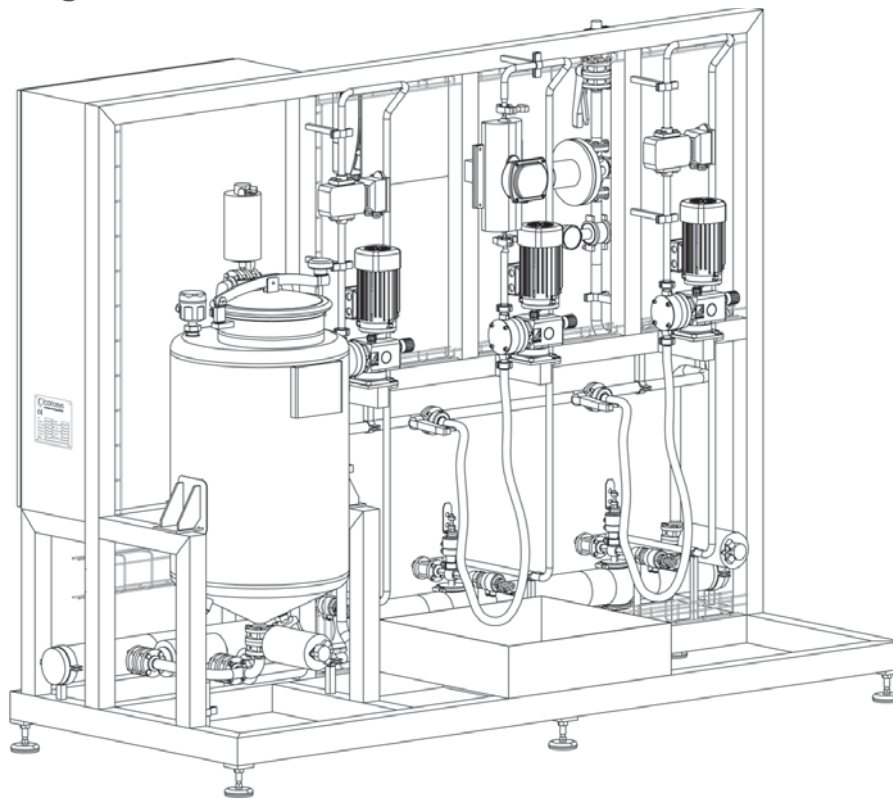


Dosieranlage ADS

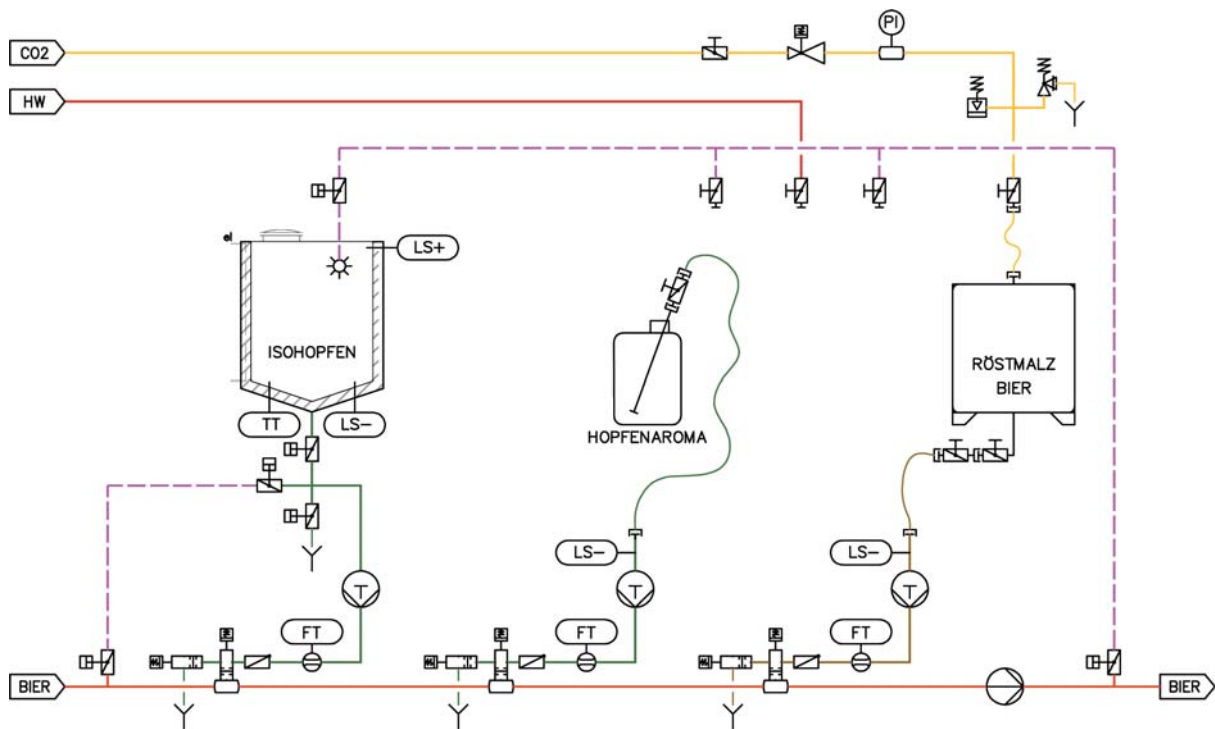


- Kontinuierliche Dosierung von Additiven wie Röstmalzbier, Hopfen und Aromen
- Genaue Dosierung im Verhältnis zur Getränkemenge, je nach Vorgabe in g/hl oder in l/hl
- Farbmessung und Regelung nach EBC-Einheiten optional
- Automatischer Produktausschub und Spülen der Anlage nach jedem Produktionsbatch
- Hygienisches Design, voll CIP-fähig
- Einfache Bedienung, geringer Wartungsaufwand, lange Lebensdauer
- Vollautomatischer Betrieb mit serienmäßiger SPS Steuerung und Touchpanel
- Optionale Integration in Prozessleitsystem und Fernwartung
- Individuelle Konstruktion und Dimensionierung angepasst an örtliche Gegebenheiten
- Verwendung der durch Kunden spezifizierten Bauteile und Fabrikate
- Kompakte, auf Rohrrahmen montierte, Einheit

Die Dosieranlage ADS dosiert kontinuierlich und präzise Röstmalzbier, Hopfenprodukte, Aromen und Enzyme sowie weitere Additive in Bier, Bierwürze und andere Getränke. Hierfür kann das Additiv je nach Anwendung in einem Container, Kanister oder einem beheizbaren Dosierbehälter bereitgestellt werden.

Additiv-Dosieranlagen finden bevorzugt Anwendung in Brauereien, der Getränkeindustrie sowie zunehmend auch in der chemisch-pharmazeutischen Industrie. Durch die Verwendung unserer Additivdosierung besitzt der Kunde größtmögliche Flexibilität in der Produktion bis kurz vor den Abfüllprozess.

