



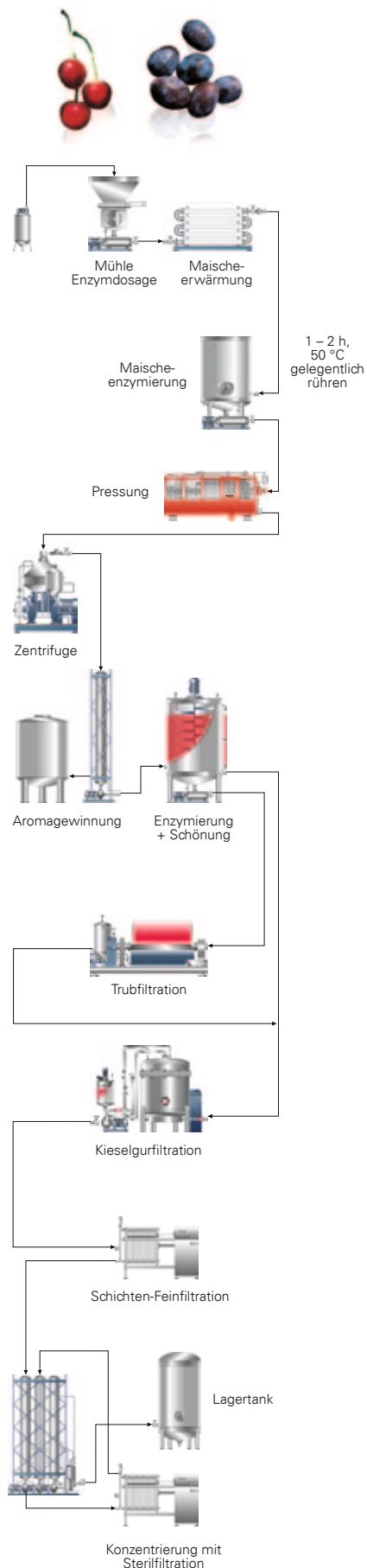
Fruchtsaft & Fruchtwein Guide



Powering Business Worldwide



Prozessschritte



Herstellung von Konzentrat aus Sauerkirschen, blank

Rohware:

Frisch- oder Tiefkühlware, reif und gesund
Tiefkühlware auftauen
Maischeerwärmung auf 60 – 70 °C
Eventuell maschinell entsteinen

Maischeenzymdosage:

Es kann aufgrund des geringen Pektingehalts und zur Vermeidung von Stabilitätsproblemen auf die Maischeenzymierung verzichtet werden.

Keine Maischestandzeit.

Möglichst kontinuierliche Befüllung der Presse, damit sich die Kerne nicht im Maischetank absetzen.

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter (nur Maische aus entsteinen Früchten).
Bei Bandpressen Auftragsstärke von nicht entsteinter Maische erhöhen.

Pektinabbau: ca. 1 – 2 h bei 50 – 55 °C

Panzym® Pro Color Enzym: 20 – 50 ml/t oder

Panzym BE XXL Enzym: 15 – 30 ml/t

Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung: 2 – 4 h bei 50 – 55 °C

SIHA® PURANIT™/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 – 1000 g/t

Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 50 – 100 g/t

BEVASIL® 30 Kieselöl Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE™ 5000 Perlite

Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR® 200 Kieselgur (ca. 10 %)

BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)

Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

BECO® KD 10 oder BECOPAD® 350 Tiefenfilterschichten

Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von

Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C

mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten

Anströmung: 500 l/m²/h

Herstellung von Konzentrat aus Pflaumen, blank

Rohware:

Frisch- oder Tiefkühlware, reif und gesund
Tiefkühlware auftauen
Maischeerwärmung auf 50 – 55 °C
Eventuell maschinell entsteinen

Maischeenzymdosage:

Panzym Pro Color Enzym: 100 – 150 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 80 – 120 ml/t

Maischeenzymierung:

1 – 2 h bei 50 – 55 °C
gelegentlich rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter (nur Maische aus entsteinten Früchten).
Bei Bandpressen Auftragsstärke von nicht entsteinter Maische erhöhen.

Pektinabbau: ca. 1 – 2 h bei 50 – 55 °C

Panzym Pro Color Enzym: 50 – 80 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 30 – 60 ml/t

Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung: 2 – 4 h bei 50 – 55 °C

SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 g/t
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 50 – 100 g/t
BEVASIL 30 Kieselöl Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite
Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)
BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)
Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

