

# ProFoss™ 2

## 乳品行业的在线过程分析



ProFoss™ 2 可以在生产线上直接进行连续分析，从而提高乳品生产的利润。

### 通过在线分析简化乳品生产

提供连续、“实时”的产品成分分析结果，完全控制生产。优化原材料的使用，持续不断进行生产，更接近目标产品规格要求，及时调整您的黄油、新鲜奶酪或发酵乳制品。

### 从一开始就提高您的利润

在乳品生产过程中发现盈利的机会。例如，更准确地控制总固体或水分和非脂肪固体含量可以显著提高收益。同时，产品一致性的改进可以提供新的定价选项，减少返工，并有助于优化质量平衡。

### 实现准确控制，改善您的业务

连续的分析结果可实现完整的可追溯性，产品不合格时会发出警报，让您能够交付稳定的高品质产品，满足客户的要求。

### 样品类型

黄油、新鲜奶酪、马苏里拉奶酪、希腊酸奶、夸克奶酪、乳清和牛奶蛋白浓缩产品

### 参数

水分、非脂肪固体、脂肪、盐、总固体、蛋白质和计算参数，如蛋白质/总固体

### 技术

高分辨率近红外技术，横向透射接口直接连接到生产线

### 安装

奶油搅拌器出口、蒸发器后、超滤或透过滤后、炊具伸展器或鲜乳酪分离器后

# 技术规格

测量技术：横向透射	
分析频率	实时: 每个结果的平均分析时间为 2-3 秒
波长范围	850-1050 nm
检测器	硅二极管阵列
光谱色散硅二极管阵列检测器	1.0 nm/pixel
工艺线接口	蓝宝石, 5 mm 厚, 带食品级 FFPM O 型圈密封 适用于标准 GEA Tuchenhagen Varinline 接入单元, 开口为 Ø68 mm 或 Ø50 mm, 或福斯不锈钢焊接法兰
产品温度	最高 150°C (302 °F)
产品压力	生产压力 < 30 bar (< 435 PSI)。冲击压力 < 75 bar (< 1088 PSI)。警告! 高于 DN 80 的 Varinline 接入单元允许的最大压力为 10 bar (145 PSI)。
光纤保护:	外包钢 (1、3、5 或 10 米)

技术	NIR 技术
软件包	ISIScan NOVA™ 仪器控制
波长准确度	< 0.5 nm
波长精确度	< 0.02 nm
波长温度稳定性	< 0.01 nm/°C
光谱噪声	< 60 µAU
振动 - 需要光纤固定	0.4 Grms
环境工作温度	基本配置 -5 °C 至 40 °C (23 °F 至 104 °F), 集中压缩空气管路冷却允许的最高温度为 65 °C (149 °F) ATEX 配置 0 °C - 50 °C (32 °F - 122 °F)
加压空气 - 冷却 (环境 温度 45 - 65°C)	冷却空气 最小流速 5 l/min, >99.9% 无水, >99.9% 无油, 细颗粒降至 0.3µm
环境湿度	相对湿度 < 90%
尺寸 (宽 x 深 x 高)	宽 x 高 x 深 = 420 x 420 x 135 mm ( 16.5 x 16.5 x 5.3 英寸 ) + 单元固定托架
重量	25 kg (20 kg)
电源	单相, 100-240 VAC ( 最大±10% 额定电压 ), 最大功率 40 VA, 50-60 Hz
橱柜/外壳材料	1.5 mm ( 盖 2.5 mm ) 不锈钢 EN 1.4301 (SS2333)
操作环境	过程控制设备
防护等级	IP 69*
符合认证	通过 ATEX 和 IECEx 认证 ( 粉尘爆炸认证 )
卫生	3A 卫生认证
通讯连接	KEPServerEX ( 以太网、模拟 ProPbus/ProPnet ) 转 PLC/SCADA ; FossManager™
网络	高品质屏蔽 LAN 电缆; 最低 5e 类。 RJ 45 (IP 67) LAN 连接
操作	室内使用或室外遮挡雨水和阳光直射

\* IP69 是防止灰尘进入设备的最高保护。IP69 表示可保护设备免受高压水和/或高温蒸汽清洁的影响。