

COOLING HORIZON 2030: BENEFICI ECONOMICI E SOSTENIBILI PER UN'AZIENDA DEL SETTORE FOOD & BEV

CASO STUDIO | FOOD & BEVERAGE | Prodotti chimici e soluzioni di monitoraggio



| Le sfide del cliente

Il sito del nostro cliente è dotato di una vasca di raccolta per le acque di scarico provenienti da caldaie, torri di raffreddamento (CT) e altri effluenti di processo industriali.

L'utilizzo di trattamenti a base di fosfati in questi sistemi ha favorito una significativa crescita di alghe, rendendo necessaria la pulizia della vasca due volte all'anno con un costo di €5.000, con un inevitabile impatto sul budget di manutenzione.

Il trattamento di disinfezione presentava problemi di qualità e il monitoraggio delle prestazioni delle CT, era gestito da apparecchiature obsolete che richiedevano una manutenzione regolare. Questa situazione ha aumentato il carico di lavoro dei team, con un conseguente aumento del budget per le apparecchiature e dei costi di manutenzione complessivi.

| Le soluzioni

Il programma di trattamento del circuito di raffreddamento è stato riprogettato per integrare le più recenti innovazioni disponibili. La tecnologia E.C.O.Film* EF 2897, priva di fosforo e zinco, ha sostituito il trattamento anticorrosione e anticalcare esistente.

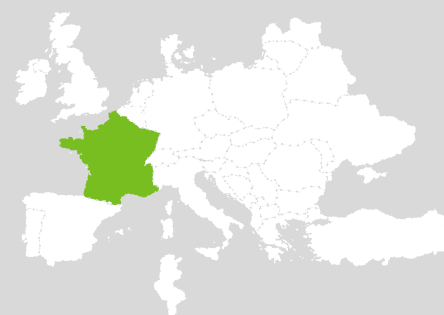
Un filtro automatico e un sistema di monitoraggio TrueSense* Ready-Set-GO sono stati installati al posto delle apparecchiature esistenti. Un elettrolizzatore a sale ha sostituito il programma di trattamento microbiologico.

| I risultati

Al centro delle soluzioni offerte dall'approccio Cooling Horizon 2030, il trattamento E.C.O.Film, privo di fosfati, ha eliminato il problema delle alghe e le relative analisi di misurazione. Il monitoraggio è ora online, tramite un tracciante analizzato sulla nostra gamma TrueSense Ready Set Go.

La nuova apparecchiatura (filtro/Ready Set GO) ha ridotto gli investimenti, con significativi risparmi in termini di manutenzione.

Infine, per la disinfezione, l'elettrolizzatore a sale ha eliminato l'uso di candeggina. Oltre al vantaggio in termini HSE, l'impatto ambientale associato alla gestione di queste materie prime è stato ridotto al minimo.



Francia

| Il nostro cliente

Azienda internazionale del settore agroalimentare, specializzata in sementi, prodotti per la protezione delle colture e soluzioni digitali per l'agricoltura.

40.000 €/anno
Risparmio di TCO

Manutenzione ridotta
(includere 204 analisi di misurazione di PO4 evitate)

1.8 t CO₂eq/anno
evitate

2.2 t/anno
riduzione di prodotti chimici utilizzati