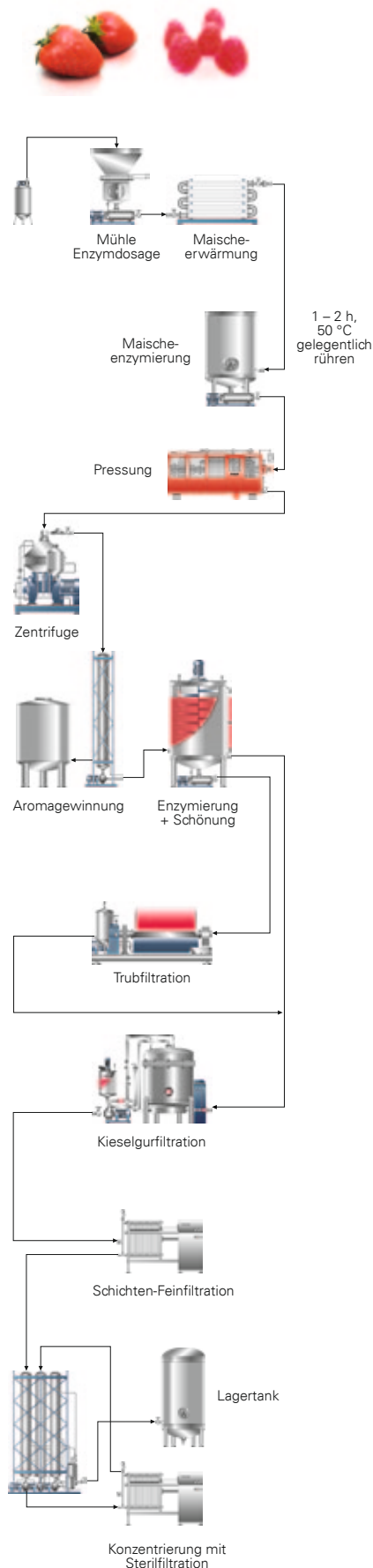
BECO KD 10 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von
Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C
mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 500 l/m²/h



Prozessschritte



Herstellung von Konzentrat aus Erdbeeren, blank

Rohware:

Frisch- oder Tiefkühlware, reif und gesund
Tiefkühlware auftauen
Maischeerwärmung auf 50 – 55 °C oder
Kaltzymierung bei ca. 20 °C zum Schutz der Farbe

Maischeenzymdosage:

Panzym Pro Color Enzym: 50 – 80 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 30 – 50 ml/t
Bei Tiefkühlware müssen die Dosagen teilweise erheblich erhöht werden. Bei Kaltzymierung sollten die Dosagen verdoppelt werden.

Maischeenzymierung:

1 – 2 h bei 50 – 55 °C oder
2 – 4 h bei 20 °C
gelegentlich rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter

Pektinabbau:

ca. 1 – 2 h bei 50 – 55 °C
Panzym Pro Color Enzym: 20 – 50 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 15 – 30 ml/t
Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholttest

Schönung:

2 – 4 h bei 50 – 55 °C
SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 g/t
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 50 – 100 g/t
BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite
Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)
BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)
Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

BECO KD 10 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von
Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C
mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 500 l/m²/h

Panzym® ist eine eingetragene Handelsmarke von Novozymer A/S
BEVASIL® ist eine eingetragene Handelsmarke von Akzo Nobel GmbH

Herstellung von Konzentrat aus Himbeeren, blank

Rohware:

Frisch- oder Tiefkühlware, reif und gesund
Tiefkühlware auftauen
Maischeerwärmung auf 50 – 55 °C

Maischeenzymdosage:

Panzym Pro Color Enzym: 60 – 120 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 50 – 100 ml/t
Bei Tiefkühlware müssen die Dosagen teilweise erheblich erhöht werden.

Maischeenzymierung:

1 – 2 h bei 50 – 55 °C
gelegentlich rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter

Pektinabbau:

ca. 1 – 2 h bei 50 – 55 °C
Panzym Pro Color Enzym: 20 – 50 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 15 – 30 ml/t
Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung:

2 – 4 h bei 50 – 55 °C
SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 g/t
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 50 – 100 g/t
BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite
Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)
BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)
Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

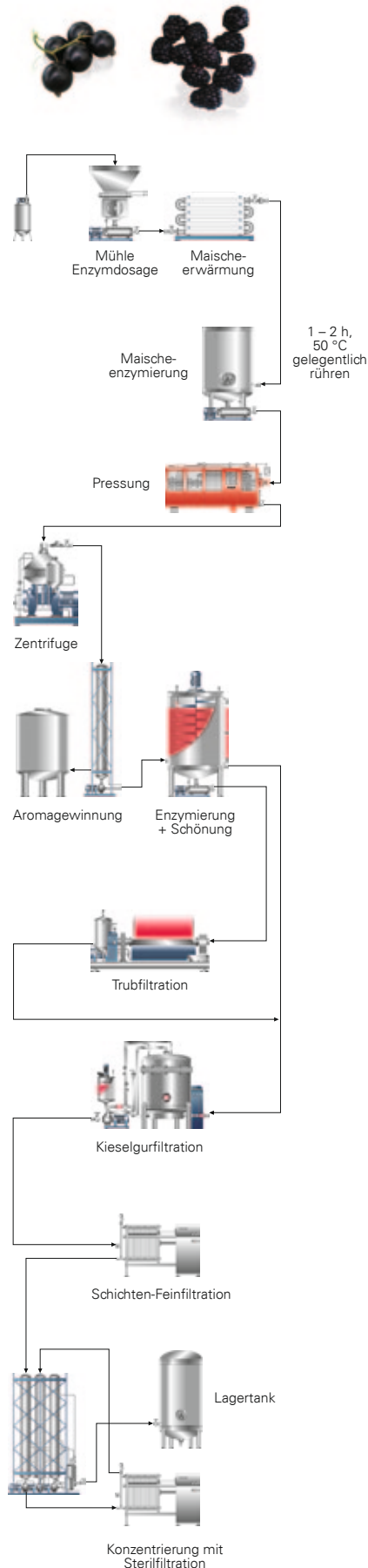
BECO KD 10 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von
Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C
mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 500 l/m²/h



