# KELLEREI-TECHNOLOGIE VON SCHARFENBERGER

ANLAGEN BAU

Scharfenberger
Maschinenbau

# VON UNS REALISIERTE PROJEKTE

## WEINGUT JULIUS ZOTZ KG

- Anbaufläche: 75 ha
- Traubenannahmeleistung: 100 to/Tag

## ESTERHÁZY WEIN GMBH & CO KG

- Anbaufläche: 65 ha
- Traubenannahmeleistung: 50 to/Tag

## HESSISCHE STAATS-WEINGÜTER GMBH „DOMÄNE STEINBERG“

- Anbaufläche: 150 ha
- Traubenannahmeleistung: 150 to/Tag

## ERZEUGERGEMEINSCHAFT GOLDENES RHEINHESSEN

- Anbaufläche: 2000 ha
- Traubenannahmeleistung: 1000 to/Tag

## WACHTENBURG WINZER EG

- Anbaufläche: 330 ha
- Traubenannahmeleistung: 250 to/Tag

## WEINGUT GEBRÜDER ANDRES

- Anbaufläche: 28 ha
- Traubenannahmeleistung: 50 to/Tag

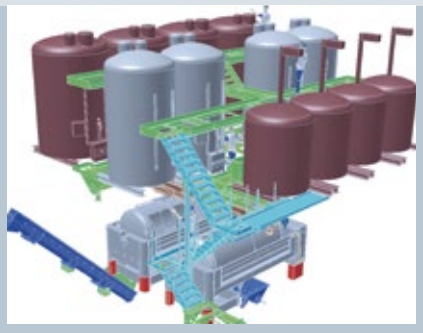
## ALLGEMEINE REFERENZEN

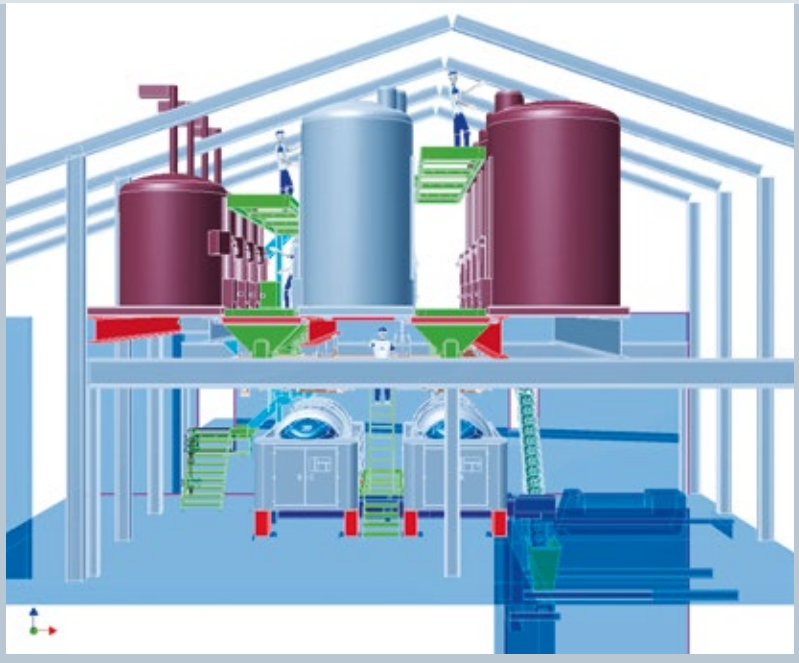
Genossenschaftskellerei Rosswag-Mühlhausen eG
Collegium Wirtemberg, Weingärtner Rotenberg & Uhlbach eG, Rotenberg
Schlosskellerei Affaltrach, Dr. Reinhold Baumann KG, Affaltrach
Ahr Winzer eG, Bad Neuenahr-Ahrweiler
Weingut – Weinhaus Bimmerle KG, Renchen-Erlach
Winzervereinigung Freyburg/Unstrut
Forster Winzerverein eG, Forst
Erzeugergemeinschaft Goldenes Rheinhessen w.V., Bornheim
Winzergenossenschaft Jechtingen eG, Sasbach-Jechtingen
Winzergenossenschaft Kiechlinsbergen eG
Winzergenossenschaft Westhofen eG
Zeller Abtsberg Winzer eG, Zellweierbach
Weingut Johann Schneeberger, Heimschuh
Winzerkeller Neckenmarkt
Weinkellerei Steinhauser GmbH, Kressbronn
Moselland eG Winzergenossenschaft, Bernkastel-Kues
Weinkellerei Riegelhofer, Poysdorf
Sächsisches Staatsweingut GmbH, Schloss Wackerbarth, Radebeul
Durbacher Winzergenossenschaft eG

