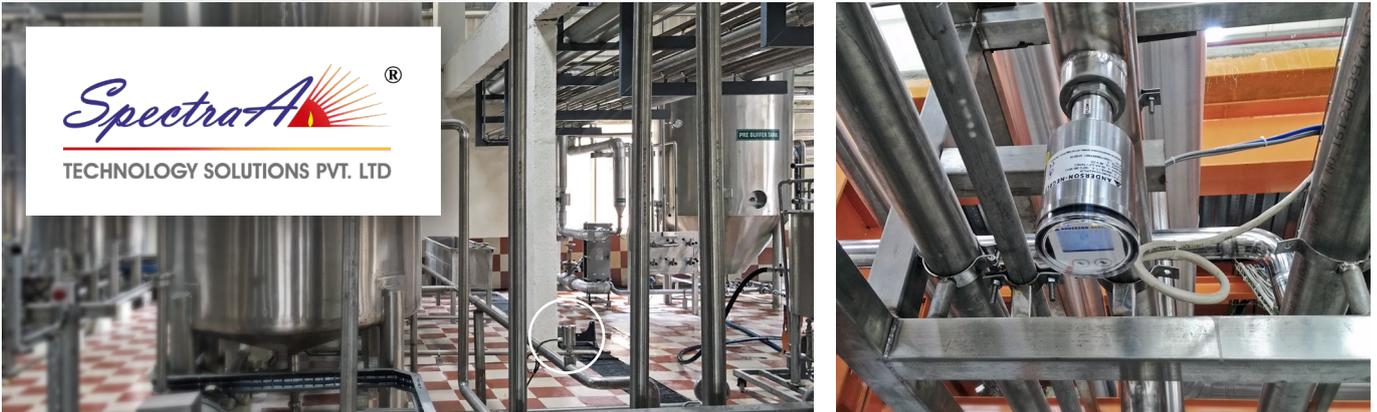


Applikationsbericht: SpectraA CIP-Reinigungsanlagen
FOOD

Höchste Kundenzufriedenheit durch effiziente CIP-Leitfähigkeitsmessung mit ILM-4

SpectraA Technology Solutions Pvt. Ltd. aus Bangalore (Indien) hat sich den Ruf eines international führenden Herstellers von Anlagentechnik für Brauereien, die Lebensmittel- und Getränkeindustrie sowie für den Pharmasektor erworben. Das Unternehmen bietet seinen Kunden Komplettlösungen aus einer Hand, vom Konzeptentwurf bis zur Inbetriebnahme und Übergabe. Durch maßgeschneiderte Lösungen garantiert SpectraA Technology seinen Kunden eine höhere Effizienz und eine konstant hohe Produktqualität. Diesen Anspruch hat der Anlagenbauer auch in Bezug auf die eingesetzten Messgeräte. SpectraA setzt für seine CIP-Anlagen auf den modularen Leitfähigkeitssensor ILM-4 von Anderson-Negele. Höchste Messgenauigkeit, Prozesssicherheit und robustes Design sind Garanten für dauerhaft erfolgreiche Anwendungen

Die Applikation

SpectraA Technology entwickelt und baut unter anderem komplette maßgeschneiderte und schlüsselfertige CIP-Anlagen für hygienische Anwendungen. Das Unternehmen definiert dabei seine Mission wie folgt: „Wir bieten unseren Kunden Technologielösungen und Systeme auf internationalem Niveau, unter Einsatz innovativer Spitzentechnologien bei Produkten und Prozessen, und mit erstklassigen Partnern“. Unter diesem Leitgedanken bewertete der Spezialist in einem Testverfahren mehrere Leitfähigkeitssensoren für den CIP-Rücklauf, um einen zuverlässigen und nachhaltigen Partner zu finden. Das Ergebnis lautete: ILM-4 von Anderson-Negele.

Die Anderson-Negele Lösung

In seinem Instrumentenvergleich hat SpectraA das ILM-4 als „Best of Class“ in Sachen Messgenauigkeit ermittelt. Durch seine punktgenaue Inline-Analyse wird die höchste Präzision beim Umschalten zwischen den verschiedenen Medien im CIP-Prozess wie z.B. Säure / Lauge / Produkt gewährleistet. Für den Anwender bedeutet dies: Bestmögliche Trennung und dadurch Mehrfachverwendung der Reinigungsmedien, maximale Wassereinsparungen und damit auch eine Redu-

Die Vorteile der Anwendung

- » Zuverlässige Prozessüberwachung für optimale Phasentrennung und Steigerung der Produktqualität
- » Geringere Lifetime-Kosten durch modulares Sensordesign mit Smart Replace Technologie für schnellen und einfachen Austausch von einzelnen Komponenten
- » Intensiver und kundenorientierter Support und Service, um eine maximale Anwenderzufriedenheit sicherstellen zu können

zierung der Kosten. Zudem wird die Dauer des CIP-Prozesses unter Einhaltung der geforderten Prozessqualität im Reinigungszyklus verkürzt.

Der Leitfähigkeitssensor ILM-4 zeigt nicht nur klare Vorteile in der Prozesseffizienz, zusätzlich sorgt auch die robuste Ausführung mit Edelstahlkörper für eine langjährige sichere Nutzung und einfache Reinigung. Durch das hygienische, totaumentfreie und frontbündige Design und den speziellen Anderson-Negele Prozessanschluss CLEANadapt wird die Installation deutlich vereinfacht.



„In unseren Tests hat sich der ILM-4 als Klassenbesten in Bezug auf die Messgenauigkeit erwiesen. Aber auch die solide, hygienische Edelstahlkonstruktion, das modulare Konzept und die Servicefreundlichkeit haben uns überzeugt. Die Unterstützung von Anderson-Negele war in jeder Hinsicht vorbildlich, so dass wir gleichzeitig das beste Produkt und den besten Partner für uns gefunden haben.“

— Naveen Kumar S, Abt. Engineering, SpectraA

Ein besonderes Merkmal des ILM-4 ist sein modulares Konzept. Die modulare Sensorplattform bietet durch eine applikationsspezifische Konfiguration eine bedarfsgerechte und kostenoptimierte Ausstattung und ermöglicht den einfachen Austausch einzelner Komponenten wie Display oder Elektronik. Bei der optionalen Remote-Version sind zudem Fühler und Elektronikgehäuse getrennt. Dabei ist die Elektronik für alle Sensortypen identisch und erkennt diese selbstständig. Durch dieses „Smart-Replace Design“ ist jeder Fühler allein durch Anstecken des Kabels austauschbar, und bei Elektronikgehäuse und Kabel genügt ein Ersatzgerät für alle Sensoren.

Verwendete Sensorik

Leitfähigkeit ILM-4



Vorteile

- Sehr kompakter und robuster Leitfähigkeitssensor
- Hybridtechnik mit digitaler + analoger Schnittstelle (IO-Link + 4...20 mA): aus einfachem Datentransfer wird intelligente Kommunikation
- Schnelle Ansprechzeit des Sensors: ca. 1,2 s

Option: Getrennte Version ILM-4R



Vorteile

- Getrennte Version mit Smart Replace Design: einfacher Austausch jedes Bauteils allein durch Anstecken
- Reduzierte Ersatzteilkhaltung: das Elektronik-Modul HUR kann ohne Anpassung für alle Sensoren der modularen Plattform, also auch für Trübungs- und Füllstandssensoren, verwendet werden
- Kabellänge bis zu 30 m