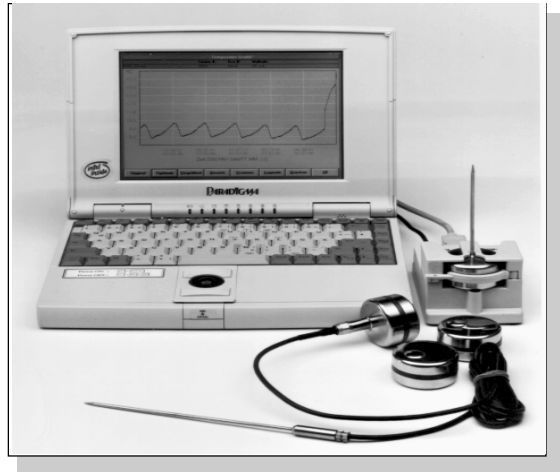


# Filter Flüssigkeiten · Reinigungs-Temperatur Kontrolle der Filtersauberkeit nach der Reinigungsphase



**Ihr Vorteil:** netzunabhängiger, kleiner, wasserdichter Temperatur-Logger **nicht manipulierbar**, auch externe Fühler anschließbar, in Bus-System integrierbar - EBI-Logger der Ebro GmbH

EB-AP-10

## EBI 125 Datenlogger / nicht manipulierbare Temperaturaufzeichnung

### Kurzinformation zur Anwendung:

**Aufgabe:** Bei der Produktion und Verarbeitung von Getränken wie Bier, Wein, Säften oder auch bei anderen Lebensmitteln muß immer sichergestellt sein, daß alle Filter in der Produktionsanlage - wie z.B. Maische-Filter bei der Bier- oder Wein-Herstellung- nach der Heißreinigung tadellos sauber sind. Hierzu soll der Temperaturverlauf während der Reinigung gemessen und dokumentiert werden (ISO 9000).

**Vorteile:** Der sehr kleine EBI-Datenlogger der Firma Ebro-Electronic GmbH arbeitet netzunabhängig und kann somit zur Temperaturkontrolle einfach in die entsprechenden Filter eingelegt werden. Der Logger mißt sehr genau, ist absolut wasserdicht und vor allem **nicht** durch den Anwender **manipulierbar**. Ohne externe Fühler ist dieser Logger im Temperaturbereich zwischen  $-40^{\circ}\text{C}$  bis  $+125^{\circ}\text{C}$  einsetzbar - werden externe Fühler angeschlossen, erweitert sich der Einsatzbereich auf  $-50^{\circ}\text{C}$  bis  $+400^{\circ}\text{C}$ . Der Vorteil dieses Systems liegt darin, daß Heiz- und Kühlkurven über einen kundenspezifischen Zeitraum hinweg in einem frei festlegbarem Meßtakt aufgezeichnet werden können. Dieser Logger durchläuft daher in der Lebensmittel-Industrie in vielen Fällen einfach zusammen mit den hergestellten Produkten die jeweiligen Heiz-, Kühl- oder Erwärmungsprozesse. Auch ist der F-Wert so leicht ermittelbar.

**Kundennutzen:** Durch die einfache und komfortable graphische und tabellarische Darstellung der erfassten Werte mit der Ebro-Auswerte-Software (unter Windows) können die gewonnenen Temperatur-Meßwerte übersichtlich dargestellt und archiviert werden. Dies erleichtert erheblich die erforderlichen Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung und zur Optimierung der Reinigungs- und Produktionsprozesse.

Sie haben die Idee -  
Wir haben die passenden Produkte.  
Sprechen Sie uns auf unsere Problemlösungen an ...



INELEKTRO RALF D. SCHOLZ · Sensorik + Meßtechnik · Im Oberfeld 43 · 51381 Leverkusen  
fon 0 21 71 / 38 62 · fax 0 21 71 / 3 38 62 · www.inelektro.de · zentrale@inelektro.de