

**Applikationsbericht: Brauerei Katschbeer**
**FOOD**


# Die höchste Brauerei Österreichs setzt auf höchste Qualität mit Sensortechnik von Anderson-Negele

Bei den in ihrer Schaubrauerei auf 1.670 m Metern über dem Meeresspiegel gebrauten Biersorten mit so klangvollen Namen wie „Mountainstoff“ und „Werwolf“ setzt die Inhabersfamilie Hinteregger die Qualitätsmesslatte sehr hoch. Die konstant hohe Güte der mit eigens kreierten Rezepten erstellten Biersorten soll für gleichbleibenden Genuss sorgen. Sichergestellt wird sie durch eine hochwertige Anlagentechnik und Sensoren von Anderson-Negele.

## Die Applikation

Die komplett neu gebaute Minibrauerei wurde mit einer Technik ausgestattet, die die Bierqualität verbessert und einen sehr ressourcenschonenden Betrieb ermöglicht. Geliefert und installiert wurde die Anlage, die mit einer Tagesproduktion von 1.000 l betrieben wird, durch die Firma M.A.T. aus dem Wiener Umland. „Die weltweit einzigartige Technik der Kleinbrauerei ist patentiert und wird von uns unter Lizenz gebaut und vertrieben“, so Geschäftsführer Gerhard Mitterhofer. „Die gesamte Anlage ist auf niedrigsten Energieverbrauch ausgelegt, zudem spart die effiziente Technologie mit hochgenauer Prozesssteuerung viel kostbares Gebirgswasser bei den Produktions- und Reinigungsabläufen.“

## Die Anderson-Negele Lösung

Das für seine hohe Qualität bekannte Programm an hygienischen Messinstrumenten von Anderson-Negele umfasst alle Anwendungen und bot sich daher für diese Hausbrauerei mit der Technik einer Großbrauerei ideal an. Mit den präzisen und schnell agierenden Sensoren können sämtliche Herstellungsabläufe sicher überwacht werden und auch die CIP-Reinigung voll automatisiert ablaufen. Damit wird eine gleichbleibende

## Die Vorteile der Anwendung



- » Sensoren für Temperatur, Druck, Füll- / Grenzstand und Leitfähigkeit: Komplettes, hochgenaues Instrumentarium aus einer Hand
- » Die aufeinander abgestimmten Sensorvarianten ermöglichen einen hohen Automatisierungsgrad der Anlage und eine gleichbleibende Brauqualität.
- » Das kompakte, technisch edle Design wertet die interessante Kulisse für die Besucher der Schaubrauerei noch zusätzlich auf.
- » Davon kann man bei der jeden Montag stattfindenden Brauereiführung mit Bierverkostung ganz einfach selbst überzeugen.  
Mehr Infos unter: [www.stamperl-katschberg.at](http://www.stamperl-katschberg.at)

Güte auf höchstem Niveau sichergestellt. Die Grenzstände werden präzise ermittelt, und dadurch Rohstoffe und Reinigungsmittel optimal genutzt. Auch die Anlage selbst wird vor Fehlfunktionen wie z.B. einem Trockenlaufen der Pumpen durch einen magnetisch-induktiven Durchflussmesser geschützt. Das alles resultiert in einer hohen Prozesssicherheit und einer dauerhaften Effizienz und Wirtschaftlichkeit.



Bildnachweis: Pizzeria Stamperl Katschberg

„Qualität ist in allen Bereichen unserer Erlebnisgastronomie das Kriterium Nummer eins. Deshalb legen wir auch höchsten Wert auf den Brauprozess, der in allen Belangen perfekt sein muss. Aber für die vielen Besucher ist die Brauanlage auch ein optisches Erlebnis. Hier muss auch in Punkto Design und Hygiene alles tiptop sein. Die Sensoren von Anderson-Negele erfüllten unsere Erwartungen von Anfang an, und das Ergebnis lässt sich täglich sehen – und schmecken“

— Geschäftsführer Christoph Hofmayer

## Verwendete Sensorik

Temperatur TFP-49 / TFP-49.2	Temperatur TFP-59 mit Einschweißhülse ESP-E	Durchfluss FMQ, magnetisch- induktiv	Grenzstand NVS, konduktiv
			
<b>Vorteile</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Vorteile</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>· Präzise Temperaturüberwachung</li> <li>· Höhere Genauigkeit durch 2xPt100</li> <li>· Für CIP-/SIP Prozesse bis 140°C</li> <li>· Kurze Ansprechzeiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Keine Produktberührung durch Einschweißhülse</li> <li>· Sichere Messung in Heißdampf- oder Druckbehältern</li> <li>· Ausbau ohne Prozessöffnung möglich</li> <li>· FDA-konform, mit 3-A Bescheinigung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Hohe Messgenauigkeit auch bei geringem Durchfluss</li> <li>· alle produktberührenden Teile FDA-konform</li> <li>· Für Durchflussmengen von 30 – 640.000 l/h</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Kompakter Sensor mit Stablänge 500 mm</li> <li>· hohe Messgenauigkeit auch bei schäumenden Medien</li> <li>· Zuverlässige Vollmeldung bei Einbau von oben, Leermeldung bei Einbau von unten</li> </ul>