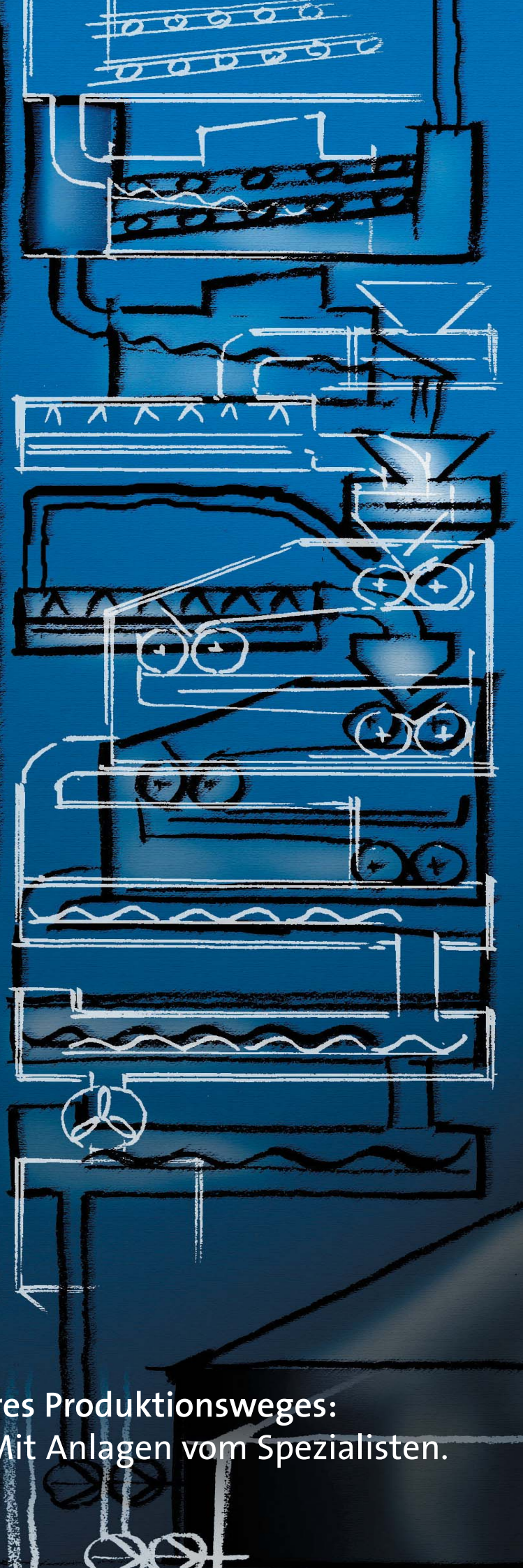




Vom Malz zur Maische →

Der Beginn Ihres Produktionsweges:
Mit Anlagen vom Spezialisten.



Die Künzel Maschinenbau GmbH präsentiert sich heute als modernes mittelständisches Maschinenbauunternehmen, das seine Arbeit weitgehend auf Brauereien konzentriert – und zwar auf den ersten Teil des langen Weges zum Produkt Bier – von der Malzannahme bis zum Maischbottich.



1922

1922 von Wilhelm Künzel in Kulmbach gegründet, hatte das Unternehmen zunächst seinen Schwerpunkt in der Herstellung von Maschinen und Ausrüstungsteilen für Getreidemühlen. Auf dem hier gewonnenen Know-how basierend, wurde das Programm später auf Brauerei-Schrotereien sowie Anlagenteile für Mälzereien erweitert.

1957

1957 erfolgte der Bau der ersten 6-Walzen-Schrotmühle. Ab 1969 leitete Helmut Künzel das Unternehmen und baute vor allem dessen internationale Aktivitäten aus.

1981

1981 bezog die Wilhelm Künzel GmbH den neu erbauten Betrieb in Mainleus, vor den Toren Kulmbachs, wo sich auch heute noch Verwaltung, Technik und Produktion befinden.

Hier werden alle wichtigen Anlagenteile gefertigt wie Schrotmühlen, Konditionierungsanlagen, Plansiebe, Stein- und Metallausleser, Förderanlagen etc..