Die Anlage zeichnet sich durch die hochgenaue und zuverlässige Volumen- und Massendurchflusstechnik und präzise arbeitenden Regelalgorithmen aus.



Technische Beschreibung

Der Produktvolumenstrom wird im Einlauf der Anlage durch einen induktiven Durchflussmesser erfasst. Die Anlage dosiert, abhängig vom Produktfluss und dem vom Rezept vorgegebenen Dosierverhältnis, Röstmalzbier, Hopfenprodukte, Aromen oder Enzyme zu. Dies erfolgt über frequenzgeregelte hygienische Dosierpumpen oder Regelventile. Je nach Kundenanforderungen können die Durchflüsse über Volumen- oder Massedurchflussmesser geregelt werden.

Die Dosage findet inline über eine hygienische Ventilkombination statt. Zusätzlich kann der Container oder das Dosiergefäß mit CO₂ überlagert werden, um einen Sauerstoffeintrag ins Endprodukt

zu vermeiden. Die komplette Dosieranlage wird nach Produktionsende mit Wasser ausgeschoben und über eine CIP-Anlage gereinigt.

Das System kann über eine SPS Steuerung mit Touchpanel oder durch ein übergeordnetes Prozessleitsystem gesteuert werden.

Konzipiert für hohe hygienische Standards, ist die Dosieranlage für alle in der Getränke- und Chemisch-Pharmazeutischen-Industrie üblichen Reinigungsmittel geeignet.

Technische Spezifikation

Leistung	0,5 - 5000 l/h oder kg/h Additiv
Messbereich Farbe	5 - 160 EBC, +/- 0,2
CO ₂ -Versorgung	min. 6 barg / ≥ 99,98% Reinheit