



SETTORE ALIMENTARE E BIOFARMACEUTICO

# Alto potenziale di risparmio grazie alla tecnologia di torbidità Anderson-Negele

**Amul Fed (precedentemente noto come Mother Dairy-Gandhinagar)** nel Gujarat, in India, è uno dei più grandi produttori lattiero-caseari della nazione dal 1994. Il suo marchio è comunemente noto come "AMUL" e domina il mercato lattiero-caseario indiano. Il caseificio gestisce 3,5 milioni di litri di latte al giorno. È un caseificio a impatto zero e cerca sempre di migliorare continuamente i processi.

Alla luce dei risparmi idrici ottenuti nel loro processo CIP utilizzando i misuratori di torbidità ITM-4 di Anderson-Negele, Amul Fed India ha installato sette di questi strumenti nelle linee CIP.

## Il requisito

Il responsabile dell'impianto di Amul Fed, Ahmedabad, doveva trovare una soluzione per ottenere quantità precise di acqua recuperata durante il processo CIP. L'impianto utilizzava un processo in cui il recupero dell'acqua era eseguito per un tempo fisso durante il processo CIP utilizzando un conduttimetro. Poiché l'identificazione del punto esatto, della quantità e del tempo per il recupero dell'acqua non erano automatizzate, il cliente era alla ricerca di una soluzione che ottimizzasse il processo CIP per risparmiare più acqua.

Con l'obiettivo di recuperare una quantità massima di acqua dal loro processo CIP, il team di Mother Dairy ha contattato Anderson-Negele per risolvere il problema in modo definitivo ed economico.

## La soluzione Anderson-Negele

Il team Anderson-Negele ha stabilito che il processo CIP non soddisfaceva i requisiti del cliente, perché utilizzava un conduttimetro per il recupero dell'acqua e del prodotto. La misura di conducibilità non è in grado di determinare l'esatta separazione di fase di due o più fluidi diversi nel processo CIP di un impianto lattiero-caseario. Quindi, è stato installato un misuratore di torbidità ITM-4 sulle linee CIP per rilevare con precisione il punto di separazione tra le diverse fasi. Amul Fed si è convinta dall'efficacia della soluzione e ha deciso di automatizzare il processo CIP. Ciò ha contribuito a ridurre il carico sull'impianto di trattamento dei reflui (ETP) dato che è stato possibile definire l'intervallo esatto per il recupero dell'acqua. Sono migliorati, di conseguenza, anche i risparmi energetici.

## I vantaggi

- .. Dispositivo compatto, non è necessaria un'unità di valutazione separata
- .. Consumo di energia ridotto
- .. Esente da manutenzione
- .. Rapido ritorno dell'investimento

## Caratteristiche

- .. ITM-4 misura la torbidità utilizzando il metodo della luce pulsata a 4 fasci
- .. 4 campi di misura liberamente selezionabili e commutabili esternamente
- .. Campo di misura minimo: 0... 5 NTU o 0... 1 EBC
- .. Campo di misura massimo: 0... 5000 NTU o 0... 1250 EBC
- .. Principio di misura indipendente dal colore (lunghezza d'onda 860 nm)
- .. Certificato 3-A con connessione al processo Tri-Clamp e connessione filettata igienica

Cliente: Amul Fed (precedentemente noto come Mother Dairy - Gandhinagar)



## ITM-4 Misuratore di torbidità



## ITM-4 installato in linee CIP



Informazioni tecniche