



## Controllo efficiente del separatore

Marlower Brewery si definisce con orgoglio una "fabbrica di birre". L'arte della produzione di birra artigianale e l'affidabile alta qualità delle sue specialità di birra sono sia una pretesa, sia un impegno. Così, ad esempio, la birra non viene volutamente filtrata. Garantire una torbidità naturale costante attraverso il solo separatore si è rivelata una sfida importante. Alla fine sono stati raggiunti risultati affidabili con il  **sensore di torbidità ITM-51**.

### L'applicazione

Essendo un piccolo birrifico, l'impianto di Marlower fornisce principalmente birra per la ristorazione. Le elevate richieste devono essere soddisfatte anche mantenendo il corretto grado di torbidità. Di conseguenza, è molto importante controllare con precisione il separatore, al fine di ottenere una qualità costantemente elevata per il riempimento diretto nei fusti.

### Vantaggi dell'applicazione

- » **Mantenimento di un livello qualitativo superiore grazie all'uscita accurata dal separatore**
- » **Programmazione semplice, intuitiva di ITM-51 al valore di torbidità desiderato**
- » **Nessuna necessità di monitoraggio**
- » **Controllo più efficiente del separatore rispetto a quello controllato in base al tempo.**

### La soluzione di Anderson-Negele

Nonostante le varie prove, altre tecniche di misura non erano state in grado di garantire in modo affidabile i risultati desiderati. Solo con ITM-51 è stata trovata la soluzione adatta. Utilizzando l'analisi in linea, il sensore di torbidità controlla continuamente la percentuale di sostanze non disciolte in uscita del separatore utilizzando il metodo della luce retrodiffusa. Il grado di torbidità desiderato è stato programmato utilizzando una curva di apprendimento separata per il sensore installato (programmazione tramite display e pulsanti sullo strumento).



Oggi, non appena sono raggiunti i valori target predefiniti, la raccolta del lievito è eseguita in modo automatico, preciso e riproducibile.



Bollitore di mosto e tinozza con TFP e FMQ



FMQ



Il riempimento dei serbatoi di stoccaggio è monitorato da FMQ

*"Avevamo già fatto diversi tentativi per controllare automaticamente e con precisione il separatore. Con il torbidimetro ITM-51 non solo abbiamo trovato un sensore molto affidabile e perfettamente regolabile, ma con Anderson-Negele abbiamo anche incontrato un vero partner con consigli e supporto completi ed esperti"*  
(Mastro birraio Marlower Brewery)

Marlower Brewery ha anche avuto un'esperienza positiva con i sensori Anderson-Negele in altre aree del processo.

Ad esempio, i **misuratori di portata elettromagnetici FMQ** sono utilizzati nell'area tra bollitore del mosto e la vasca di filtraggio e nelle mandate ai serbatoi di stoccaggio per una misura precisa della quantità. I **sensori di temperatura TFP-06** con manicotti saldati ESH sono utilizzati per i controlli di temperatura.

Strumentazione igienico- sanitaria  
Maggiori informazioni