

(Nie) oglądając się na straty

Pomyślne zastosowanie miernika mętności firmy Anderson-Negele u producenta żywności Nestlé.

Nestlé Kanada, część spółki Nestlé AG, największego na świecie producenta żywności, wprowadza mierniki mętności Anderson-Negele w celu optymalizacji stacji CIP.

W nowoczesnych stacjach Cleaning-in-Place obok kontroli przepływu podczas procesu wstępnego płukania, mycia i ponownego sputkiwania, które przebiegają z wykorzystaniem kwasów, ługów lub wody, monitoruje się i optymalizuje także zużycie poszczególnych mediów. Celem tej kontroli jest zredukowanie kosztów poprzez ponowne wykorzystanie roztworów środków myjących i mniejsze zużycie czystej wody. Dokładne rozróżnienie poszczególnych cykli mycia oszczędza surowce i czas.

W starszych stacjach mycia CIP stosowano często przepływomierze w połączeniu z zegarem sterującym do monitorowania fazy płukania wodą. Na przykład przy użyciu tej techniki monitorowane jest odsączanie produktów mlecznych. Często używa się przy tym czasowego czynnika zabezpieczającego, żeby być pewnym, że resztki produktu rzeczywiście zostały wymyte z przewodów. Czas jest także jedynym czynnikiem, który się monitoruje podczas fazy sputkiwania.

W nowoczesnych stacjach CIP obok pomiaru przewodności do separacji faz i pomiaru stężenia roztworów środków myjących wykonuje się skutecznie pomiary zmętnienia. Czynniki decydującymi o zastosowaniu mierników mętności i przewodności w stacji mycia CIP są w szczególności oprócz wzrostu wydajności stała, wysoka jakość produktu, redukcja zapotrzebowania na energię i świeżą wodę oraz lepsza ochrona środowiska.

Poprzez zastosowanie miernika mętności ITM-3 w fazie separacji wody płuczącej można znacznie zaoszczędzić na niższych kosztach wody i ścieków.

Z zasady dokładna i powtarzalna separacja faz produktów stanowi ogromny potencjał oszczędności w stacjach CIP. Czujniki firmy Negele to u wielu klientów decydujące komponenty linii, które pozwalają osiągnąć ten cel.

Zastosowanie ITM-3 w najkrótszym z ośmiu istniejących obiegów CIP u producenta lodów Nestlé Kanada zredukowało zużycie wody z 6,5 tys. litrów do 2,5 tys. litrów na jeden cykl mycia.

Zastosowanie miernika mętności ITM-3 w pozostałych siedmiu obiegach mycia pozwala oczekiwać na kolejne, wyraźne redukcje zużycia wody. Dzięki takim oszczędnościom firma Nestlé spełnia najnowsze wymagania miasta Londyn w stanie Ontario dotyczące ochrony środowiska. W związku z ogromnym potencjałem oszczędności wody jak i niższymi opłatami środowiskowymi opłaca się przebudowa instalacji w czasie krótszym niż jeden miesiąc.

Klient

Nestlé Canada Inc.
Ontario, Canada

Miernik mętności ITM-3



ITM-3 w stacji CIP

