

Kleinbrennerei

Fachinformationen für die Obst- & Getreidebrennerei



Brennereitechnologie

Impressionen von der Fruchtwelt Bodensee:
was gibt es Neues, wie ist die Stimmung?





9 Die neue Generation: Lukas Müller mit einer für einen schottischen Brenner entwickelten Dampf-brennerei.

Übers Mannloch kann die Direktbefüllung getätigt werden, wodurch die Maischezuleitung von einem Nebenraum mittels Rohrleitung direkt in den Brennkessel führt. Das Verfahren wurde von der Monopolverwaltung nur genehmigt, weil die Anlage bei offenem Deckel nicht überfüllt werden kann. Wenn sie vorne überlaufen würde, muss der Deckel geschlossen werden; dadurch ist auch die Zuleitung der Maische aus der Rohrleitung unterbrochen. Das Verfahren ist patentiert und vom Zoll genehmigt.

MÜLLER – SICHERHEIT IM FOKUS

Bernd Müller von der Müller GmbH Brennereianlagen aus Oberkirch-Tiergarten widmet sich unter dem Sicherheitsaspekt insbesondere der Feuerstelle. Technisch gehe es immer mehr in die Richtung, keine Feuerstelle mehr im Brennapparat einzubauen, sondern sie extern zu betreiben. Zudem wird immer mehr Sauberkeit gewünscht, vor allem aber kein offenes Feuer in der Brennerei, weder Öl, noch Holz oder Gas. Dadurch bleibt der Brennraum sauber und ästhetisch schöner: kein Staub, keine Geräusche und Gerüche von Brennstoffen.

Mit einem Dampferzeuger in einem separaten (Heiz)Raum kann diesem Anspruch Genüge getan werden. Als Brennstoff kommen Pellets (auch Holzhackschnitzel sind möglich) oder Öl und Gas in Frage; letztere können gut automatisiert werden. In der Großbrennereitechnik wird immer schon mit Dampf gearbeitet, weil viel Alkohol im Betrieb vorhanden ist

und allein durch die Verdunstung eine gewisse Explosionsgefahr besteht. Die Müller GmbH will diese Technologie nun auch den Kleinbrennern anbieten.

Für den Dampfgenerator spricht auch, dass die Brennerei dann leise und regelbar wird. D.h., mit zwei Handbewegungen kann die Leistung von 100 % ganz heruntergefahren oder auf volle Leistung gebracht werden. Veranschaulicht wurde das Prinzip an einem Brennkessel, der an einen jungen Brenner in Schottland geliefert wird, der überwiegend Whisky herstellt.

Die Anlage (Abb. 9) fasst 250 l, wird mit Dampf beheizt und hat eine Kolonne mit fünf Böden und Dephlegmator. Der Kühler ist aus Edelstahl; das Fertigprodukt fließt heraus, der Nachlauf in einen Sammel-tank, der mit einer Pumpe versehen ist, um damit nochmals den Kessel zu befüllen und wieder zu brennen. Weitere Besonderheit der Anlage ist ein Probenehmer: Wenn das Destillat herauskommt, fließt es durch den Probenehmer, aus dem man eine Kostprobe herausnehmen kann, ansonsten fließt es weiter in einen der Sammel-tanks. (Bei einer deutschen Brennerei muss ein Probenehmer voll abgesichert sein, damit jede Probe erfasst und gezählt werden kann.) Diese Anlage ist keine Verschluss-brennerei. Der italienische Dampfgenerator fängt mit 6 bar Druck an und wird dann mit einem Dampfdruckminderer auf unter 1 bar reduziert. Der Kreislauf ist ganz einfach: Dampf kommt mit 130 °C in die Brennerei, verteilt sich sofort überall und gibt seine Wärmeenergie an die Maische ab. Bei laufendem Rührwerk geht die Wärmeenergie sofort in die Maische über; der Dampf kühlt sich auf unter 100 °C ab und wird flüssig. Dieses Kondensat von 90 °C wird wieder zum Dampfkessel zurückge-pumpt und zirkuliert nach dem Aufheizen erneut in seiner dampfförmigen Phase.

Müller arbeitet daran, seinen Kunden einen preiswerten Dampferzeuger anbieten zu können. Gleichzeitig kann mit dieser Entwicklung das Feld für die junge Generation vorbereitet werden. Lukas Müller, 24, ist ausgebildeter Wirtschaftsingenieur und arbeitet bereits seit Oktober in der Müller GmbH mit. Er ist teilweise in der Produktion tätig, befasst sich aber hauptsächlich mit internationalem Verkauf und berät gemeinsam mit seinem Bruder Sebastian (26), der im Frühjahr sein BWL-Studium abschließt, internationale Kunden.

Text und Bilder: Anette Gerhold