Prozessschritte



Herstellung von Konzentrat aus Johannisbeeren, schwarz

Rohware:

Frisch- oder Tiefkühlware, reif und gesund

Tiefkühlware auftauen

Maischeerwärmung auf 45 – 50 °C

Maischeenzymdosage:

Panzym Pro Color Enzym: 100 – 200 ml/t oder

Panzym BE XXL Enzym: 80 – 160 ml/t

Bei Tiefkühlware müssen die Dosagen teilweise erheblich erhöht werden.

Maischeenzymisierung:

1 – 2 h bei 45 – 50 °C

gelegentlich rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter

Pektinabbau: ca. 1 – 2 h bei 50 – 55 °C

Panzym Pro Color Enzym: 30 – 60 ml/t oder

Panzym BE XXL Enzym: 20 – 40 ml/t

Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung: 2 – 4 h bei 50 – 55 °C

SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 – 1000 g/t

Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 100 – 200 g/t

BEVASIL 30 Kieselöl Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite

Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)

BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)

Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

BECO KD 10 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten

Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von

Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C

mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten

Anströmung: 500 l/m²/h

Herstellung von Konzentrat aus Brombeeren, blank

Rohware:

Frisch- oder Tiefkühlware, reif und gesund
Tiefkühlware auftauen
Maischeerwärmung auf 50 – 55 °C

Maischeenzymdosage:

Panzym Pro Color Enzym: 80 – 160 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 60 – 120 ml/t
Bei Tiefkühlware müssen die Dosagen teilweise erheblich erhöht werden.

Maischeenzymierung:

1 – 2 h bei 50 – 55 °C
gelegentlich rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter

Pektinabbau:

ca. 1 – 2 h bei 50 – 55 °C
Panzym Pro Color Enzym: 20 – 50 ml/t oder
Panzym BE XXL Enzym: 15 – 30 ml/t
Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung:

2 – 4 h bei 50 – 55 °C
SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 – 1000 g/t
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 100 – 200 g/t
BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite
Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)
BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)
Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

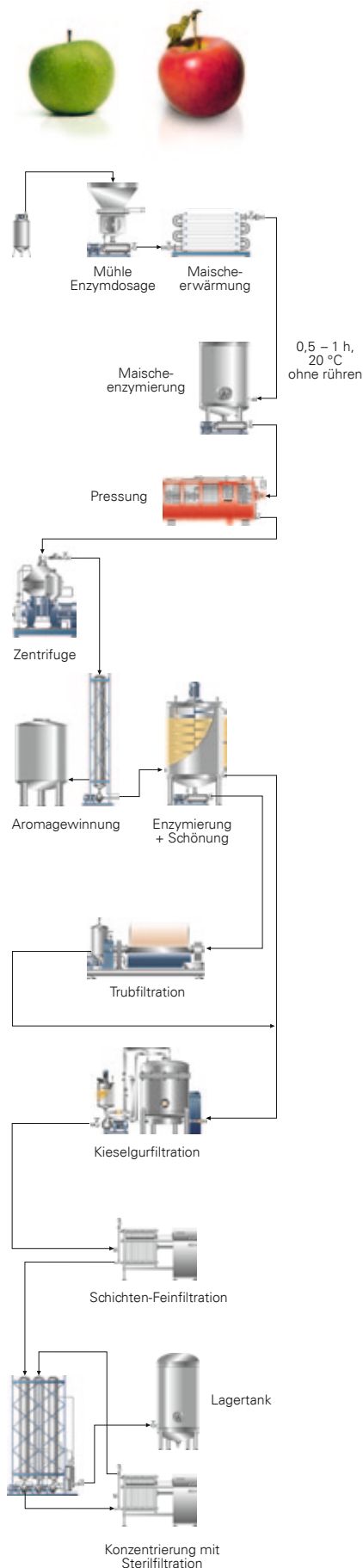
BECO KD 10 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von
Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C
mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 500 l/m²/h



