

Schnell & richtig konzentriert: CIP-Phasen optimiert!



Maximale Sicherheit – minimale Kosten

Erfahren Sie am Beispiel des neuen Leitfähigkeitssensors ILM-4 von Anderson-Negele, wie eine optimal abgestimmte Automatisierung des CIP-Prozesses gleichermaßen zur Maximierung der Produktsicherheit als auch zur Minimierung des Ressourcen-Einsatzes beitragen kann.

Konzentrationsregelung: Konstant und wirtschaftlich

Eine adäquate Dosierung der Reinigungsmedien ist die Grundlage für einen sicheren CIP-Prozess. Die Herstellung der erforderlichen Konzentration erfolgt hierbei in den Vorlaufbehältern durch Mischen. Während eine zu geringe Konzentration zu unzureichenden Reinigungsergebnissen führen kann, entstehen bei einer Dosierung oberhalb des erforderlichen Niveaus unnötige Kosten. Die induktiven Sensoren der ILM-Reihe eignen sich dank ihrer hohen Reproduzierbarkeit bestens zur exakten Aufschärfung der Reinigungsmedien und tragen hierdurch zur Reduktion des Chemikalien-Einsatzes bei.

Reinigungsphasen: Sicher und effizient

Während der Reinigungsphasen ist eine exakte Konzentration der Reinigungsmedien in Verbindung mit den Faktoren Zeit und Temperatur entscheidend für einen sicheren Prozess. Hierfür sind die Leitfähigkeitssensoren der ILM-Reihe dank ihrer zuverlässigen und genauen Messung bereits etabliert und fester Bestandteil vieler CIP-Anlagen.

Im Rahmen der Phasentrennung sollen die eingesetzten Chemikalien möglichst ressourcenschonend zur erneuten Verwendung zurückgewonnen werden. Hierbei gilt es, die aus der Anlage zurückfließenden Reinigungslösungen anhand deren spezifischer Leitfähigkeit zu identifizieren und über nachgeschaltete Ventile zurück in die Stapeltanks (Lauge, Säure, Wasser) zu fahren. Entscheidend für einen verlustarmen Betrieb ist (neben der hohen Reproduzierbarkeit) eine schnell ansprechende Temperaturkompensation aufgrund der unterschiedlichen Medium-Temperaturen im Prozess. Der Leitfähigkeitssensor ILM-4 ist dank der optimierten Temperatur-Ansprechzeit ideal zur Detektion der Wasch- und Spülzyklen und ermöglicht hierdurch Kosteneinsparungen durch die Reduktion von Sicherheitsmargen.

Moderne Leitfähigkeitssensoren: Leistungsstark, flexibel und modular

Mit dem ILM-4 bringt Anderson-Negele eine Weiterentwicklung der erprobten ILM-Reihe auf den Markt, die durch noch mehr Leistung, Komfort und Flexibilität überzeugt. So ist der Sensor zu den Vorgängermodellen kompatibel und dank seines kompakten Gehäuse-Designs leicht in Prozesse integrierbar. Mit der **vielfach schnelleren Temperatur-Ansprechzeit** setzt der ILM-4 Standards und eignet sich daher in besonderer Weise zur Phasentrennung in CIP-Anlagen. Hierbei kann der Sensor bei Prozesstemperaturen von -10 °C bis 130 °C dauerhaft (Spitzen bis 150 °C für eine Stunde) eingesetzt werden.

Sämtliche Parameteranpassungen können über das Geräte-Display oder per PC vorgenommen werden und sind mittels Software komfortabel auf weitere Geräte übertragbar. Hierbei sind die Messbereiche frei einstellbar, die Kalibrierfunktion ermöglicht einen Abgleich durch den Anlagenbetreiber vor Ort.

Die modulare Geräteplattform von Anderson-Negele bietet dem Anlagenbetreiber maximale Flexibilität in der Konfiguration des Sensors. Die standardisierten Komponenten sind direkt vor Ort tauschbar, wodurch Kosten und Zeit in der Instandhaltung eingespart werden können.

4 x schnellere Temperatur-Ansprechzeit: Der ILM-4 setzt Standards**Produktinformation und CAD-Daten**