

Calvatis GmbH

calvatis
calgonit
industrial



SIMPLY**GOOD**CHEMISTRY

1. Die Ausgangssituation:

- Stark verschmutztes Umfeld (Brühbad)
- Hohe Temperaturen
- Messung des pH-Wertes im Brühbad nicht möglich, bzw. wird die Lebensdauer der Elektrode stark reduziert

2. Das Ziel:

- Überwachung des Brühprozesses in der Hühnerschlachtung
- Dadurch Rückschlüsse zur Verschmutzung der angelieferten „Ware“
- Welche Informationen können für die Produktionsabläufe daraus gezogen werden?

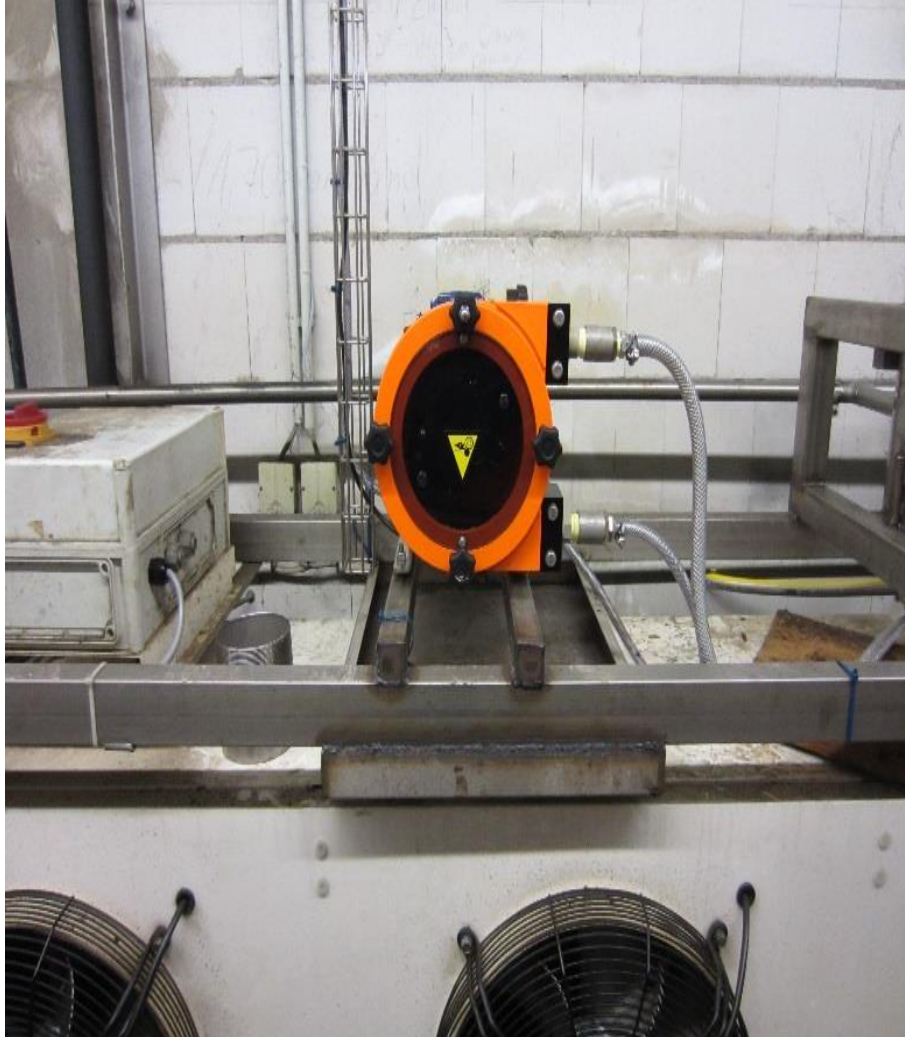
3. Die technische Lösung:

- Der Prototyp der Dosierstation „calgonit AD 830“ wurde auf Grund von Erfahrungen aus manuellen Versuchen entwickelt.
- Hierbei gab es verschiedene Ausbaustufen, die den gesammelten Erfahrungen angepasst wurden.
- Daraus resultierte die Aufgabe eine geregelte und automatisierte Dosierung des calgonit AD 830 zu entwickeln.

Durch die Automatisierung des Dosierprozesses wurde erreicht, das:

- Immer die gleiche Menge an calgonit AD 830 zudosiert wird
- Die Messungen mittels Jumo Messelektrode durchgeführt werden konnte
- Die Messergebnisse im Jumo Regler gespeichert werden und unseren Kunden zur Verfügung gestellt werden
- Einsparungen unseres Produktes calgonit AD 830 erzielt werden konnte
- Die zudosierte Menge immer dem zugeführten Schmutzeintrag entsprach, um den pH-Wert stabil zu halten

Besseres Fleisch, mehr Transparenz – mit Echtzeitüberwachung



Eine der Maßgeblichen Entwicklungen war:

Das herausführen des Messwassers (Brühbadwassers) in ein extra angefertigtes Messgefäß aus Edelstahl. Das dezentrale Messen des Brühwassers hat den Vorteil, dass:

- Geringere Temperaturen im Messwasser vorhanden sind (pH Elektrode hat eine längere Lebensdauer)
- Immer ein gleichmäßiger Austausch stattfindet (Umwälzpumpe), somit ist der Schmutzeintrag immer analog zu dem Schutzeintrag in das Brühbad (Verschmutzungsgrad der „Ware“)
- Die Messsonde kann auch während des Betriebes kalibriert werden (geringe Stillstandszeiten)

Vielen Dank !

