



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 affidabili i risultati desiderati. Solo con ITM-51 è stata trovata la soluzione adatta. Utilizzando l'analisi in linea, il sensore di torbidità controllo 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.