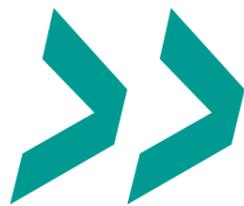


Wettbewerbsvorteil
durch eigene Mälzerei.
**Coopers Malting
Facility, Australien.**

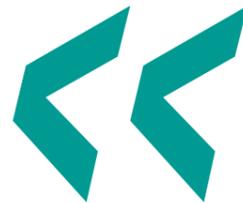
Die australische Brauerei Coopers wollte sich durch die eigene Verarbeitung von Malz einen Wettbewerbsvorteil verschaffen. Mit der Belieferung ihrer eigenen Brauerei möchte Coopers die Qualität des gesamten Produktionsprozesses kontrollieren. Von Bühler wurde eine automatisierte, hochmoderne Mälzerei zur Verfügung gestellt, welche WinCos beinhaltet und die Lager- und Mälzereiprozesse verbindet und effizient steuert.

Malz ist nicht nur der Hauptbestandteil von Bier; Malzextrakte werden auch in der Lebensmittelherstellung weit verbreitet eingesetzt. Malz wird durch das Keimen und Verfeinern von Gerste hergestellt, ein Prozess, welcher spezifische Enzyme und Zucker beinhaltet. Hierbei spielen Getreidespeicherlösungen eine wichtige Rolle.



*Wir haben uns sehr
über die Zusammenarbeit
mit Bühler gefreut, denn sie bringen
das Fachwissen, welches wir sonst
nicht gehabt hätten.*

Tim Cooper, Geschäftsführer,
Coopers Malting Facility, Australien.



Coopers, die größte Familienbrauerei Australiens, eröffnete eine neue Mälzerei bei ihrer Brauerei im Regency Park in Adelaide. „Ich dachte immer, es wäre gut, wenn wir an diesem Standort eine weitere Mälzerei bauen würden.“, sagt Tim Coopers, Geschäftsführer der Coopers Malting Facility. Mit dem neuen Werk erreichte Coopers die Unabhängigkeit von externen Mälzereien und hat zugleich seine eigene Prozesskette erweitert. Das neue 13.000 Quadratmeter große Gelände, gebaut nach den höchsten technischen Standards, ermöglicht es der Brauerei, die gleichbleibende Qualität des Malzes, den Hauptbestandteil von Bier, zu kontrollieren und zu erhalten.

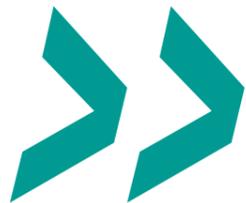
Während des Designprozesses wurden funktionale und ästhetische Anforderungen in enger Zusammenarbeit berücksichtigt. Die vollverkleideten Trichter und Silobehälter ähneln Gärtanks und wurden an die bestehende Coopers-Brauerei angeschlossen. Hierbei handelt es sich um eine individuelle Lösung, welche an die spezifischen Anforderungen des Kunden angepasst ist.

Ziele gemeinsam mit Bühler erreichen.

In enger Zusammenarbeit mit Coopers stellte Bühler, unterstützt durch ihre regionalen Teams, das Know-how und ihre Fähigkeiten im Prozess zur Verfügung um Anlagen-design, hochwertige Geräte und Lösungen sowie professionelles Projektmanagement und Serviceunterstützung gewährleisten zu können.

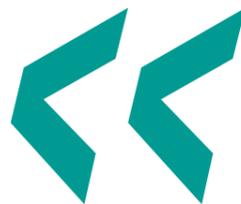
Bühler Grain Quality & Supply lieferte Getreideverarbeitungs-, Förder- und Entstaubungsanlagen sowie vier Keimanlagen und eine Darre mit einer jährlichen Produktionskapazität von 54.000 Tonnen Malz, 180 Tonnen pro Batch.

Nur durch die Installation der hochwertigen und zuverlässigen Maschinen von Bühler konnte dies erreicht werden. Die neue Anlage soll die Coopers-Brauerei mit jährlich ca. 17.000 Tonnen Malz versorgen, wobei der Produktionsüberschuss an eine Reihe von Inlands- und Exportkunden verkauft werden soll. Unter diesen befinden sich auch unabhängige Brauereien, die einen zuverlässigen Lieferanten von hochwertigem Malz suchen.



Die Zusammenarbeit mit Bühler bei diesem Projekt war sehr gut. Wir haben im Laufe der Jahre eine sehr gute Beziehung aufgebaut und wenn wir in der Zukunft unsere Mälzerei erweitern wollen, werden wir das wieder mit Bühler umsetzen.

Tim Cooper, Geschäftsführer,
Coopers Malting Facility, Australien.



Entdecken Sie jetzt die komplette Kundengeschichte im Video!



Das Projekt auf einem Blick.

Projektdaten Getreidelagerung

	Type	Capacity
Lagerung	6x Stahlsilos 12x Stahlsilos	3,000 t Gerste 4,800 t Malz
Annahme	1x LKW	90 t/h
Reinigungstechnik	Hauptreinigung: 1x LAAB TAS 206A-2 3x LADB Trieur 604/1	25 t/h 8,5 t/h
	Reinigung von Malz aus der Darre: 1x LAAB TAS 200A-III	40 t/h
	Malzreinigung: 1x LAIA ASA 150	50 t/h
Fördertechnik	2x LBEB 2x LBEB 1x LBEB 1x LBEB 2x LBEB 1x LBEB 4x LBCB 4x LBCB 1x LBCB 2x LBCB 1x LBCB 10x LBCB 1x LBCB 3x NFAT 3x NFAT	90 t/h Gerste 25 t/h Gerste 10 t/h Gerste 90 t/h Malz aus Darre 50 t/h Malz 40 t/h Malz 90 t/h Gerste 25 t/h Gerste 105 t/h Feuchte Gerste 90 t/h Malz aus Darre 40 t/h Malz aus Darre 50 t/h Malz 10 t/h Malz 10-15 t/h Gerste 10-25 t/h Gerste
Fertigstellung	2015	

Projektdaten Mälzerei

	Type	Capacity
Weichen	3x Zylindrokonusche Weichen	ø 6.4m, je 60 Tonnen Gerste
Nasstransport	1x Elevator LGDA (für feuchte Gerste und Grünmalz geeignet) 2x Bandförderer LGDA 3x Bandförderer LGDA umschaltbar	90 t/h Gerste (140 t/h feuchte Gerste)
Keimen	4x Keimkästen (Bühler Malting vessel)	ø 18.7m, je 180 Tonnen gereinigte Gerste
Grünmalz Transport	Elevator: s. Nasstransport 4x Kettenförderer LGDA 6x Bandförderer LGDA	90 t/h Gerste 140 t/h Grünmalz
Darre	1x Darre	ø 24.2 m, 180 Tonnen gereinigte Gerste

Bühler GmbH

DE-92339 Beilngries

Deutschland

T +49 8461 701 0

F +49 8461 701 133

grain-quality-supply@buhlergroup.com

www.buhlergroup.com/gq

GQ_DF_Success_Story_Coopers_DE_14283_01