2000

1999 kam das Unternehmen in einem schwierigen Markt in eine wirtschaftliche Schieflage, aus welcher es ein neuer Besitzer befreite. Herr Hidekazu Miyake, mit seiner Firma Miyake Industries Co. Ltd. Tokyo ein sehr erfolgreicher Sudhaushersteller welcher seit

Jahren Künzel-Anlagen in den japanischen Großbrauereien eingesetzt hatte, erwarb alle Geschäftsanteile seines bisherigen Partners und sorgte schnell für eine wirtschaftliche und personelle Konsolidierung.



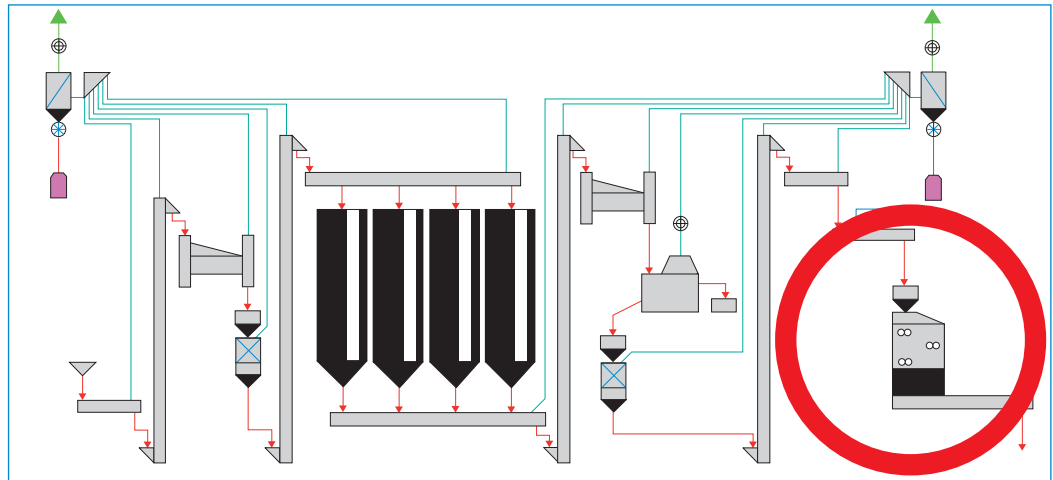
Heute

Heute verfügt Künzel über ein leistungsfähiges Team in Vertrieb und Technik sowie über qualifizierte und einsatzbereite Mitarbeiter für Produktion, Montage, Inbetriebsetzung und Service. Ihr wichtigstes Ziel ist es, die Kunden in aller Welt zu deren vollster Zufriedenheit zu bedienen.

Im Mittelpunkt steht die Realisierung der kompletten Produktlinien vom Malz bis zur Maische. Dies für die Anwendung aller aktuellen technologischen Verfahren unter Einbeziehung von Mühlen für Trockenschrot bzw. konditioniertes Trockenschrot, Weichkonditionierung, Hammermühlen für Dünnbett-Maischefilter oder Dispersionspumpen.

