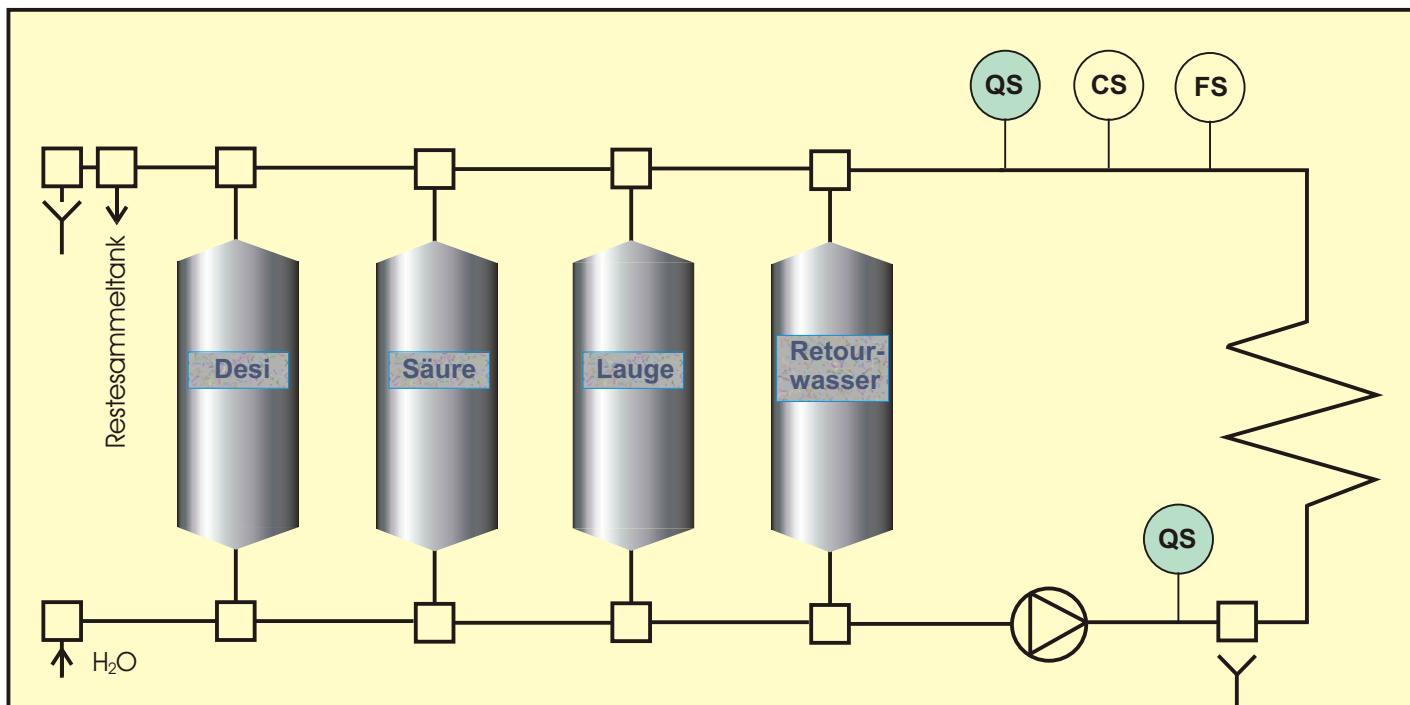


totraumfreie Systeme

RAMS zur Schmutzfrachtüberwachung in CIP-Anlagen



1. Einsatz im Reinigungsrücklauf

Der erste Spülschritt wird bei konventioneller Verfahrensweise komplett dem Abwasser zugeführt. Hierdurch entstehen:

- **Produktverluste**
- **Erhöhung der Abwassermenge**
- **Belastung der Abwässer mit Produkt**
- **hohe Abwasserkosten**

Durch den Einsatz eines RAMS im Reinigungsrücklauf lassen sich folgende Verbesserungen erzielen:

- **Produktgewinnung**
- **Minimierung der Abwassermenge**
- **Minimierung der Abwasserbelastung**
- **Senkung der Abwasserkosten**

Darüber hinaus kann der Verschmutzungsgrad der CIP-Lösungen überwacht werden mit dem Effekt, daß zu stark belastete CIP-Lösungen nicht gestapelt, sondern gleich zur Neutralisation gefahren werden können.

2. Einsatz im Reinigungsvorlauf

Hierbei wird sichergestellt, daß zu stark verschmutzte CIP-Lösungen gar nicht erst in die zu reinigende Anlage gelangen. Die Produktionsanlage wird vor Infektionen durch verschmutzte CIP-Lösungen geschützt.