

connected

Informationsservice der ProLeiT Group

1.15

Revolution Brewing:
Craft beer made in Chicago

ProLeiT AG:
Plant iT EMS als förderfähig eingestuft

Privatbrunnen Tönissteiner:
„Food Defense“ dank Plant iT

ProLeiT AG:
Neues Kompetenz-Center: Molkereien und Stille Getränke

Revolution Brewing: Craft beer made in Chicago

www.revbrew.com

Revolution Brewing produziert Craft Beer vorwiegend für den Großraum Chicago. Die angesagten Craft Brewer kreieren pro Jahr fünfzig verschiedene Biersorten, denn die Nachfrage nach neuen



Geschmacksrichtungen und Biervariationen ist groß. Seine ersten Praxiserfahrungen in Sachen Craft Brewing sammelte der heutige Geschäftsführer, Josh Deth, Ende der Neunziger Jahre bei Golden Prairie Brewing und Goose Island. Als er dann ein altes Gebäude mit Blechdach in Chicago entdeckte,

war die Idee einer eigenen Craft-Beer-Brauerei geboren. Nach einer Planungsphase von drei Jahren eröffnete Revolution Brewing im Februar 2012 in der Milwaukee Avenue. Dass der Geschäftsführer ein Craft Brewer mit Leib und Seele ist, zeigt sich spätestens dann,

wenn man den [Brewpub](#) betritt. Mit viel Liebe zum Detail eingerichtet, hat sich dieser mittlerweile zur festen Institution von Chicago etabliert. Dort trifft sich die Nachbarschaft, um ein frisches, kühles Bier zu genießen. Da sich der Craft-Brewer-Markt rasant entwickelte, standen alle Zeichen auf Expansion. So ging im Frühjahr 2012 die neue Produktionsstätte „Kedzie Avenue Brewery“ in Betrieb. Sie zählt heute zu den Größten im Raum Illinois und versorgt die Region weit über die Grenzen von Chicago hinaus mit dem beliebten Bier von Revolution Brewing. Nach nur drei Jahren stieß der Neubau, der circa 1,5 Meilen vom ursprünglichen Brewpub entfernt liegt, an seine Kapazitätsgrenze. Ein Ausbau war unumgänglich. Daher beschloss Josh Deth diese Produktionsstätte um ein weiteres Sudhaus und einen neuen Keller zu erweitern. Ende Januar dieses Jahres erhielt ProLeiT Corp., die ProLeiT-US-Tochtergesellschaft, den Auftrag über die Automation des neuen Sudhauses und Kellers. Zum Einsatz wird die neueste Systemgeneration brewmaxx Version 9 kommen. Die Anlage soll im Juni 2015 in Betrieb gehen. Nach erfolgreicher Umsetzung soll auch das alte Sudhaus sowie der bestehende Keller nach brewmaxx V9 migriert werden.

ProLeiT AG: Plant iT EMS als förderfähig eingestuft

www.proleit.de

Erhöht ein Unternehmen mit einem Energiemanagementsystem seine Energieeffizienz, so spart es nicht nur Energiekosten, sondern kann zusätzlich Fördermöglichkeiten in Anspruch nehmen. Die DIN EN 50001 als Mittel für Steuervorteile und die BAFA-Förderung machen Energiemanagement für Unternehmen noch attraktiver. Energiemanagementsysteme messen und überwachen die Energieverbräuche, die relevanten Einflussgrößen für den Energieverbrauch und die Energieleistungskennzahlen und decken somit einen Teilaspekt der DIN EN 50001, der europäischen Norm für Energiemanagement, ab. Mit der Richtlinie für die Förderung von Energiemanagementsystemen vom 22.07.2013 wurde das Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle (BAFA) mit der Administration des Förderprogramms betraut.

Folgende Maßnahmen sind förderfähig:

1. Erstzertifizierung eines Energiemanagementsystems
2. Erstzertifizierung eines Energiecontrollings
3. Erwerb von Mess-, Zähler- und Sensoriktechnologie
4. Erwerb von Software für Energiemanagementsysteme

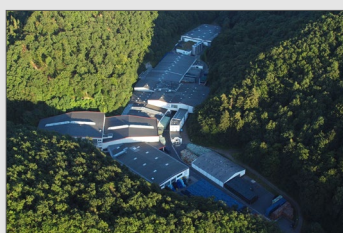
Plant iT EMS ist eine Energiemanagementsoftware, welche als Add-on von Plant iT/brewmaxx eingesetzt werden kann und an den Mindestanforderungen der BAFA an Energiemanagementsoftware gespiegelt wurde.

Im Wesentlichen sind das: DIN EN 50001 Konformität, automatische Alarmierung bei Überschreitung von Schwellwerten, Datenauswertung, Visualisierung, Support und Mitarbeiterschulung sowie Integrationsfähigkeit in bestehende Systeme. Zum 31.01.2015 wurde Plant iT EMS vom BAFA als förderfähig eingestuft. Das Merkblatt für die Förderung von Energiemanagementsystemen und die Liste kann auf der Homepage des BAFA [hier](#) abgerufen werden.