# ZIELSETZUNG UND LEISTUNG

BERATUNG
Am Anfang steht das Gespräch mit unseren Kunden. Wir erfassen deren Wünsche und Zielsetzungen und prüfen diese auf Umsetzbarkeit.

PROJEKTIERUNG
Hier werden Wünsche und Ziele technisch ausformuliert, Lösungsansätze zeichnerisch dargestellt, technische Komponenten aufgelistet und erste Kostenüberschläge vorgelegt. Machbarkeiten hinsichtlich der Flächen oder der Gebäude werden näher untersucht.

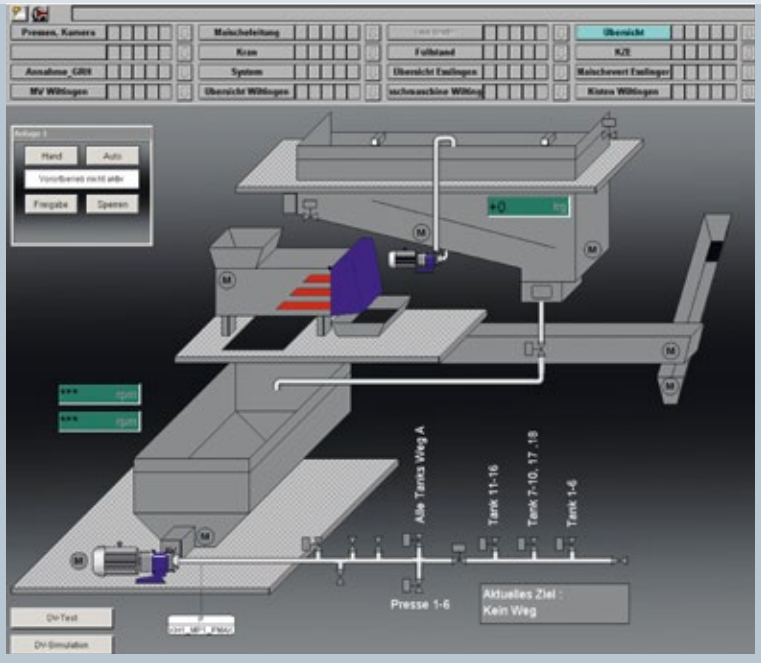




PLANUNG
Lösungsansätze aus der Projektierungsphase werden verfeinert, Pläne gemeinsam mit Architekten oder Statikern konkretisiert. Es erfolgt nun eine exakte Kostenermittlung, auf Wunsch mit nachfolgender Ausschreibung.

REALISIERUNG
Komplette Umsetzung der voran gegangenen Planungsarbeit. Gemeinsame Koordination des Zeitrahmens mit Kunden, Architekten, Statikern und Nebengewerken. Inbetriebnahme der Anlage.

BETREUUNG
Ein reibungsloser Betrieb der Gesamtanlage ist langfristig gesichert.



Bei der Konzeption unserer Kelterhaus- und Kellereilösungen treffen wir auf unterschiedlichste Voraussetzungen. Kein Projekt gleicht dem anderen, zumal die unterschiedlichen Weinphilosophien der Betreiber einen großen Einfluss auf unsere Lösungsansätze und Vorschläge haben. Im Laufe der Jahre haben sich allerdings einige Kern-Technologien herausgebildet, die höchsten önologischen Anforderungen gerecht werden.

