

# Ein klares Ziel: reines Wasser für Nahrungsmittel.

Reines Trinkwasser hält vital. Stärkt das Wohlbefinden. Und ist überlebenswichtig. Genau deshalb definieren Vorschriften wie die Trinkwasser- sowie die Mineral- und Tafelwasserverordnung klare Vorgaben für Trinkwasser, das für die Produktion von Lebensmitteln und Getränken eingesetzt wird. Und genau deshalb entwickeln wir bei Grünbeck effiziente Lösungen für einen hohen Schutz menschlicher Gesundheit. Wir installieren Wasserfilteranlagen. Wir liefern Produkte, um Wasser zu entsalzen, und weitere Produkte, um Eisen, Mangan oder Schwefel im Wasser zu reduzieren. So entsteht Klarheit: für Gesundheit und Genuss.

## Perfekt ist gerade gut genug.

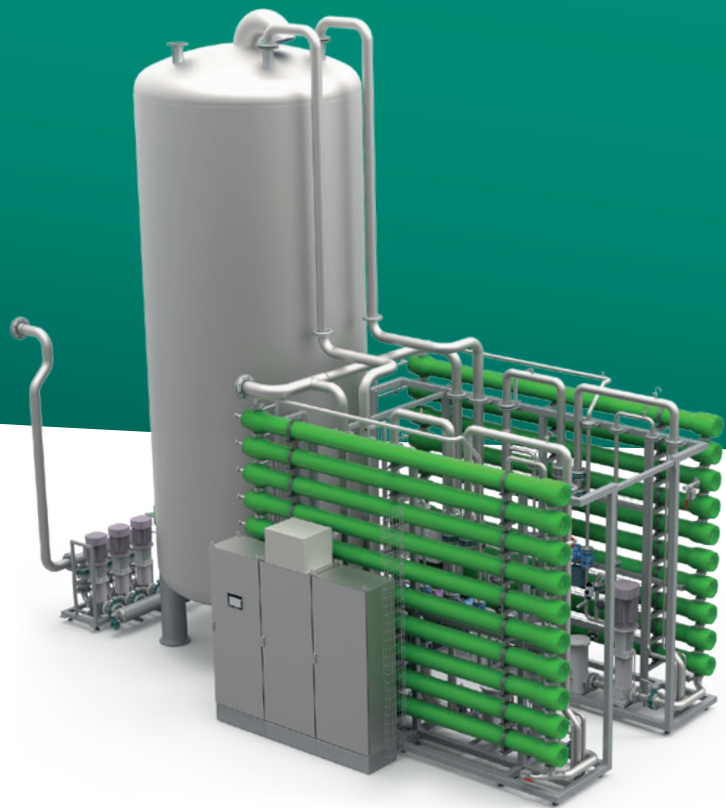
Das wichtigste Kriterium für die Standortwahl? Das optimale Wasser vor Ort. Solch eine Antwort hört man auch aus der Getränke- & Lebensmittelindustrie extrem selten. Ohne Technologien, die Wasser passend aufbereiten, wäre das möglicherweise anders. Reines Wasser besitzt eine herausragende Bedeutung für die Branche. Grünbeck-Technologie sorgt deshalb dafür, dass der Getränke- und Lebensmittelindustrie immer das perfekt für ihre Zwecke geeignete Wasser zur Verfügung steht. Das schafft Freiheit in der Standortwahl. Und Sicherheit in der Produktion.

## Für uns zählt die Ökonomie. Und die Ökologie.

Wir bei Grünbeck verfolgen auch bei der Wasseraufbereitung für die Getränke- und Lebensmittelbranche einen ganzheitlichen Ansatz, der sowohl ökologische wie ökonomische Aspekte einschließt. Wir haben hierfür Verfahren entwickelt, die kosteneffizient arbeiten und Ressourcen schonen. Dabei setzen wir auf Technologien wie Ionenaustausch, Umkehrosmose, Membranverfahren oder Elektrodeionisation.

Unsere Teams nutzen unsere Technologien zum Bau von Wasseraufbereitungsanlagen, die exakt an individuelle Anforderungen von Betrieben wie Brauereien, Lebensmittel-Herstellern, Fruchtsaft- und Mineralwasser-Lieferanten angepasst sind und die alle hygienischen und technischen Regeln zur Wassernutzung in der Branche oft deutlich übertreffen. Für die Produktion von Nahrungsmitteln ist perfekt gerade gut genug: nicht zuletzt beim Einsatz von Wasser.





### Kunde

Rauch Fruchtsäfte in Nüziders, Österreich

### System

Umkehrosmoseanlage zur Aufbereitung von Prozess- und Reinigungswasser

### Daten

2 Umkehrosmoseanlagen, welche verbrauchsabhängig entweder einzeln oder parallel betrieben werden können. Aufbereitet wird Brunnenwasser, welches als Prozess- und Reinigungswasser für die Flaschenwaschmaschinen, die Tunnelpasteure und zur Bandschmierung verwendet wird. Aufgrund der begrenzten Platzverhältnisse wurde eine maßgeschneiderte Anlage konzipiert. Der Vorlagetank aus VA wurde über Dach eingebracht.

### Lieferumfang

- 2 Umkehrosmoseanlagen à 45 m<sup>3</sup>/h
- Reinwassertank 40 m<sup>3</sup>
- frequenzgeregelte Druckerhöhungsanlage
- S7-Steuerung (Simatic)

### Leistungen Grünbeck

Verfahrensauslegung, Engineering (mechanisch und elektrisch), Programmierung, Fertigung, Demontage der Altanlage, Einbringung der Neuanlage, Montage und Elektromontage, Inbetriebnahme, Prozessintegration



Weitere Referenzen:  
Getränke-/Lebensmittelindustrie