

Alto potenziale di risparmio grazie alla tecnologia di torbidità Anderson-Negele

Amul (ex precedentemente noto come Mother Dairy - Foodlings) nel Nord, in India, è uno dei più grandi produttori lattiero-caseari della nazione dal 1958. Il suo marchio è riconosciuto nel paese "AMUL" e fornisce il maggior latticini-caseari indiano. Il marchio produce 17 milioni di litri di latte al giorno. Il suo successo è legato non a una scelta di migliori costituenti e processi.

Alla luce dei requisiti unici imposti sul loro processo CP, Anderson-Negele ha sviluppato un sistema di controllo TPA di Anderson-Negele. Amul Food India ha installato uno di questi sistemi nella linea CP.

Il progetto

È responsabile dell'aspetto di Amul Food, Identical, aveva fornito una soluzione per ottenere qualità precisa di ogni componente durante il processo CP. L'obiettivo era avere un processo in cui il recupero dell'acqua era uguale per un tempo fisso durante il processo CP, affidando un controllo. Poiché l'identificazione del punto esatto della quantità di latte per il recupero dell'acqua non viene automaticamente, il cliente era alla ricerca di una soluzione che ottimizzasse il processo CP per risparmiare più acqua.

Con l'aiuto di un ingegnere con grande esperienza di acqua del loro processo CP, il team di Mother Dairy ha installato Anderson-Negele per monitorare il punto di uscita reale dell'acqua dal sistema.

La soluzione Anderson-Negele

Il team Anderson-Negele ha stabilito che il processo CP non soddisfaceva i requisiti del cliente, perché soffriva di instabilità per il recupero dell'acqua e del prodotto. La causa di instabilità era il modo di determinare l'uscita reale rispetto al tipo di che è stato fatto. Questo sul processo CP di un recupero latticini-caseari. Quindi, il team installò un sistema di controllo TPA di Anderson-Negele per rilevare una pressione di punto di uscita reale in un dato momento. Amul ha a un controllo dell'uscita della soluzione e ha deciso di automatizzare il processo CP. Ciò ha consentito di ridurre il costo dell'impianto di trattamento del latte (COST) dato che è stato possibile definire l'intervallo reale per il recupero dell'acqua. Sono migliorati, di conseguenza, anche i rapporti recupero.

I vantaggi

- Rapido recupero con il controllo preciso di ulteriore acqua
- Riduzione degli sprechi
- Poco di manutenzione
- Facile da installare

Caratteristiche

- Alta accuratezza e stabilità, affidabile e preciso nella loro pratica e in loco
- Il campo di misura è automaticamente adattabile e commutabile automaticamente
- Campo di misura: da 0,10% a 1,00%
- Campo di misura: da 0,100 MPa a 1,000 MPa
- Processo di misura indipendente dal campo di misura (fino a 800 bar)
- Qualifica I+D con certificazione di processo T+Design e certificazione ISO9001

Il cliente ha installato precedentemente uno come Mother Dairy - Foodlings



TPA di Anderson-Negele



TPA di Anderson-Negele in linea CP



Informazioni tecniche