# TECHNOLOGIEN

## KRANSYSTEM LÖSUNGEN
## FÜR KLEINE BIS MITTLERE ANNAHMELEISTUNGEN

Dieses System erweist sich als äußerst flexibel und kostengünstig, wenn es darum geht, Trauben oder Maische ohne Pumpvorgang in eine Presse oder einen Maischegärtank einzubringen. Der Einbau in bestehende Gebäude ist in vielen Fällen mit vertretbarem Aufwand durchzuführen, noch einfacher ist die Installation bei Hallenbauweise in einer Ebene.

## HUB-KIPPSYSTEM LÖSUNGEN
## FÜR MITTLERE BIS HOHE ANNAHMELEISTUNGEN

Bei mittleren und großen Kellereien und Winzergenossenschaften sind oftmals bestehende Annahmesysteme oder Annahmekomponenten in ein Gesamtkonzept zu integrieren. Die Komplexität der Gebäude spricht gegen die Installation einfacher Technologien. Um dennoch hohe Annahmeleistungen mit optimalem Qualitätserhalt zu erzielen, sind Hub-Kippsysteme eine interessante Alternative. Pumpwege können hier enorm verkürzt, bzw. vollständig ersetzt werden.

## GEFÄLLESYSTEM LÖSUNGEN FÜR ALLE LEISTUNGSBEREICHE

Im Grundsatz legen wir bei allen Technologien großen Wert auf eine Traubenverarbeitung im Gefälleprinzip. Allerdings verstehen wir unter dieser Technologie die Besonderheit von Annahmesystemen bei Gebäuden, die an einer Hanglage erbaut sind. Je nach Leistungsbereich unterscheiden sich die verwendeten Komponenten deutlich von denen einer Hub-Kipp Lösung.

## VERFAHRTRICHTER LÖSUNGEN FÜR BESONDERE ANWENDUNGSBEREICHE

Verfahrtrichter Lösungen können verschieden eingesetzt werden. Mit Verfahrtrichtern ist es möglich, Frischmaische, vergorene Maische oder auch ganze Trauben schonend zu transportieren. Technologisch gesehen kann der Verfahrtrichter Pumpsysteme oder Schneckentransportsysteme ersetzen.

Verfahrtrichter Lösungen bedürfen einer sorgfältigen Leistungsüberprüfung, da Taktrate und Chargengröße die Maximalleistung dieses Systems definieren. Verfahrtrichter Lösungen sind mit nahezu allen Technologiesystemen kombinierbar und stellen eine der schonendsten Technologien dar.

KZES
120-400

# DIE KZE – KURZZEITERHITZUNGSANLAGE VON SCHARFENBERGER

BEWÄHRT INNOVATIV

Die kompakten KZE-Plattenapparatanlagen von Scharfenberger werden speziell für die thermische Behandlung von Säften, Mosten und Halbkonzentraten entwickelt und hergestellt. Wesentlich an den Aufbauten ist die modulhafte Anordnung der Komponenten wie Heißwasserbereiter, Plattenapparat mit Wechselbogenpaneelen, By-Pass-Ventilsystem zur Direktkühlung mit externer Kühlmaschine, Vorlaufgefäß mit Ventilknotenzone etc. Die Anlagen werden in unterschiedlichen Leistungsgruppen angeboten oder auch nach individuellen Vorgaben konzipiert und gefertigt.

Die Steuerung der Anlagen erfolgt über eine ausgereifte, intuitiv zu bedienende Touch-Panel-Oberfläche. Das Steuerungskonzept erlaubt eine Vielzahl von Möglichkeiten als Add-on‘s, wie zum Beispiel Phasentrennung durch Leitfähigkeitsmessung, Integration von positiven Druckgefällen, Druck-Temperaturaufzeichnungen mit Trendanzeige, Mengenvorgabeprogramme oder aber auch Vorgabe von Pasteurisierungsfaktoren. Eine Vielzahl an Referenzen zeugt von der ausgereiften Gesamtkonzeption der Plattenapparatanlagen sowie des sehr hohen Qualitätsstandards bei der Auswahl und Definition der Baugruppen.