Prozessschritte



Herstellung von ASK mit Heißklärung + Sterilfiltration

Rohware:

Reif, gesund, gewaschen

Maischeenzymdosage:

Panzym First Yield Enzym: 70 – 100 ml/t oder
Panzym YieldMASH XXL Enzym: 50 – 70 ml/t

Maischeenzymierung:

bei ca. 20 °C ohne rühren
Bucherpressen: 0,5 – 1 h
Bandpressen: 1 h
Dekanter: 1 h

Saftextraktion

evtl. mit Nachextraktion
Trester:Wasser = 1:0,5 – 1

Stärkeabbau:

ca. 1 h bei 50 – 55 °C
Panzym HT 300 Enzym: 20 – 60 ml/t oder
Panzym AG XXL Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Jodtest

Pektinabbau:

ca. 1 h bei 50 – 55 °C
Panzym Pro Clear Enzym: 10 – 30 ml/t oder
Panzym XXL Enzym: 10 – 30 ml/t
Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung:

2 – 4 h bei 50 – 55 °C
SIHA Puranit/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 1000 g/t
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 100 – 200 g/t
BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite
Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)
BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)
Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

BECO KDS 12 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von
Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C
mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 500 l/m²/h

Panzym® ist eine eingetragene Handelsmarke von Novozymer A/S
BEVASIL® ist eine eingetragene Handelsmarke von Akzo Nobel GmbH

Herstellung von klarem Apfelsaft mit Kaltklärung

Rohware:

Reif, gesund, gewaschen

Maischeenzymdosage:

Panzym First Yield Enzym: 70 – 100 ml/t oder
Panzym YieldMASH XXL Enzym: 50 – 70 ml/t

Maischeenzymierung:

bei ca. 20 °C ohne rühren
Bucherpressen: 0,5 – 1 h
Bandpressen: 1 h
Dekanter: 1 h

Saftextraktion

evtl. mit Nachextraktion
Trester:Wasser = 1:0,5 – 1

Ohne vorherige Aromagewinnung

Stärkeabbau:

ca. 4 h bei ca. 20 °C
Panzym F2 Enzym: 50 – 150 ml/t
Kontrolle mittels Jodtest

Pektinabbau:

ca. 4 h bei ca. 20 °C
Panzym Pro Clear Enzym: 10 – 30 ml/t oder
Panzym XXL Enzym: 10 – 30 ml/t
Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t
Kontrolle mittels Alkoholtest

Schönung:

2 – 4 h bei 50 – 55 °C
SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 500 – 1000 g/t
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 100 – 200 g/t
BEVASIL 30 Kieselöl Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite
Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)
BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)
Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

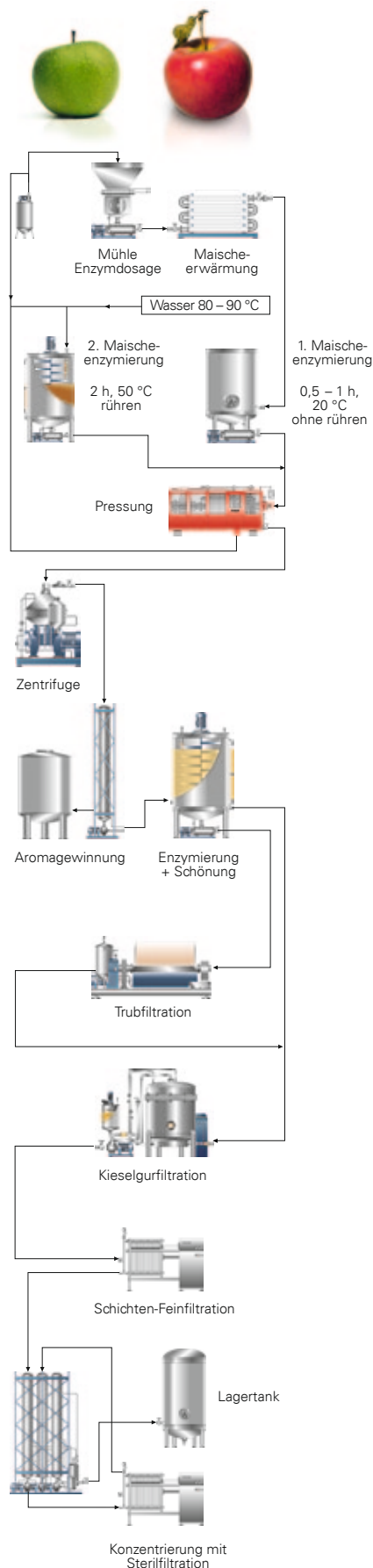
BECO KDS 12 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten
Anströmung: 1000 l/m²/h