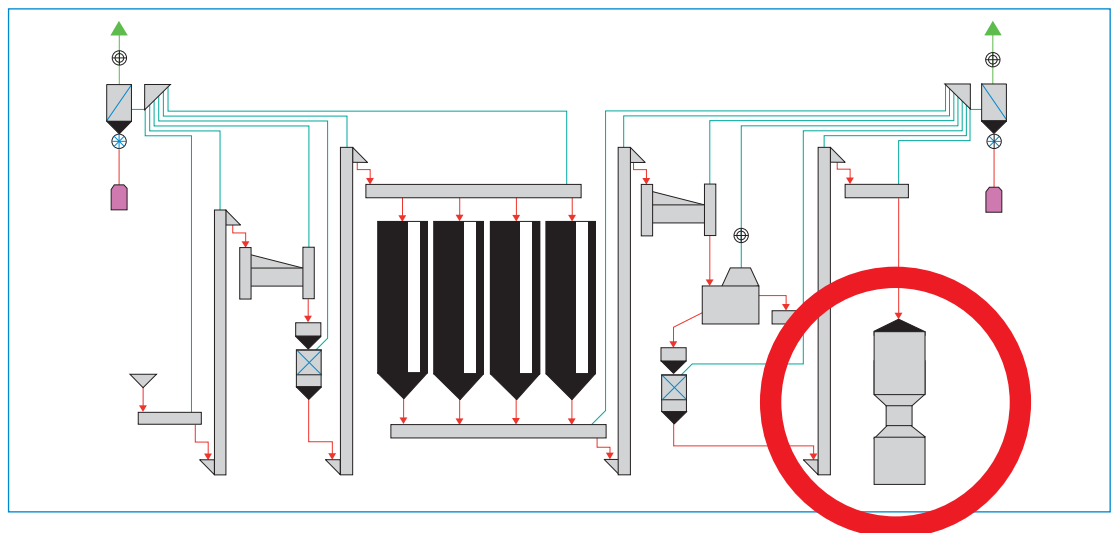


Für den Weg vom Malz zur Maische gibt es verschiedene technisch/technologische Möglichkeiten, die sich vor allem durch die Art der Vermahlung und der Konditionierung unterscheiden. Der Fluss von der Malzannahme über Silo, Plansieb, Steinausleser und Waage ist dabei jeweils der gleiche. Entsprechend Ihren betrieblichen Wünschen und Erfordernissen planen wir das für Sie passende System.

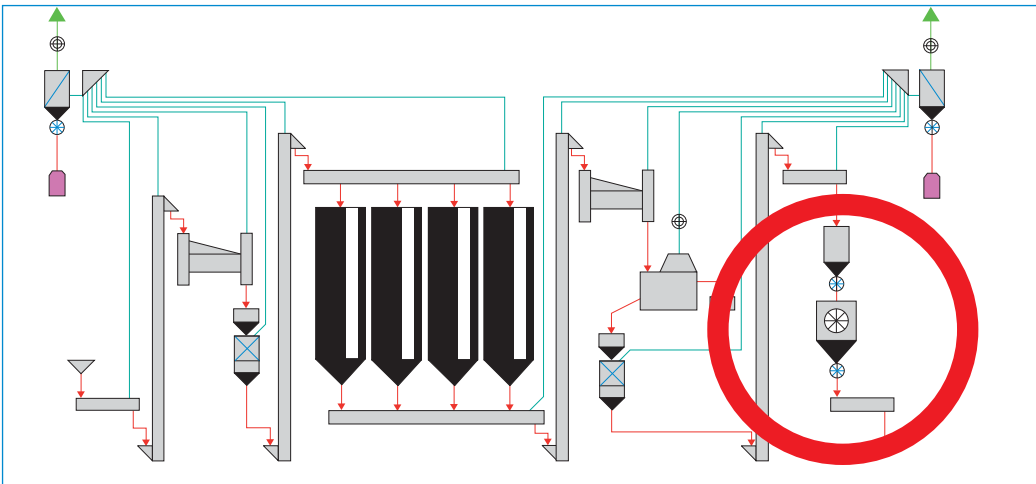


1) Die klassische Lösung ist die Trockenschrotung, heute fast ausschließlich mit Malzbefeuchtung (Malzkonditionierung).

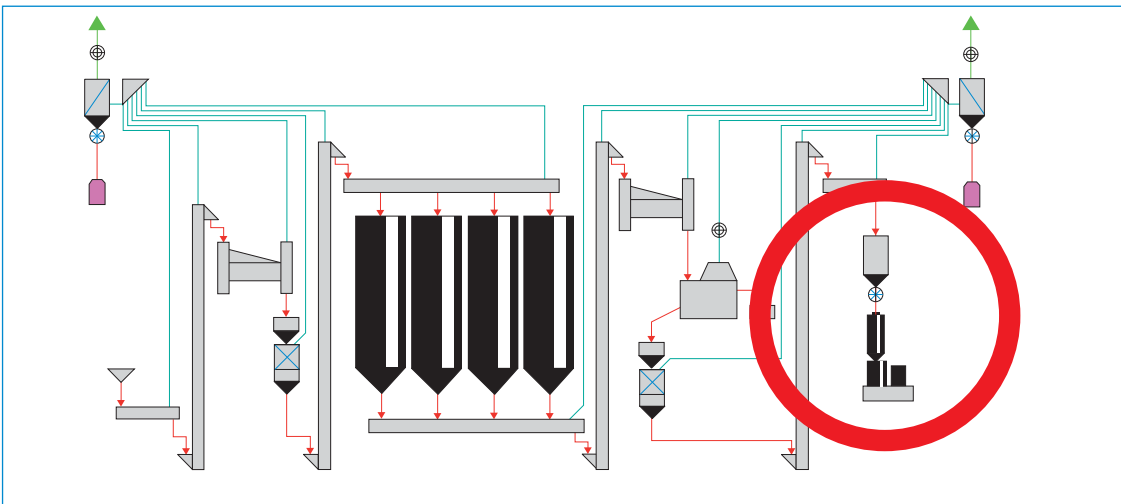
Sie ist seit Jahrzehnten bewährt, genügt höchsten Qualitätsansprüchen, ist betriebssicher und wartungsfreundlich und wird von fast allen großen internationalen Brauereigruppen bevorzugt, sofern diese mit Läuterbottich arbeiten.



