



可靠的液位确保口味纯正：Fohrenburg 啤酒厂信赖 VEGA 传感器

谁的徽章中有独角兽，那他必须相信魔法以及传说的魔力。自 1260 年以来，独角兽便出现在 Bludenz 的市徽中，同时也成为了 Fohrenburg 啤酒厂的商标。然而，在日常生产中，该厂不依赖魔法，而是宁愿依赖实际测量值，最好是来自 VEGA 传感器的测量值。

该啤酒厂生产不同种类的啤酒，行销范围远远超出福拉尔贝格州之外。该公司的商标代表最先进的酿造技术、最高的卫生标准和具有最高素质的员工。

如何将传统工艺带入现代？

一般而言，在全公司奉行以下原则：保留久经考验的方法，但也会尝试在技术上不断改进它们。因此，我们不断投资于新技术，例如于 2011 年建造的新酿酒车间。此外，Fohrenburg 啤酒厂必须考虑到其经济性。因此，自动化程度逐年提高，例如，如今，酿酒车间里的几乎所有过程都在自动运行。不仅主要过程变得越来越自动化，哪怕是辅助过程，例如装瓶设备的自动化程度也越来越高。虽然您通常可以自由选择新安装的设备 and 连接方式，但您必须充分利用现有系统的情况。这里存在一个问题：在啤酒厂里，许多储罐都是经过认证的。

“要为一台新型测量仪表焊接一个管接头，其成本往往比传感器本身还要高。如果再加上 TÜV 的认证费用，那成本会更高，”Fohrenburg 的电工师 Christian Schneider 解释道。因此，他总是试图使用现有的容器连接或毛细管来安装 VEGABAR 型压力传感器。这种测量解决方案是切实可行且可靠的，并且最终价格合理。要做到以可能的最佳方式来协调特殊测量任务和特殊环境条件，唯有通过用户和制造商之间的直接交流才能实现。



”

“我们之间的合作非常融洽和有效，他们的技术支持也很到位。”Schneider 这样总结其与 VEGA 的关系。在他看来，对 VEGA 传感器的专注也为仓储带来了许多优点。

可靠过滤

结果：如今，该啤酒厂里已经安装了百来台 VEGA 传感器。它们通常在不同的储罐内用于测量最小/最大值，或被用作溢流防范装置，也被用于连续测量液位。一个特殊的应用场所是硅藻土的计量，这是过滤所必需的。这种白色粉末状物质质地轻盈，多孔性强，可与液体中的任何混浊物质结合。因此，这种物质被用于啤酒的净化。在硅藻土过滤器中，它会形成一个过滤层，能截流浑浊物并净化啤酒。在带搅拌装置的计量罐中，数量必须精确匹配。“如果不是这样的话，过滤就不起作用，必须丢弃这批产品。”Schneider 解释道。此处使用压力传感器测量内容物。以前，压力测量元件的膜片常常会被硅藻土损坏。更换成带陶瓷测量元件的 VEGABAR 型压力变送器后，传感器便能完美地进行工作。



在硅藻土的计量容器中，由 VEGABAR 来掌控啤酒过滤时的精确用量。

在 CIP 设备中非常可靠

在用于清洁生产线的全自动 CIP 设备中也需要用到 VEGA 传感器。它将成品啤酒从压力罐中送入桶或瓶的罐装设备中。在该设备中使用的是一台 VEGAFLEX 型导波雷达。特殊功能：探头经得住腐蚀性物质（如酸和碱）的腐蚀，并能精确测量比如在热水箱中的水量。在这里，精确地测量液位比你想当然认为的要重要的多。如果不能检测到 CIP 设备中的正确液位，出于安全原因，设备可能会在夜间停止。由此，第二天的整个酿造过程会停滞不前。



VEGABAR 83 让您能够快速了解大型节庆活动中啤酒的消费情况。图中为 Fohrenburg 啤酒厂的电工师傅Christian Schneider先生。

可以直接在啤酒专卖车上向帐篷内的庆祝活动提供大量啤酒的 VEGABAR 83 型压力变送器扮演着一个虽然不大，且却很重要的角色。以前，当啤酒专卖车从节庆活动场所驶回时，啤酒的消费量是通过一个标尺来估算的。在这里搭建了一个小型装置后，VEGABAR 83 可以通过它快速与储罐车相连，并准确显示消费量。

虽然一种装置对于啤酒厂的流程并不具有决定性作用，但它确实显示了 Fohrenburg 啤酒厂的思维方式：我们一次又一次地寻找方法，去帮助用户简化过程，并使它更加安全可靠。凭借广泛的产品组合，VEGA 不仅为酿酒商提供标准解决方案，还为其特殊应用场合提供支持。

产品



VEGABAR 83



VEGAFLEX 81

行业

