

Mit allen Sinnen

„Das hier ist nicht für uns, sondern für die nächste Generation gebaut.“ Bitburgs Bürgermeister hatte zwar seinen Sohn *Jakob* zur Eröffnung der Marken-Erlebnis-Welt, dem neuen Besucherzentrum in der alten Bitburger Braustätte, gleich mitgebracht – er hatte aber selbst ebenfalls ersichtlichen Spaß an der Veranstaltung. **HÖREN, RIECHEN, SCHMECKEN** – wer nicht, wie Jakob, in einer ländlich geprägten Region aufwächst, weiß mitunter gar nicht, wie ein Gerstenfeld oder gar frischer Hopfen riechen. Die Bitburger zielen bewusst auf ein



Ausstellungskonzept ab, das alle Sinne anspricht. Besonders gelungen: Theoretisches zum Thema „Wie wird Bier gebraut?“ wird ergänzt um persönliche Erfahrungen und Eindrücke von Brauereimitarbeitern, wenn es um „ihr Bitburger“ geht. Das neue Marketing-Highlight wirkt emotional wie wirtschaftlich belebend (S. 1030).

SPÜRBAR – „Der Klimawandel ist in der Hallertau spürbar“, da ist sich *Bernhard Engelhard* sicher. Damit meinte er nicht den Hagelschaden vom Mai, dessen zahlenmäßiger Einfluss auf die Hopfenernte beim Niederlauterbacher Hopfentag mit Spannung erwartet wurde (S. 1029). Die Wetterextreme nehmen messbar zu. Trotzdem wird in diesem Jahr eine qualitativ wie mengenmäßig gute Ernte erwartet. Das lässt die Brauer ruhig schlafen.

Die Hopfenbranche plagen dagegen Zukunftssorgen.

GUTE ROHSTOFFE lassen sich von den meisten Läuterbottich-Typen problemlos verarbeiten. Die Spreu trennt sich vom Weizen, sobald die Rohstoffqualität nachlässt. In unserem Beitrag „Hochleistungsläuterbottich – technisch-technologische Praxiserfahrungen 2009“ erfahren Sie mehr über die wichtigsten Merkmale und die Kritikpunkte, die die Autoren in ihrer täglichen Arbeit erkannt haben. Prinzipiell gleich, unterscheiden sich Hochleistungsläuterbottichanlagen jedoch in der Konstruktion, bei den Messeinrichtungen oder auch der Steuerung erheblich (S. 1052).

COOL BLEIBEN bei den Energiekosten – Gleich mehrere Beiträge befassen sich mit dem Thema Energiekosten senken: Eine Sanierung der ZK-Gär- und Lagertanks war notwendig, nachdem es bei den Kölner Verbund Brauereien an heißen Sommertagen Probleme mit der Kühlung gegeben hatte. Durch die neue Tankisolierung konnten prozesstechnische Abläufe thermisch optimiert und die Energiekosten beträchtlich reduziert werden (S. 1045). „Energetische Vorteile“ zeigen wir Ihnen ab S. 1049 auf. Hierbei wird ein Integral-Sudwerk mit Kombi-Pfanne und Vakuum-Entspannungsverdampfung hinsichtlich des Einsparungspotenzials an Primärenergie betrachtet. Energiekosten weiter zu senken und die Verdampfungseffizienz zu steigern, war die Motivation für Weiterentwicklung des SchoKo-Verfahrens. Was sich verändert hat, lesen Sie ab S. 1056.

Nach so vielen Anregungen werden Ihnen sicher bei der nächsten Energiekosten-Abrechnung nicht die Sinne schwinden,

L. Wörlmann