2) Eine echte Alternative beim Läuterbottichbetrieb stellt die aus der Nassschrotung weiterentwickelte Weichkonditionierung (Huppmann-Millstar oder Steinecker-Variomill) dar. Die Weichkonditionierung ermöglicht höhere Läutergeschwindigkeiten und somit kleinere und kostengünstigere Läuterbottiche und benötigt ein geringeres Bauvolumen.



3) Die Hammermühle kommt zur Beschickung von modernen Dünnbettmischefiltern in Frage. Sie kann Malz, Gerste, Weizen, Reis und Sorghum verarbeiten.



4) Das jüngste System ist der Ziemann-Dispax, eine Rotationszerkleinerungspumpe, erfolgreich eingesetzt für Dünnbettmischefilter und zur Rohfruchtverarbeitung sowohl bei Läuterbottich- als auch für Mischefilterbetrieb.



Malzannahme

Die Malzanlieferung erfolgt per Bahn oder LKW. Hierzu planen wir die Annahmearrangement entsprechend den örtlichen Gegebenheiten. Die innenliegenden Gitterroste dienen zum Rückhalt von groben Teilen und sind in Normalstahl oder in verzinkter Ausführung gefertigt.

Siloanlagen

Wir liefern komplette Anlagen mit Silos aus Stahl zur Annahme und Lagerung von Malz und anderen Rohstoffen. Die Silos können in runder oder eckiger Form, in Profil- oder Glattwandausführung sowie zur Aufstellung im Gebäude oder Outdoor ausgeführt werden.



Förderanlagen

Richtig konzipierte Fördererente sind für eine einwandfreie Funktion der Schrottereianlage bzw. der Malztransportanlage von hoher Bedeutung, müssen sie doch häufig sehr große Mengen schonend und betriebssicher transportieren. Künzel-Elevatoren, Künzel-Trogkettenförderer und Künzel-Transportschnecken zeichnen sich durch besonders robuste Konzeptionen und hohe Betriebssicherheit aus. Zum Programm gehören neben der mechanischen Förderung auch Anlagen zum pneumatischen Transport.

Plansieb

Die Siebe dienen zur Getreide- und Malzeinlagerung in Brauereien, Mälzereien und artverwandten Betrieben. Das Reinigungsgut wird über eine Einlaufbank dem staubdichten Siebkasten zugeführt. Durch eine horizontalkreisende Bewegung des Siebkastens werden Grob- und Feinteile vom Produkt getrennt und verlassen über seitliche Ausläufe die Maschine.

Leistung: 5 - 60 t/h



Steinausleser

Mit der Maschine wird eine fast 100 %ige Absonderung schwerer Teile erreicht. Das Produkt gelangt schleierartig über einen regulierbaren Einlauf auf die gesamte Arbeitsbreite des schrägen Siebbodens, welcher mit Luft durchströmt wird und den Produktstrom im Schwebezustand hält.

Spezifisch schwerere Teile werden auf dem Siebboden erfasst und ausgelesen.

Leistung: 2,6 - 13 t/h

Waage

Der Wiegevorgang hat mit sehr hoher Genauigkeit zu erfolgen. Dazu stehen moderne Anlagen in mechanischer oder elektronischer Konzeption von namhaften Herstellern zur Verfügung. Zur Anlage gehören Ein- und Auslaufbehälter als Puffer- bzw. Auffanggefäß.