Vorlagebehälter mit Verteilerknoten

Produktpumpe, Heißwasserpumpe und Kondensatabschneider

Regelventile zur Steuerung der Energiezufuhr

FRUCHT-
SAFTANLAGE
350 HL/H

## DIE AUSSTATTUNG

- Komplettanlage auf Edelstahlrahmen
- Plattenwärmetauscher in allen Fraktionen auf Nennleistung ausgelegt
- kompletter Heißwassererzeugerkreislauf
- Edelstahlbehälter als Vorlaufgefäß
- Wechselbogenpaneel mit Überwachung
- Automatische Anfahr- und Verdrängerprogramme
- FU-geregelte Produktpumpe mit Selbstoptimierungsfunktion

## DIE OPTIONEN

- By-Pass-Regelventil für Kühlfraktion
- Sammelbehälter für Kondensatrückführung
- Phasentrennung über Leitwertmessung
- Booster-Pumpensysteme
- Positives Druckgefälle

## TECHNISCHE DATEN

| Modell | KZES 120 | KZES 160 | KZES 200 |
|---|---|---|---|
| Leistung (auf Basis Most) | 80 - 120 HL/H | 120 - 160 HL/H | 160 - 200 HL/H |
| Länge (mm) | 4000 | 4000 | 4000 |
| Breite (mm) | 2100 | 2100 | 2300 |
| Höhe (mm) | 2400 | 2500 | 2500 |
| Gewicht (kg) | CA. 2800 | CA. 3500 | CA. 4200 |

# MADE BY SCHARFENBERGER

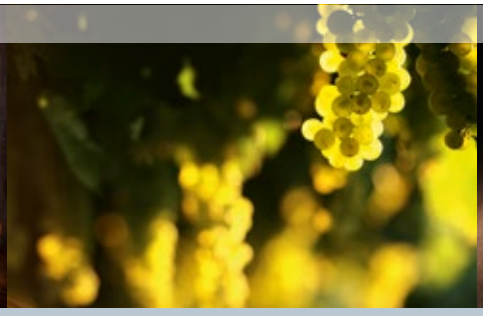
## BEDEUTET QUALITÄT IM GANZEN UND IM DETAIL.

Jede Europress, einschließlich der elektronischen Steuerung, wird komplett von uns hergestellt. Unser moderner Maschinenpark, von geschulten Mitarbeitern bedient, in Verbindung mit solider handwerklicher Fertigung garantiert unseren Kunden technisch wie qualitativ hochwertigste Erzeugnisse. Seit über 45 Jahren beschäftigen sich unsere Experten in der Elektronikabteilung ausschließlich mit der Entwicklung, Programmierung und Herstellung der elektronischen Steuerung der Europress. So sind wir in der Lage unseren Kunden nicht nur ein Produkt auf neuestem technologischen Stand und eine sehr schnelle Ersatzteilversorgung zu bieten, sondern können auch einen in jeder Hinsicht kompetenten Service garantieren.

