



Die Qualität jederzeit im Griff

Die bei der Micarna SA direkt in der Produktionslinie installierte Inlinemesstechnik liefert laufend und unmittelbar Messwerte, die früher nur im Labor erhoben werden konnten. Die Produktion kann dadurch eine gleichbleibende Qualität garantieren. Nicht zuletzt erhöht die kontinuierliche Messung auch die Sicherheit für die Endverbraucher.

Die Zürcher Niederlassung der Micarna SA hat zusammen mit Kundert Ingenieure AG vor kurzem ein Messsystem installiert, das während der Hackfleischproduktion den Fettgehalt misst. Das Revolutionäre daran ist, dass bereits im Mischer laufend gemessen wird, sodass bei einem vom Rezept abweichenden Fettgehalt eine Nachkorrektur vorgenommen werden kann. Ausserdem wird eine garantiert gleichbleibende Qualität erreicht.

Bedienerfreundliche Spitzentechnologie

Kundert hat dazu ein Nahinfrarot-Gerät der Firma NIR-Online eingesetzt, das speziell für Inlinemessungen konzipiert wurde. Spezielle Techniken erlauben ein zeitglei-

ches Erfassen des gesamten Infrarotbereichs (950–1750 nm) und somit Messungen auch an bewegten Teilen. Mit einer eingebauten Kamera lassen sich überdies Farbeigenschaften oder Fremdkörper im sichtbaren Bereich erkennen und klassifizieren.

Die neueste Dioden-Array-Technologie sorgt für höchste Genauigkeit und kürzeste Ansprechzeit. Eine automatische interne Referenz und die Temperaturkompensation gewährleisten eine hohe Langzeitstabilität. Die patentierte Autokalibrierungsfunktion optimiert die aufgenommenen Referenzwerte, was die Inbetriebnahme enorm verkürzt und vereinfacht. Einmal erstellte Kali-

brierungen werden gespeichert und können so leicht auf weitere Messstellen übertragen werden, was die Implementierung erheblich erleichtert.

Weitere Analysen möglich

Für weitere Messwerte wie Wassergehalt, BEFFE (bindegewebeisweissfreies Fleischiweiss) oder Gesamteiweiss, ist das System bereits jetzt vorbereitet. Inwieweit dies realisiert wird, hängt auch von den kommenden Marktanforderungen und den Verbrauchern ab.

Die vielseitigen Möglichkeiten dieser Technologie machen das System für die verschiedensten Anwendungen in der Lebensmittelindustrie höchst attraktiv.

Pirmin Kessler

