

Maggiore efficienza nella produzione di succhi con monitoraggio automatizzato della torbidità

Mosterei Billing a Holzingen vicino a Weissenburg è tra i maggiori produttori di sidro della Franconia centro-occidentale. L'impianto è specializzato nella lavorazione della frutta di produttori locali in succhi naturali di alta qualità.

L'applicazione

Nell'applicazione il frutto viene pressato e il liquido viene quindi trasferito direttamente in una centrifuga. In questo processo, i solidi indesiderati sono separati dal liquido e il prodotto finale è pompato in un contenitore di stoccaggio. Mosterei Billing non utilizza additivi di alcun tipo ma vuole offrire succhi dall'aspetto consistente. Inoltre, il contenuto solido nella produzione finale e la torbidità ottica associata devono essere il più possibile costanti.

Requisiti

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

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

La soluzione Anderson-Negele

Il monitoraggio automatico della torbidità con il **sensore di torbidità ITM** di Anderson-Negele ha consentito una misura affidabile della qualità del prodotto senza dover investire tempo per i controlli ottici. Quando il prodotto raggiunge una torbidità definita, il sensore invia un segnale al controllo della centrifuga e si avvia un processo di scarico dei solidi. Poiché questo processo automatizzato consente all'operatore del sistema di lavorare su processi a monte e a valle durante la separazione, si può ottenere un notevole aumento dell'efficienza durante la produzione.

Perché il cliente ha scelto Anderson-Negele?

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 separata hanno convinto il cliente ad automatizzare la misura della torbidità.

Cliente

Mosterei Billing, Holzingen



Misuratore di torbidità ITM-51



Sensore di torbidità dopo centrifuga

