

APPLICAZIONE
COMPETENZE: FOOD&PHARMA
2024

IL SEGRETO DELLA TRASPARENZA

La svolta tecnologica del produttore di sidro per una qualità infallibile



IL PROCESSO

Mosterei Billing è uno dei principali produttori di sidro della Germania. L'impianto è specializzato nella lavorazione della frutta di produttori locali in succhi naturali di alta qualità.

Nell'applicazione il frutto è pressato e il liquido trasferito in una centrifuga. I solidi indesiderati sono separati dal liquido e il prodotto finale è pompato in un contenitore di stoccaggio.

Il contenuto solido nella produzione finale e la torbidità ottica associata devono essere il più possibile costanti.

LA QUALITÀ

L'azienda non utilizza additivi di alcun tipo e vuole offrire succhi dall'aspetto consistente. Per ottenere succhi di alta qualità con una torbidità costante, il fluido deve essere continuamente monitorato durante la centrifugazione.

Nell'impianto, questo era eseguito da un operatore con un'ispezione visiva. Richiedeva la sua attenzione durante tutto il processo di centrifugazione e una certa fluttuazione di torbidità non poteva essere esclusa a causa della soggettività del controllo visivo.

IL RISULTATO FINALE

Il monitoraggio automatico della torbidità con il sensore ITM-51 di Anderson-Negele ha consentito una misura affidabile della qualità del sidro.

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. Il monitoraggio automatico della torbidità con il **sensore ITM-51 di Anderson-Negele** ha consentito una misura affidabile della qualità del sidro.

Poiché questo processo automatizzato non vincola l'operatore, che può così dedicarsi ai processi a monte e a valle, si è ottenuto anche un notevole aumento dell'efficienza durante la produzione.

[Informazioni tecniche
ITM-51](#)