MELKVERWERKING

West-Vlaanderen

CUSTOMER CASE STUDY

Perfect water is essentieel in het productieproces van kaas

Deze productie vestiging zocht naar een perfect betrouwbaar doseersysteem om het gebruik van een desinfectiemiddel op basis van actief chloordioxide (ClO_2) te optimaliseren.
De klassieke ClO_2-generatoren hebben teveel gebreken (veel bijprodukten, langere opstarttijden, onstabiele dosering,...) en voldeden niet meer aan de eisen van de klant.

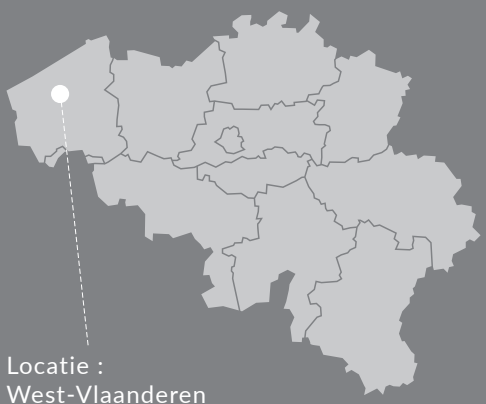
Op deze site wordt het Reverse Osmose (RO) water opgeslagen in grote tanks, van waaruit het naar de productie gestuurd wordt.
De verblijftijd in de opslagtanks varieert sterk, wat zorgt voor een variabele kiemgroei. Door deze onvoorspelbare groei, is er nood aan een goed uitgekiende doseertechniek, die zich flexibel aanpast aan de situatie.
De oorspronkelijke installatie kende vaak problemen met onder- of overdosering met alle gevolgen vandien.
We opteerden voor 2 onafhankelijke PID regelingen: een redox-sensor voor de tank en een ClO_2- sensor na de tank. Op die manier kan, indien nodig, heel snel en nauwkeurig gedoseerd en bijgestuurd worden.
Deze volledige installatie werd in een speciaal gebouwde container geplaatst. Deze staat buiten opgesteld en is voorzien van een continue temperatuurcontrole en aangepaste aëratie. Deze installatie werkt al verschillende jaren onafgebroken met de beste resultaten

Als resultaat van deze samenwerking, zag de klant zijn chemieverbruik aanzienlijk dalen en zijn microbiologische resultaten stabiliseren en verbeteren. De opvolging gebeurt adhv een modem die alle info doorstuurt naar de kwaliteitsdienst en naar Aqua Ecologic. De microbiologische opvolging doet de producent intern.

Er werd voor dit bedrijf een verhuurformule op maat voorgesteld.

TOEPASSING

Bij deze producent worden kaas, melkpoeder en mozzarella gemaakt. Het kunnen rekenen op een stabiel desinfectieproces, los van de wisselende waterstromen is een primordiaal onderdeel in hun productieproces.



Locatie :
West-Vlaanderen

AQUA ECOLOGIC