

# Alles unter Kontrolle

Wir haben es noch alle gut in Erinnerung: Der vermeintliche Skandal um Mikroplastik in Bier und Mineralwasser im Sommer 2014 hat einmal mehr gezeigt, wie schnell man – ungerechtfertigter Weise – in die Schlagzeilen geraten kann. Und es mahnt dazu, bei der Qualitätskontrolle stets höchste Maßstäbe anzusetzen.

**IM FLASCHENKELLER** – Prof. Horst-Christian Langowski griff dieses Beispiel auf, um die Teilnehmer des 22. Flaschenkellerseminars auf das übergreifende Thema einzustimmen: die Hygiene- und Qualitätskontrolle im Abfüllbereich. Die Referenten des Seminars Anfang Dezember in Freising beleuchteten das Fertigungsmanagement, die Inspektionstechnik, die Reinigung und die entsprechenden Anlagenkonzepte hinsichtlich dieser Fragen und stellten die neusten Entwicklungen vor. Auch das Thema Informationstechnologie kam nicht zu kurz, sind doch die „Weihenstephaner Standards“ Vorreiter für Entwicklungen in der Abfüllung (S. 5).



**IM HOPFENANBAU** – Agrarprodukte, die einen internationalen Markt bedienen, müssen zunehmend eine nachhaltige Produktionsweise aufweisen. Auch in unserer Branche fordern viele den Nachweis von ihren Rohstofflieferanten wie produziert wird. Dies hat den deut-

schen Hopfenwirtschaftsverband veranlasst, den Hopfenring mit der Entwicklung eines für die deutsche Hopfenerzeugung zugeschnittenen und praxistauglichen Nachhaltigkeitssystems zu beauftragen. Im Beitrag ab Seite 12 stellen Ludwig Hörmansperger und seine Mitautoren das System vor, bevor wir ihn ab Seite 14 direkt dazu befragen.

**BEI DER WASSERAUFBEREITUNG** – Wie wichtig die Qualität des eingesetzten Wassers für die Produktqualität ist, muss man bei Brauern nicht diskutieren. Die zur SABMiller Backus y Johnston gehörende Ate Brewery in Lima benötigte eine neue Wasseraufbereitung. Neben dem Einsatz modernster Anlagentechnik war für die Brauerei auch die zuverlässige Einhaltung der Vorgaben an die unterschiedlichen Reinwasserqualitäten wichtig. Von der Firma Euwa wurde dazu ein Konzept mit modularem Aufbau hinsichtlich Anlagenleistung und -effizienz entwickelt, das wir ab Seite 16 vorstellen.

**BEI DER ENERGIEVERSORGUNG** – Ziel erreicht, lautet das Fazit der Genossenschaftsbrauerei Murau in Österreich. Nach einer kompletten Umstellung der Energieversorgung auf Niedertemperatur-Prozesswärme in Form von Heißwasser mit maximal 115 °C hat es die Brauerei in Zusammenarbeit mit den Stadtwerken Murau und durch moderne Technik aus Neutraubling geschafft, den Energiebedarf generell zu reduzieren und dabei die gesamte Energie aus regenerativen Energiequellen zu beziehen. Welche Umbaumaßnahmen nötig waren und welche Verbrauchswerte erzielt wurden, lesen Sie ab Seite 19.

*L. Winklermann*