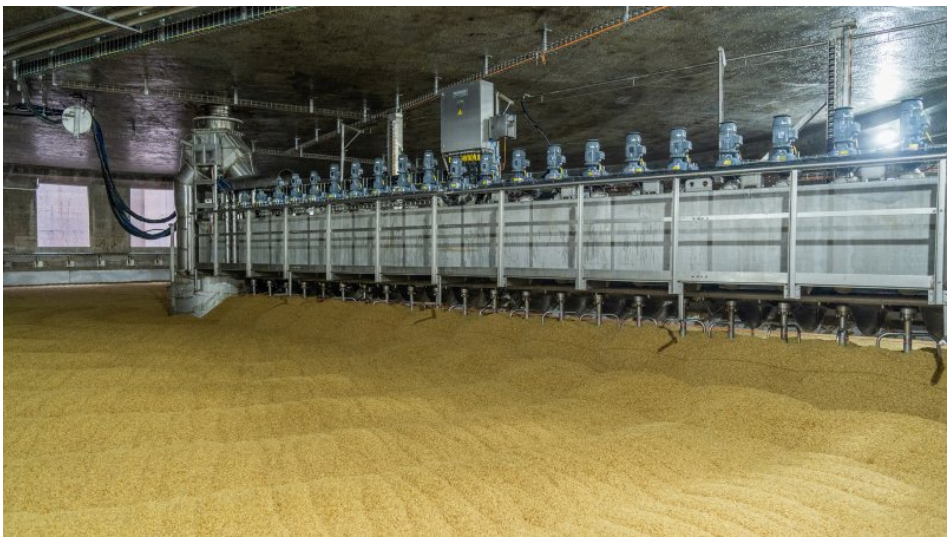
Blick in die untere Ebene eines Weichhauses mit zwölf Weichtanks aus Edelstahl (Bild: Zeppelin Systems).

Auf der Drinktec wurden die Vorteile der einzelnen Technologien und Komponenten gezeigt. So bieten Turmmälzereien gegenüber herkömmlichen, »flachen« Anordnungen den Vorteil, dass sie sehr platzsparend sind, was besonders bei teuren und knappen Grundstücksflächen interessant ist. Wenn die Baukosten von Beton im Vergleich zu Stahl günstig sind, ist der Betonturm die logische Wahl. Außerdem wird in dieser Konstellation eine geringere Anzahl von Förderanlagen benötigt. Die flache Anordnung mit Stahlbehältern ist eine gängige Lösung, die sich wiederum mit kürzerer Bauzeit realisieren lässt. Diese Bauweise bietet eine sehr gute Wärmedämmung, und die Reinigung lässt sich leicht durchführen. Weiterhin bietet Zeppelin Systems Stahlbehälter für die Keimung an. Diese stehen in 15 verschiedenen Größen zur Verfügung und können so auf Chargengrößen zwischen 100 und 450 Tonnen abgestimmt werden. Das gleiche gilt für die Darrbehälter, die zur Trocknung benötigt werden. Hier stehen zehn verschiedene Größen für die unterschiedlichen Produktionsvolumina zur Verfügung. Eine weitere bewährte Technologie, die Zeppelin Systems anbietet, sind die rechteckigen Saladin-Boxen, die vor rund 150 Jahren von dem Franzosen Jules Saladin erfunden und patentiert wurden. Die Wurzeln der Braugerste verheddern sich, wenn sie nicht regelmäßig gewendet werden, wodurch sich große Matten bilden, die für die weitere Verarbeitung unbrauchbar sind. Die Gerste befindet sich dabei in langen Trögen, das Wenden übernehmen Metallschnecken, die von einem Motor angetrieben werden. Viele Anlagen arbeiten noch heute nach diesem Prinzip. Das Portfolio für Saladin-Boxen umfasst Wendemaschinen, Entlademaschinen, Nass- und Trockenförderanlagen sowie

die dazugehörigen Hilfseinrichtungen wie Ventilator und Wärmetauscher.

»Automalt«-Lösung

Für kleinere Chargen oder für Spezialmalz für Craft-Brauer bietet Zeppelin Systems seine »Automalt«-Lösung an. Diese Mälzereilösung eignet sich für die jährliche Produktion von Malz zwischen 1500 und 15.000 Tonnen, welche dann zu 100.000 bis 1.000.000 Hektolitern Bier oder ein bis fast zehn Millionen Litern Whiskey verarbeitet werden können.



In den Keimkästen beginnt das kontrollierte Keimen der Gerste, ein entscheidender Schritt auf dem Weg zum hochwertigen Malz (Bild: Zeppelin Systems).

Das Prinzip besteht aus separaten, sogenannten Keim-Darr-Kästen, einem gemeinsamen Weichhaus und einer gemeinsamen Darrheizungseinheit. Getränkehersteller können mit einem geringen Investitionsbudget in die Produktion einsteigen und ihre Kapazitäten schrittweise durch zusätzliche Keim-Darr-Kästen erhöhen. »Zeppelin Systems bietet nachhaltige Lösungen für die unterschiedlichsten Kundenbedürfnisse – von der Planung, Konstruktion und Inbetriebnahme einer komplett neuen Anlage ›auf der grünen Wiese‹ bis hin zu Erweiterungen oder Anpassungen bestehender Brauerei- und Mälzereianlagen. Unser breites Portfolio umfasst Lösungen für den Umschlag und die Lagerung von Malz und Braugetreide. Damit optimieren wir den Durchsatz und sorgen für eine bessere und konstante Qualität«, führt Hubert Stojanovic, Chief Sales Officer (CSO) bei der Zeppelin Systems GmbH, aus.

Hersteller aus dieser Kategorie

© 2025 Kuhn Fachverlag