

Analysenmesstechnik

Steuerung von Separatoren



Presseinformation



GEA brewpub Separatoren-Skid



Produkte – Hersteller

Präzision und Perfektion.

Innovative Automation

Haben Sie eine Vision, aus der mehr werden soll?

Wir freuen uns auf die Herausforderung!

Hygienische

Analysenmesstechnik

Unsere Analysenmesstechnik für aseptische Anwendungen verfügt über eine extreme Genauigkeit und erfüllt die gerade in der Lebensmittelindustrie notwendigen hohen Ansprüche an hygienische Produktionsprozesse. Sie verfügt in der Regel über aseptische Messstellen und ist typischerweise am Gerät oder am PC programmierbar.

www.seli.de

03/2021

Anwendungs- und Prozessbeschreibung

Über eine schnelle und exakte Trübungsbestimmung mittels eines Sensors kann die Steuerung oder Regelung eines Separators vollautomatisiert erfolgen. Je nach zu messendem Medium sowie dessen Konzentrationen finden die Kompaktsensoren der Baureihe STS Anwendung.

Separatoren werden in einer Vielzahl von Branchen und Anwendungen eingesetzt. So finden sie Verwendung nicht nur in Trennprozessen der verarbeitenden Industrie und Umwelttechnik, sondern auch in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. In der Milchverarbeitung wird die angelieferte Rohmilch bereits nach der Anlieferung mittels eines Separators in ihre Bestandteile zerlegt und dann später wieder standardisiert zusammengeführt. Für einen vollautomatischen Ablauf des Separationsprozesses wird sowohl am Einlauf, als auch am Auslauf des Separators ein Sensor der STS Baureihe installiert.

Für die Steuerung bzw. Regelung eines Separators gibt es je nach Produkt verschiedene Möglichkeiten und Kombinationen. Über die Kontrolle der Trübung im Auslauf wird die automatisierte Entladung des Separators ermöglicht. Durch die Überwachung des Einlaufs kann der Produktstrom bei zu hoher Trübung im Kreislauf gefahren werden, um zu vermeiden,

dass sich der Separator zusetzt. Bei einer Trübungskontrolle im Bypass-Verfahren wird dem zuvor geklärten Produkt gezielt Medium zugegeben um z. B. ein konstantes Trübungsniveau oder eine definierte Produktkonzentration einzustellen. Dabei erfolgt die Kontrolle der Trübung direkt im Produkt und in Echtzeit, ohne die Notwendigkeit für Probenahmen und aufwendige Laboruntersuchungen.

Verwendete Produkte und deren Anwendungsbereiche:

Bei den Absorptionssensoren STS 01/-03/-13 und dem Rückstreusensor STS 15 handelt es sich um NIR-Kompaktsensoren zur Überwachung von Produktionsprozessen in einer Vielzahl von Applikationen in der Lebensmittelverarbeitung sowie der verarbeitenden Industrie. Alle STS - Sensoren besitzen ein robustes Edelstahlgehäuse mit integrierter Auswerteelektronik und Anzeige.

Anwendungsbereiche der STS Baureihe

- » farbunabhängige Konzentrationsmessung
- » Steuerung von Separatoren
- » sichere Phasentrennungen
- » Überwachung von Produktwechseln
- » Überwachung von Kontaminationen in Heiß- und Kühlkreisläufen

Innovative Automation.