

# Application industrielle

## Air comprimé exempt d'huile chez le leader de la torréfaction

<b>Branche :</b>	Denrées alimentaires
<b>Client / Lieu / Année :</b>	Lavazza, Gattinara (Italie), 2016
<b>Utilisation de l'air comprimé :</b>	Dans la production
<b>Produits installés :</b>	BEKOKAT®, METPOINT® OCV

BEKO TECHNOLOGIES modernise le système d'air comprimé de l'entreprise LAVAZZA par une solution très efficace qui garantit une qualité de production améliorée. LAVAZZA est l'un des plus grands et des plus anciens torréfacteurs dans le monde.



L'entreprise LAVAZZA a été fondée en 1895 et elle est l'un des torréfacteurs de pointe au niveau mondial. Elle gère 6 usines : 4 en Italie et 2 à l'étranger. Dans les usines de Turin et Verrès, le café est torréfié, moulu et emballé. À Gattinara sont fabriquées les capsules pour les systèmes de café Lavazza Espresso Point, Lavazza BLUE et Lavazza A Modo Mio. Par contre, sur le site de Pozzilli sont fabriqués tous les produits de café décaféinés pour la consommation domestique, dans les bars, les cafés et les bureaux. Toutes les usines respectent les normes environnementales.

Pour le processus de production, et pas seulement chez Lavazza, l'air comprimé de processus, qui doit être totalement exempt de germes et d'hydrocarbures, est d'une importance capitale. La filtration traditionnelle de l'air ne pouvait pas fournir un résultat final fiable et de haute qualité en raison des conditions environnementales difficiles (température élevée).

Lavazza a toujours porté une grande attention à la qualité du produit et au processus de production et elle est toujours à la recherche d'innovations qui permettent des améliorations qualitatives. C'est pourquoi l'usine de Lavazza à Gattinara a contacté BEKO TECHNOLOGIES à Turin.

# Application industrielle

## Amélioration de la qualité de l'air comprimé

Les missions : l'amélioration de la qualité de l'air comprimé utilisé dans le processus de production, qui entre en contact avec le produit, et un contrôle continu de la qualité de l'air comprimé de processus permettent l'enregistrement permanent, par un système de mesure intégré, de la teneur en huile résiduelle de l'air comprimé.

**L'objectif : sécuriser par ces mesures un produit final de parfaite qualité pour l'entreprise.**

Une analyse des points critiques du processus de fabrication a révélé que seule une amélioration de la qualité de l'air comprimé tout près du site d'utilisation permettrait d'obtenir très satisfaisant, et ce sans modification importante de l'installation existante. Ici BEKO TECHNOLOGIES a convaincre le client grâce à son savoir-faire, ses connaissances et ses compétences dans le traitement de l'air comprimé.

Deux convertisseurs catalytiques pour un air comprimé exempt d'huile et de germes BEKOKAT® installés garantissent à l'entreprise LAVAZZA un air comprimé de haute qualité constamment dépourvu d'huile et de germes, qui dépasse les prescriptions extrêmement strictes de la norme l'ISO 8573-1, classe 1 concernant la teneur en huile.



La solution BEKOKAT® de BEKO TECHNOLOGIES a répondu parfaitement aux exigences du client en raison de la qualité d'air comprimé constante proposée, de la fiabilité à long terme et des coûts d'entretien très faibles. Le système est certifié exempt d'huile et de germes et ce, pour des intervalles d'entretien supérieurs à 25 000 heures de service.

## Technique de mesure pour le contrôle de qualité

Afin de contrôler en permanence la qualité de l'air comprimé utilisé pour le process de fabrication, BEKO TECHNOLOGIES a préconisé et installé un analyseur de la teneur en huile résiduelle dans les réseaux d'air comprimé METPOINT® OCV. Grâce à cet appareil certifié par le TÜV, la qualité de l'air comprimé est surveillée en temps réel ; ainsi, l'air comprimé à la sortie du convertisseur catalytique BEKOKAT® respecte toujours la norme ISO 8573, classe 1, concernant la teneur en huile.

LAVAZZA a particulièrement apprécié l'assistance technique permanente pendant la réalisation du projet. Il est reconnu dans l'industrie du café que la saveur de la boisson dépend largement de l'absence de résidus d'huile et de germes. Seule la technique de catalyse du BEKOKAT® est en mesure de proposer un traitement une telle solution de manière fiable et efficace. De cette manière, LAVAZZA peut proposer à ses clients des produits excellents et fiables.