

## Maggiore efficienza nella produzione di succhi con monitoraggio automatizzato della torbidità

Modulo Billing e Manager sono a Monteburg le tre i maggiori produttori di succhi della Germania centro-occidentale. L'impiego di automazione nella lavorazione della frutta di prodotti locali in succhi naturali di alta qualità.

### L'obiettivo

Nell'operazione di frulla viene presente e il liquido viene quindi trasferito direttamente in una centrifuga. In questo processo, i solidi indissolubili sono separati dal liquido e il prodotto finale è pompato in un contenitore di stoccaggio. Modulo Billing non utilizza sensori di acqua fissa ma rende efficace anche l'impiego convenzionale, inoltre, il controllo avviene nella produzione finale e la torbidità viene monitorata durante tutto il più possibile costante.

### Requisiti

Per ottenere succhi di alta qualità con una torbidità costante, il fluido deve essere continuamente monitorato durante il processo di centrifugazione. Nell'impiego Modulo Billing, questo era eseguito in precedenza da un operatore mediante un'operazione visiva.

Questo richiedeva l'attenzione dell'operatore durante tutto il processo di centrifugazione. Di conseguenza, altri processi, come l'azionamento della pompa per la frutta, non potevano essere eseguiti in parallelo della stessa persona. Inoltre, una certa fluttuazione di torbidità non poteva essere evitata in modo efficiente a causa della natura soggettiva del controllo visivo.

### La soluzione Andron-Hegle

Il monitoraggio automatico della torbidità con il sensore di torbidità TB1 di Andron-Hegle ha consentito una misura efficiente della qualità del prodotto senza dover investire tempo per i controlli visivi. Quando il prodotto raggiunge una torbidità definita, il sensore invia un segnale al controllo della centrifuga e si avvia un processo di scarico del sodo. Grazie a questo processo automatizzato consente all'operatore del sistema di lavorare su processi a monte e a valle torbidità la massima, in più ottenere un costante aumento dell'efficienza durante la produzione.

### Benefici: il cliente ha scelto Andron-Hegle?

In una prova preliminare con i succhi di frutta, sono stati misurati i valori di torbidità per determinare se erano sufficienti per il controllo del processo mediante un sensore di torbidità. Le dimensioni compatte del sensore e l'opzione di una versione inguaina fanno sì che il cliente si decida ad automatizzare la misura della torbidità.

### Clienti

Modulo Billing, Manager



### Struttura di controllo (TB1)



### Sensore di torbidità (inguinato)