Einlagerung oder Abfüllung



2. Maischeenzymierung und Fruchtsaftbereitung Kernobst

Prozessschritte



Ausbeutesteigerung durch 2. Maischeenzymierung

Rohware:

1 Teil Trester aus der 1. Pressung
+ 0,6 - 1 Teil (abhängig von der ersten Ausbeute von 60 – 80 %)
entmineralisiertes Wasser von 80 – 90 °C

Maischeenzymdosage, abhängig von der ersten Ausbeute:

Panzym Second Yield Enzym

a) 80 % Ausbeute: 250 – 500 ml/t Kernobst

b) 70 % Ausbeute: 160 – 380 ml/t Kernobst

c) 60 % Ausbeute: 120 – 240 ml/t Kernobst

Haltezeit 2. Maischeenzymierung:

1,5 – 2 h bei 50 – 55 °C

unter starkem Rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter

danach evtl. Verschnitt von 1. Saft mit 2. Saft

Stärkeabbau: ca. 1 h bei 50 – 55 °C

Panzym HT 300 Enzym: 20 – 60 ml/t oder

Panzym AG XXL Enzym: 10 – 30 ml/t

Kontrolle mittels Jodtest

Pektinabbau: ca. 1 h bei 50 – 55 °C

Panzym Pro Clear Enzym: 10 – 30 ml/t oder

Panzym XXL Enzym: 10 – 30 ml/t

Zur Steigerung der Filtrierbarkeit: Panzym Flux Enzym: 10 – 30 ml/t

Kontrolle mittels Alkoholttest

Schönung: 2 – 4 h bei 50 – 55 °C

SIHA PURANIT/SIHA PURANIT UF Schönungsmittel: 1000 g/t

Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 100 – 200 g/t

BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 500 – 1000 ml/t

Trubfiltration mit

BECOLITE 5000 Perlite

Dosage: 5 – 7 kg/m²

Kieselgurfiltration mit

BECOGUR 200 Kieselgur (ca. 10 %)

BECOGUR 3500 Kieselgur (ca. 90 %)

Dosage: ca. 1 – 1,2 kg/t

Schichten-Feinfiltration mit

BECO KDS 12 oder BECOPAD 350 Tiefenfilterschichten

Anströmung: 1000 l/m²/h

Konzentrierung mit

gleichzeitiger Steril- und Polierfiltration von

Halbkonzentrat (35 – 40 Brix) bei 70 – 80 °C

mit BECO SD 30 oder BECOPAD 270 Tiefenfilterschichten

Anströmung: 500 l/m²/h

Panzym® ist eine eingetragene Handelsmarke von Novozymer A/S
BEVASIL® ist eine eingetragene Handelsmarke von Akzo Nobel GmbH
* Nationale Gesetzgebung beachten

Herstellung Apfelsaft naturtrüb

Rohware:

Vollreif (geringer Stärkegehalt), gesund und gewaschen

Maischeenzymdosage:

Panzym YieldMASH XXL Enzym: 30 – 50 ml/t

Panzym First Yield Enzym: 40 – 60 ml/t

Maischeenzymierung:

0,5 – 1 h bei ca. 20 °C

ohne rühren

Saftextraktion

mittels Presse oder Dekanter

Vitamin C Dosage: 200 – 400 g/t*

direkt in den Puffertank

Grobtrubabtrennung mittels Zentrifuge

Sehr frühzeitige Pasteurisation ohne lange Zwischenlagerung, um Trubstabilitätsverluste durch Enzymaktivität und Gärung zu vermeiden.

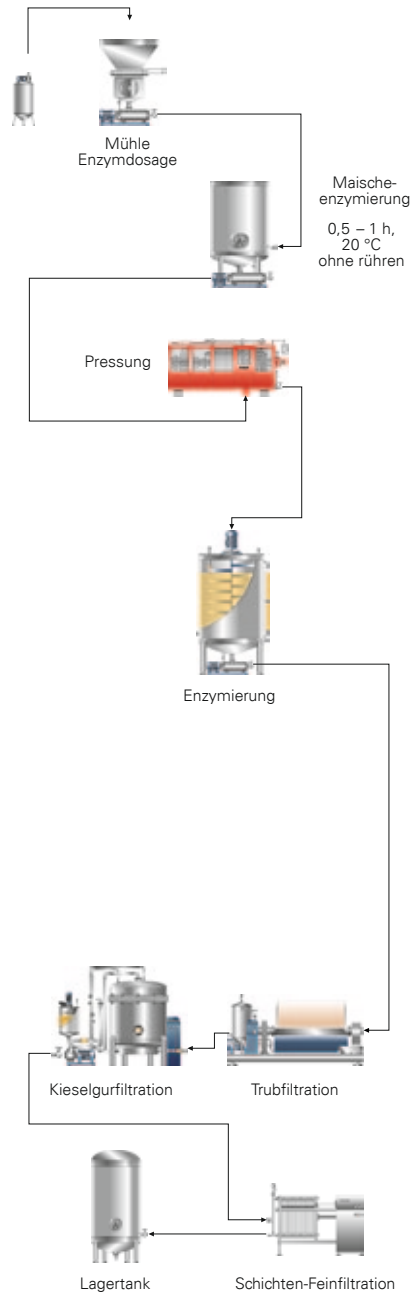
Einlagerung oder Abfüllung

Falls keine Zentrifuge zur Grobtrubabtrennung eingesetzt wurde, Saft vor der Abfüllung über dem im Lagertank abgesetzten Grobtrub abziehen.