Privatbrunnen Tönissteiner: „Food Defense“ dank Plant iT

www.toenissteiner.de

Die Privatbrunnen Tönissteiner Sprudel Dr. C. Kerstiens GmbH zählt zu den namhaften deutschen Unternehmen der



Mineralbrunnenbranche und vermarktet jährlich ca. 120 Mio. Füllungen. Da ein Großteil der Produktion in die Beneluxländer exportiert wird, darf sich die Marke zum größten Export-Mineralbrunnen der deutschen Brunnenbranche zählen. Und das ganz ohne Anbindung und

Rückenwind eines großen Unternehmensverbundes, sondern rein als familiengeführtes Privatunternehmen. Am Firmensitz in Brohl-Lützing (Rheinland-Pfalz) werden diverse natürliche Mineralwasser, Fruchtsaftgetränke sowie Limonaden abgefüllt. Den Auftrag zur Anbindung der Wasserquellen erhielt ProLeiT im Oktober 2014. Die bestehenden sechs Quellen („Brunnenstuben“) zur Mineral- und Trinkwassergewinnung sollten datentechnisch an eine zentrale Steuerung angebunden werden – inklusive Betriebsdatenerfassung und Pumpensteuerung. Die Herausforderung bei diesem Projekt war, den „International Food Standard“ (IFS) zu wahren, eine bedeutende Richtlinie zur Gewährleistung einer sicheren Lebensmittelproduktion, insbesondere für die Hersteller von Handelsmarken. Seit dem Jahr 2012 stellt sich das Unternehmen mit Bravour den Auflagen und Aufgaben dieses

akkreditierten Prüf- und Validierungsverfahrens – für mehr Sicherheit in der Lebensmittelproduktion. Außerdem galt es zu beachten, dass die Brunnenstuben, die zum Teil mehrere Kilometer vom Werk entfernt liegen und via Glasfasernetzwerk angebunden sind, künftig auch im Falle eines Netzerkausfalls autark weiterarbeiten und Daten aufzeichnen können. Hier kommen die Vorteile der neuesten Systemgeneration Plant iT V9 zum Tragen: Alle gespeicherten Daten werden ab sofort nach Wiederherstellung der Verbindung rückwirkend in die Plant iT-Messwertaufzeichnung übertragen. Grenzwert- und Einbruchüberwachung, die nach IFS gefordert wird, bleiben auch bei Verbindungsausfall erhalten. Plant iT V9 garantiert dem Mineralbrunnen außerdem eine erhöhte Verfügbarkeit durch Überwachung aller Pumpen in Echtzeit. So werden Ausfälle frühzeitig erkannt und nicht erst dann, wenn das Wasser ausbleibt. Dank kontinuierlicher Messwertaufzeichnungen liefert Plant iT V9 dem Unternehmen zudem genauere Informationen über die geologisch begründeten Eigenschaften der Quellen. Die Umstellung der Pumpen von Handbetrieb auf automatische Pumpenregelung im Leitsystem erfolgte bei laufendem Betrieb mit minimalen Stillstandszeiten von maximal einer Stunde. Insgesamt wurden nur fünf Tage benötigt, um die komplette Anlage in Betrieb zu nehmen. Die finale Abnahme erfolgte Ende Januar 2015. Der Kunde zeigte sich dabei mehr als zufrieden und lobte vor allem die Fachkompetenz und schnelle Umsetzung von Änderungswünschen. In den nächsten beiden Jahren plant Tönissteiner auch den vorhandenen Sirupraum, aktuell ist dort die Plant iT-Lösung in der Version 7 im Einsatz, auf die aktuelle Systemgeneration V9 hochzurüsten.

ProLeiT AG: Neues Kompetenz-Center: Molkereien und Stille Getränke

www.proleit.de

Mehr Kompetenz und Mehrwert für den Kunden – ProLeiT erweitert sein Kompetenz-Center Molkereien um den Bereich Stille Getränke. Alle Bereiche mit aseptischer Technologie sind damit in einem Kompetenz-Center vereint. Somit können Synergien noch gezielter genutzt und im Sinne der Kunden umgesetzt werden. Die neu strukturierte und stark vergrößerte Abteilung wird neben den konzerneigenen Kompetenzen für Plant Liqu iT, Plant Batch iT, LMS und EMS zukünftig auch MES-Lösungen anbieten, um somit noch umfassender auf Kundenbedürfnisse eingehen zu können. Neuer Abteilungs-

leiter wird Dr. Thomas Wunderlich, der bereits seit 15 Jahren bei ProLeiT arbeitet. Herr Dr. Wunderlich leitete die letzten 11 Jahre die ProLeiT-Niederlassung in Leverkusen und war zuletzt auch für alle deutschen Niederlassungen von ProLeiT verantwortlich. Zu den bekanntesten Kunden des Kompetenz-Centers Molkereien und Stille Getränke zählen unter anderem Müller Milch/Sachsenmilch, Bauer und Eckes-Granini. Trotz der geplanten Veränderung bleiben für diese und alle anderen nationalen und internationalen Kunden die bestehenden Ansprechpartner erhalten. Die Teamleiter der neuen Abteilung sind Jochen Stamerjohanns (Molkereien), Thomas Kirner (Molkereien) und Stefan Ruff (Stille Getränke). Neuer Leiter der ProLeiT-Niederlassung in Leverkusen wird Sascha Schwalenberg, der dort bereits seit 10 Jahren als Projektleiter und zuletzt auch als stellvertretender Niederlassungsleiter tätig ist.