

Un booster per la CO₂

Atlas Copco

Ad alta pressione e oil-free, la macchina garantisce la totale salubrità del riso lavorato dalla società S.P.

S.P. è un produttore di spicco in Italia nel settore del riso, sia di tipo convenzionale che biologico, nonché di pasta fatta a mano per il mercato globale. La società si impegna a rispettare i più elevati standard di qualità e la lavorazione presso la propria struttura produttiva è conforme alle norme HACCP, ISO9001, IFS, BRC e ad altre importanti certificazioni. La sicurezza alimentare è sempre stata considerata una priorità assoluta per l'azienda. S.P. è una delle prime realtà italiane a trattare il riso con una innovativa tecnica di disinfezzazione a CO₂ che garantisce una sicurezza ottimale. Inoltre, l'azienda è anche la prima in Italia a recuperare e riciclare la CO₂ utilizzata durante la lavorazione per un ulteriore utilizzo. L'utilizzo di compressori oil-free salvaguarda la qualità del prodotto e il trattamento con anidride carbonica viene effettuato con il riso preconfezionato all'interno di autoclavi ad una pressione di 20 bar (e), e quindi mantenendo questa pressione costante per un certo periodo di tempo. Una volta che questo processo è terminato nella prima autoclave pressurizzata, la CO₂ viene spostata in



una seconda autoclave vuota fino a raggiungere il bilanciamento della pressione. Invece di essere rilasciata nell'atmosfera, la CO₂ rimanente nel primo ricevitore può essere recuperata e portata al valore di pressione di trattamento richiesto per la seconda autoclave. Questa sequenza può essere ripetuta con significativi risparmi di CO₂.

Per recuperare la CO₂, S.P. utilizza un booster HX oil-free di Atlas Copco, che offre contenuti costi di esercizio e di manutenzione. Que-

sto compressore alternativo rappresenta la soluzione ideale quando il gas compresso è a contatto con un prodotto finale, come il riso in questo caso, ma più in generale un qualsiasi genere alimentare.

<<Abbiamo sicuramente bisogno di una soluzione oil-free per salvaguardare la qualità dei nostri prodotti - spiega Giovanni Ingino, project manager presso S.P. - e offrire una grande flessibilità di utilizzo nel processo di compressione. Il booster HX Atlas Copco oil-free

ci garantisce l'integrità del gas compresso durante la fase di trattamento e di recupero ed è stato perfettamente regolato per la pressione di ingresso variabile tra 2 e 7 bar(e) e per la pressione di scarico a 20 bar(e). Rappresenta di sicuro la scelta giusta per noi>>.

Il booster Atlas Copco 2EHX2 GT (gamma HX/HN) fornisce CO₂ a un primo silo (da 6 a 20 bar). La durata del processo di compressione è di circa 45 min. Quindi il compressore si ferma e dopo un po' inizia a pressurizzare il secondo silo. Atlas Copco HX si dimostra perfettamente adatto per lavorare ai vari livelli di pressione richiesti dall'impianto, con dei tempi di ciclo molto ridotti (che hanno consentito un netto incremento delle quantità trattate), fornendo una portata di CO₂ pari a 250 Nmc/h. Va detto che la compressione di CO₂ richiede l'esperienza di specialisti.

La bassa velocità del pistone del compressore HX e le basse temperature intermedie garantiscono a tutte le parti interne della macchina un'elevata affidabilità, e la tecnologia alternativa assicura un'eccellente efficienza volumetrica e un funzionamento economico in termini di consumo energetico. Inoltre, il design orizzontale dei cilindri contrapposti e quindi perfettamente bilanciati, mantiene le vibrazioni a livelli estremamente bassi.

Una lunga esperienza del produttore del compressore è fondamentale in quanto i componenti interni devono essere adattati alla composizione del gas e soprattutto al contenuto di umidità.

Atlas Copco ha l'esperienza nella gestione di CO₂ sia umida che secca, ed è un fornitore di alto prestigio a livello mondiale di soluzioni per la produttività sostenibile.

Atlas Copco Italia spa

Via Galileo Galilei, 40 - 20092 Cinisello Balsamo (MI)

Tel 02.617991 - E-mail info.ct@it.atlascopco.com

www.atlascopco.it