Lohnmoster und Brennerei: Empfehlung zur Herstellung von klaren Säften

Prozessschritte



Kernobst (klarer Saft)

Rohware

Kernobst: Apfel, Birne, Quitte

Rohware

Reife, gesunde, gewaschene und zerkleinerte Früchte

Maischeenzymierung

Ca. 1 h bei 20 °C, ohne Rühren
Panzym Univers Enzym: 10 ml/hl
Auf gleichmäßige Verteilung in der Maische achten

Saftextraktion

Pressen

Oxidationsschutz (bei Bedarf)

Ascorbinsäure Stabilisierungsmittel: 20 – 40 g/hl

Saftenzymierung

2 – 4 h bei 20 °C:
Stärkeabbau: Panzym F2 Enzym: 0,5 – 2 ml/hl
Pektinabbau: Panzym Univers Enzym: 1 – 2 ml/hl

Saftsichnung

6 – 8 h bei 20 °C:
SIHA Aktivbentonit G Schönungsmittel: ca. 100 g/hl
(bei pH < 3,5 und 20 °C SIHA Ca-Bentonit G Schönungsmittel:
ca. 100 g/hl)
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 10 – 30 g/hl
(je nach Gerbstoffgehalt)
BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 50 – 100 ml/hl

Filtration

Grobfiltration:
BECOGUR 200 Kieselgur: ca. 10 % bei 100 – 200 g/hl
BECOGUR 3500 Kieselgur: ca. 90 % bei 100 – 200 g/hl
oder BECOPAD 580 Tiefenfilterschicht
Feinfiltration:
BECOPAD 350 Tiefenfilterschicht

Schönungstrubfiltration

BECOLITE 5000 Perlite: 5 – 7 kg/m²

Füllung

Abfüllung bei ca. 80 °C, abhängig von der Keimbelastung und
Heißhaltezeit

Steinobst/Beerenobst (klarer Saft)

Steinobst: Kirsche, Pflaume, Mirabelle
Beerenobst: Johannisbeere, Erdbeere, Brombeere

Reife, gesunde, gewaschene und zerkleinerte Früchte

1 – 2 h bei 45 – 55 °C, gelegentlich rühren
Buntobst: Panzym Univers Enzym: 10 – 30 ml/hl
Alternativ bei Kirschmaischen:
nicht enzymieren sondern bei 60 – 70 °C pressen

Pressen

2 – 4 h bei 50 – 55 °C oder
8 – 12 h bei 20 °C:
Panzy Univers Enzym: 2 – 8 ml/hl

1 – 2 h bei 50 – 55 °C oder
4 – 8 h bei 20 – 30 °C
SIHA Aktivbentonit G Schönungsmittel: 25 – 50 g/hl
(bei pH < 3,5 und 20 °C SIHA Ca-Bentonit G Schönungsmittel:
ca. 25 – 50 g/hl)
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 5 – 20 g/hl
BEVASIL 30 Kieselöl Schönungsmittel: 50 – 200 ml/hl

Grobfiltration:

BECOGUR 200 Kieselgur: ca. 10 % bei 100 – 200 g/hl
BECOGUR 3500 Kieselgur: ca. 90 % bei 100 – 200 g/hl
oder BECOPAD 580 Tiefenfilterschicht

Feinfiltration:

BECOPAD 350 Tiefenfilterschicht
Buntsäfte: BECOPAD 450 Tiefenfilterschicht

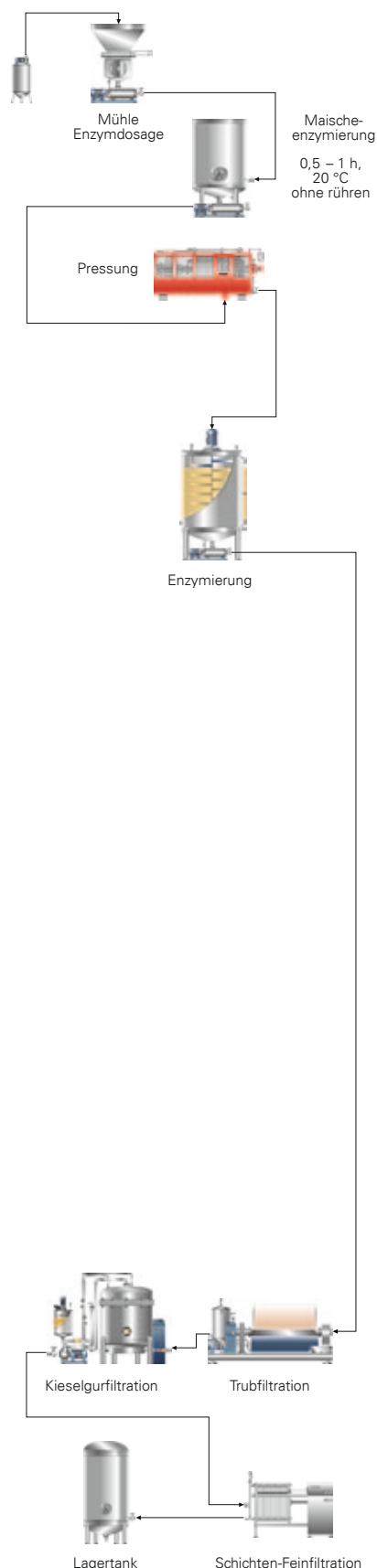
BECOLITE 5000 Perlite: 5 – 7 kg/m²

Abfüllung bei ca. 80 °C, abhängig von der Keimbelastung und
Heißhaltezeit



Fruchtweinsbereitung Kern-, Stein- und Beerenobst

Prozessschritte



Fruchtwein Kernobst

Rohware

Kernobst: Apfel, Birne, Quitte

Rohware

Reife, gesunde, gewaschene und zerkleinerte Früchte

Maischeenzymierung

Ca. 1 h bei 20 °C, ohne Rühren
Panzym Univers Enzym: 10 ml/hl

Saftextraktion

Pressen

Saftstabilisierung

Abgepressten Saft schwefeln:
SIHA Kaliumpyrosulfit Stabilisierungsmittel: 6 – 10 g/hl

Dosage der mikrobiologischen Belastung des Obstes anpassen

Saftenzymierung

Stärkeabbau: Panzym F2 Enzym: 0,5 – 2 ml/hl
Pektinabbau: Panzym Univers Enzym: 1 – 2 ml/hl
Keine Standzeiten: Stärke- und Pektinabbau erfolgen während der Gärung

Zuckerung (bei Bedarf)

Säurezusatz

Milchsäure 80 % Stabilisierungsmittel: max. 3,75 g/l*
(optional bei säurearmen Früchten)

Gärung (sauberes Gärgefäß mit Gärverschluss verwenden)

SIHA Aktivhefe 3: 20 g/hl
Trockenreinzuchthefer in einem Wasser-Most-Gemisch (50:50) mit LALVIN® GO-FERM Hefenährstoff rehydrieren
Hefenährstoff:
SIHA Gärsalz: max. 30 g/hl, gestaffelte Gabe bis Gärmitte

Gärtemperatur: 16 – 18 °C

Gärende

Abstich und schwefeln mit 12 – 16 g/hl
SIHA Kaliumpyrosulfit Stabilisierungsmittel

Fruchtweinschönung

SIHA Aktivbentonit G Schönungsmittel: ca. 100 g/hl
(bei pH < 3,5 SIHA Ca-Bentonit G Schönungsmittel: ca. 100 g/hl)
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 10 – 20 g/hl
(bei gerbstoffreichen Früchten höhere Dosage)
BEVASIL 30 Kieselöl Schönungsmittel: 100 – 200 ml/hl

Stabilisierung

SIHA Kaliumpyrosulfit Stabilisierungsmittel:
Zielwert, freie SO₂: 35 – 50 mg/l
Kaliumsorbat Stabilisierungsmittel:
max. 26,8 g/hl (bei restsüßen Weinen)

Filtration

Grobfiltration:
BECOGUR 200 Kieselgur: ca. 10 % bei 100 – 200 g/hl
BECOGUR 3500 Kieselgur: ca. 90 % bei 100 – 200 g/hl
oder BECOPAD 580 Tiefenfilterschicht
Feinfiltration: BECOPAD 350 Tiefenfilterschicht
Sterilfiltration: BECOPAD 220 Tiefenfilterschicht

Schönungstrubfiltration

BECOLITE 5000 Perlite: 5 – 7 kg/m²

* Leitsätze vom 01.03.2003

Panzym® ist eine eingetragene Handelsmarke von Novozymer A/S

BEVASIL® ist eine eingetragene Handelsmarke von Akzo Nobel GmbH

LALVIN® ist eine eingetragene Handelsmarke von Lallemand Inc.

