

■ Informe de usuario

MONIN produce bebidas de primera calidad con aire comprimido de gran calidad

Industria:	Alimentos
Cliente/Lugar/Año:	MONIN, Bourges, 2018
Aplicación de aire comprimido:	Aire de proceso
Productos instalados:	METPOINT OCV, EVERDRY FRA-V

El fabricante francés de jarabes MONIN ha instalado una nueva unidad de tratamiento de aire comprimido de BEKO TECHNOLOGIES en su planta de Bourges.



En MONIN, el aire comprimido entra en contacto con los productos en varios puntos de la cadena de proceso.

MONIN está especializada en la producción y comercialización de jarabes, licores y purés de frutas. La creciente demanda llevó a la empresa a sustituir su histórica planta de producción de Bourges por un nuevo edificio de 20.000 m². Allí se llenan ahora 150.000 botellas diarias en seis líneas de producción, lo que corresponde a una producción de unos 25 millones de unidades al año. Las instalaciones de producción se tomaron en gran parte de la antigua planta. Sin embargo, debido a que la vieja es-

tación de aire comprimido no cumplía con las necesidades energéticas actuales de la compañía, se trasladó a las nuevas instalaciones, pero como instalación de respaldo para casos de emergencia, y se optó por crear una instalación de generación y tratamiento nueva.

Altos requisitos

MONIN encargó a MIB (Maintenance Industrielle du Berry), distribuidor francés de **BEKO TECHNOLOGIES**, el diseño de una nueva instalación de aire comprimido. Se requería un sistema completo que incluyera un secador para tratar un flujo volumétrico máximo de 1.160 m³/h a una presión de funcionamiento mínima de 8 bares y una temperatura de entrada máxima de +38 °C para alcanzar un punto de rocío a presión (DTP) de -40 °C. Los criterios de exigencia también incluían menores costes de funcionamiento y energéticos que la instalación anterior.

Debido a que el aire comprimido entra en contacto directo con los productos en varios puntos de la cadena de proceso debía estar libre de sólidos, aceite, humedad y gérmenes. También debía controlarse y hacerse trazable mediante tecnología de medición.

■ Informe de usuario

Aire comprimido limpio a medida

Tras un exhaustivo análisis in situ, MIB y **BEKO TECHNOLOGIES** instalaron en 2018 un sistema de tratamiento de aire comprimido a medida. Un compresor de 110 kW exento de aceite con velocidad variable produce el aire comprimido, para un secado eficiente, se instaló un secador de adsorción con regeneración de calor **EVERDRY FRA-Vplus**, sin pérdida de aire comprimido para la regeneración (PURGA CERO).

Un separador de agua está instalado antes del secador, un sistema de filtración de aceite y un filtro de polvo detrás, para filtrar las impurezas sólidas. Además, varios purgadores de condensados **BEKOMAT** eliminan el condensado del sistema de aire comprimido.

Tecnología de medición para procesos controlados

Se ha instalado un caudalímetro **METPOINT FLM** para el control energético y un **OCV METPOINT** para el contenido de vapores de aceite residual en la red de aire comprimido.



De este modo, **MONIN** puede garantizar permanentemente la calidad de su aire comprimido y controlar el gasto energético del sistema.

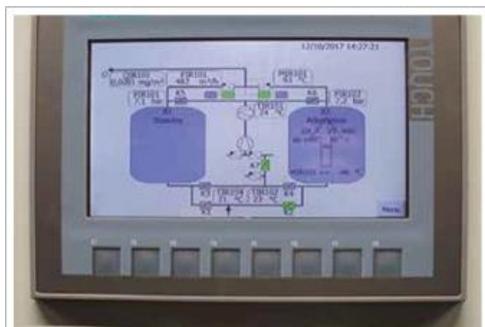
Más seguridad alimentaria

La nueva planta de tratamiento de aire comprimido lleva más de dos años en funcionamiento. Camille Moreau, responsable de mantenimiento, está muy satisfecho con lo que se ha conseguido: "El flujo de volumen, el consumo de aire comprimido, la calidad del aire... todo está bajo control y es trazable".

En cuanto se supera un umbral crítico, se activa una alarma que llega al departamento de mantenimiento en tiempo real y de este modo se pueden tomar medidas correctivas.

Al sustituir el antiguo secador por un secador de adsorción con regeneración de calor **EVERDRY** de **BEKO TECHNOLOGIES**, **MONIN** ahorra más de 1 millón de m³ de aire comprimido al año, lo que corresponde a un valor monetario de aproximadamente 15.000 euros. La calidad del aire comprimido obtenida con la solución completa alcanza la calidad clase 1 :2 :1 según la norma ISO 8573-1 y cumple las estrictas especificaciones del fabricante.

■ Informe de usuario



El secador de adsorción EVERDRY es fácil y cómodo de manejar a través de la pantalla táctil.



El sistema de supervisión METPOINT OCV controla la pureza del aire comprimido y certifica la alta calidad del aire comprimido de MONIN.

2020 **BEKO** TECHNOLOGIES. No se permite la duplicación ni la reproducción, ni siquiera parcial.