Entstaubungsanlagen

Künzel-Gehäusefilter werden eingesetzt, um Staub oder andere pulverförmige Produkte aus der Luft auszuschneiden. Sie erreichen einen hohen Wirkungsgrad, arbeiten vollautomatisch und wirtschaftlich. Die Filter können aus beschichtetem Stahl oder aus Edelstahl gefertigt werden. Filterflächen 10 – 135 m² für eine Durchsatzmenge von 3 cbm/m² Filterfläche.

Malzbefeuchtungsschnecke

Durch die Befeuchtung des Trockenschrots wird die Läuterfähigkeit der Maische deutlich verbessert und somit die Läuterzeit verkürzt. Das in die Schnecke einlaufende Malz wird mit warmem Wasser befeuchtet und anschließend intensiv durchmischt. Ausführung der Schnecke in Edelstahl. Leistungen: 2.500 kg/h, 8.000 kg/h und 12.000 kg/h



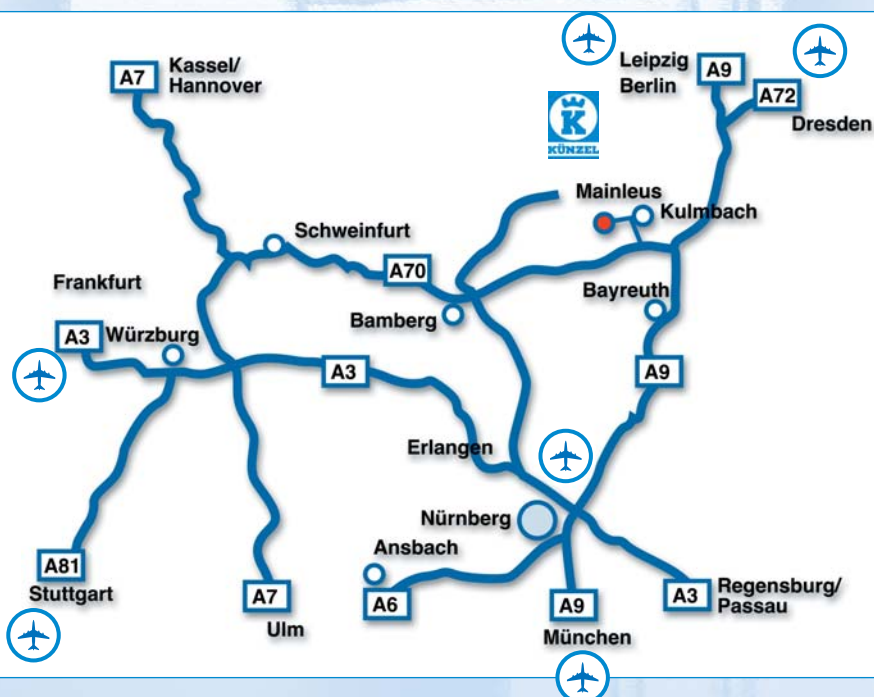
Schrotmühlen

Das breit angelegte Programm umfasst 9 Mühlenbaureihen mit 2, 4 und 6 Walzen und Leistungen von 0,1 bis 14 t/h. Die Mühlen sind ausgelegt für trockenes und konditioniertes Malz, Gerste oder Reis. Alle Mühlen zeichnen sich durch optimale Schrotqualität, niedrige Betriebskosten und lange Lebensdauer aus.

Anteigschnecke

Die Anteigschnecke dient dem Ziel, die Sauerstoffaufnahme während des Einmischens zu minimieren. Die Aggregate sind als Rohrschnecken ausgebildet, womit eine konstante und gleichmäßige Durchmischung des Einmischgutes gewährleistet wird. Mittels Einsatzes einer nachgeschalteten Pumpe ist Einmischen von unten möglich. Leistungen: 12.500 kg/h, 25.000 kg/h und 50.000 kg/h





Künzel
 Maschinenbau GmbH
 Industriestraße 7
 D-95336 Mainleus (Kulmbach)

Fon +49 / (0)9229 / 88-0
 Fax +49 / (0)9229 / 88-185

e-mail: info@kuenzel.cc
www.kuenzel.cc