Fruchtwein Steinobst/Beerenobst

Steinobst: Kirsche, Pflaume, Mirabelle
Beerenobst: Johannisbeere, Erdbeere, Brombeere

Reife, gesunde, gewaschene und zerkleinerte Früchte

1 – 2 h bei 45 – 55 °C, gelegentlich rühren
Buntobst: Panzym Univers Enzym: 10 – 30 ml/hl

Pressen

Abgepressten Saft schwefeln:

SIHA Kaliumpyrosulfit Stabilisierungsmittel: 6 – 10 g/hl

Dosage der mikrobiologischen Belastung des Obstes anpassen

Pektinabbau: Panzym Univers Enzym: 1 – 2 ml/hl

Keine Standzeiten: Pektinabbau erfolgt während der Gärung

Milchsäure 80 % Stabilisierungsmittel: max. 3,75 g/l*
(optional bei säurearmen Früchten)

SIHA Aktivhefe 3: 20 g/hl
SIHA Aktivhefe 8 (Burgunderhefe): 20 g/hl
Trockenreinzuchthefer in einem Wasser-Most-Gemisch (50:50) mit
LALVIN GO-FERM Hefenährstoff rehydrieren

Hefenährstoff:

SIHA Gärsalz: max. 30 g/hl, gestaffelte Gabe bis Gärmitte

Gärtemperatur: 16 – 18 °C

Abstich und schwefeln mit 12 – 16 g/hl
SIHA Kaliumpyrosulfit Stabilisierungsmittel

SIHA Aktivbentonit G Schönungsmittel: 25 – 100 g/hl
(bei pH < 3,5 SIHA Ca-Bentonit G Schönungsmittel: ca. 25 – 100 g/hl)
Gelatine feinkörnig Schönungsmittel: 5 – 20 g/hl
BEVASIL 30 Kieselsol Schönungsmittel: 50 – 200 ml/hl

SIHA Kaliumpyrosulfit Stabilisierungsmittel:
Zielwert, freie SO₂: 35 – 50 mg/l
Kaliumsorbat Stabilisierungsmittel:
max. 26,8 g/hl (bei restsüßen Weinen)

Grobfiltration:

BECOGUR 200 Kieselgur: ca. 10 % bei 100 – 200 g/hl
BECOGUR 3500 Kieselgur: ca. 90 % bei 100 – 200 g/hl
oder BECOPAD 580 Tiefenfilterschicht

Feinfiltration: BECOPAD 350 Tiefenfilterschicht

Sterilfiltration: BECOPAD 220 Tiefenfilterschicht

BECOLITE 5000 Perlite: 5 – 7 kg/m²



Zentrale - Nordamerika

44 Apple Street,
Tinton Falls, NJ 07724
Gebührenfrei: 800 656-3344
(nur innerhalb Nordamerikas)
Tel. +1 732 212-4700

Europa/Afrika/Naher Osten

Auf der Heide 2
53947 Nettersheim, Deutschland
Tel. +49 2486 809-0

Internormen Product Line

Friedensstraße 41
68804 Altlussheim, Deutschland
Tel. +49 6205 2094-0

Begerow Product Line

An den Nahewiesen 24
55450 Langenlonsheim, Deutschland
Tel. +49 6704 204-0

Brasilien

Av. Julia Gaioli, 474 - Bonsucesso
07251-500 - Guarulhos
Brasilien
Tel. +55 11 2465 8822

China

No. 7 Lane 280 Linhong Road,
Changning District,
Shanghai 200335, China
Tel. +86 21 5200 0422

Singapur

4 Loyang Lane #04-01/02
Singapur 508914
Tel. +65 6825 1668

*Für weitere Informationen kontaktieren Sie uns per E-Mail unter:
filtration@eaton.com*

*Eine vollständige Liste aller Filterprodukte von Eaton finden Sie online
unter eaton.com/filtration*

© 2013 Eaton Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Sämtliche Handelsmarken und eingetragenen Warenzeichen sind Eigentum der jeweiligen Unternehmen. Gedruckt in Deutschland.

Sämtliche in diesem Prospekt enthaltenen Informationen und Empfehlungen hinsichtlich der Verwendung der hierin beschriebenen Produkte basieren auf Prüfungen, die als zuverlässig angesehen werden. Dennoch obliegt es der Verantwortung des Benutzers, die Eignung dieser Produkte für seine eigene Anwendung festzustellen. Da die konkrete Verwendung durch Dritte außerhalb unseres Einflussbereiches liegt, übernimmt Eaton keinerlei ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung für die Auswirkungen einer solchen Verwendung oder die dadurch erzielbaren Ergebnisse. Eaton übernimmt keinerlei Haftung in Zusammenhang mit der Verwendung dieser Produkte durch Dritte. Die hierin enthaltenen Informationen sind nicht als absolut vollständig anzusehen, da weitere Informationen notwendig oder wünschenswert sein können, falls spezifische oder außergewöhnliche Umstände vorliegen, beziehungsweise aufgrund von geltenden Gesetzen oder behördlichen Bestimmungen.



Powering Business Worldwide