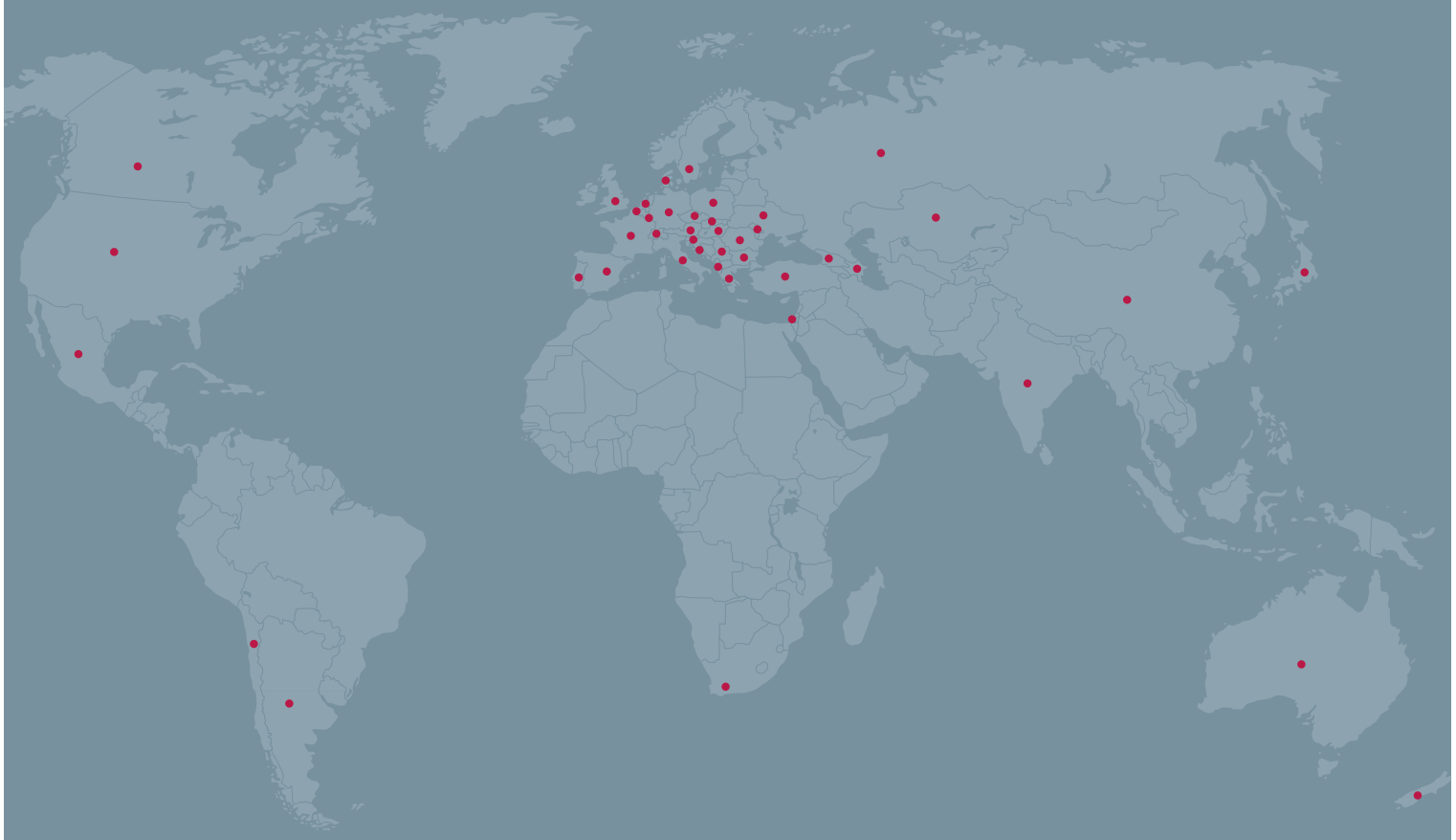
Bereits über 70 % aller Europress-Traubenpressen verlassen unsere Fertigungshallen heute als maßgeschneiderte Sonderanfertigung. Unser Konstruktionsbüro freut sich auf jede neue Herausforderung und ermöglicht maximale Flexibilität und Anpassungsfähigkeit an die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden im In- und Ausland.

Wir wissen, dass unsere Maschinen eigentlich nur einen kleinen Beitrag zur Weinherstellung leisten – aber wir tun seit 1928 alles, um diesen Beitrag so perfekt wie möglich zu gestalten.

Denn wir haben mit unseren Kunden eines gemeinsam – wir lieben hervorragenden Wein.



# SCHARFENBERGER WELTWEIT



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Kanada | Frankreich | Deutschland | Bulgarien | Tschechien | Kasachstan |
| USA | Belgien | Schweiz | Rumänien | Polen | Südafrika |
| Mexiko | Luxemburg | Österreich | Serbien | Ukraine | Indien |
| Chile | Niederlande | Italien | Kroatien | Moldawien | China |
| Argentinien | England | Griechenland | Slowenien | Israel | Japan |
| Portugal | Dänemark | Türkei | Ungarn | Georgien | Australien |
| Spanien | Schweden | Albanien | Slowakei | Russland | Neuseeland |

DIN EN ISO 9001:2008 DGRL 97/23/EG

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen,
behalten wir uns ohne Vorankündigung vor.

Scharfenberger GmbH & Co. KG / Philipp-Krämer-Ring 30 / Gewerbegebiet Bruch / D-67098 Bad Dürkheim
Telefon 0049 - (0) 6322 - 60 02 -0 / Fax 0049 - (0) 6322 - 60 02 -10 / **info@scharfenberger.de** / **www.scharfenberger.de**

Scharfenberger
Maschinenbau