

■ Case study

Aria compressa senza olio per il leader mondiale della torrefazione del caffè

Industria	Alimentare
Cliente/Luogo/Anno:	Lavazza / Gattinara (Italia) / 2016
Uso dell'aria compressa :	Aria di processo
Sistemi installati:	BEKOKAT, METPOINT OCV

BEKO TECHNOLOGIES ha modernizzato il sistema d'aria compressa in Lavazza con una soluzione altamente efficiente che garantisce una migliore qualità del prodotto.

Fondata nel 1895, Lavazza è una delle più grandi e antiche torrefazioni del mondo. Gestisce un totale di sei stabilimenti: tre in Italia e tre all'estero. Il caffè viene tostato, macinato e confezionato nello stabilimento di Torino. A Gattinara vengono prodotte le capsule per le macchine da caffè Lavazza Espresso Point, Lavazza BLUE e Lavazza A Modo Mio. Lo stabilimento di Pozzilli, invece, è dedicato alla decaffeinizzazione del caffè verde. Tutti gli impianti sono conformi alle norme ambientali.

In generale, nel processo produttivo alimentare è fondamentale che l'aria compressa utilizzata sia completamente priva di agenti patogeni e idrocarburi. In Lavazza, a causa delle difficili condizioni ambientali (elevate temperature), la tradizionale filtrazione dell'aria compressa non era in grado di fornire un risultato finale di adeguata qualità e affidabilità.



Lavazza ha sempre prestato molta attenzione alla qualità del prodotto e al processo di lavorazione, ed è sempre alla ricerca di innovazioni che consentano miglioramenti costanti. Ecco perché, per lo stabilimento di Gattinara, ha contattato BEKO TECHNOLOGIES Italia.

■ Case study

Migliorare la qualità dell'aria compressa

Esigenze dell'azienda: ottimizzare la qualità dell'aria compressa utilizzata a contatto diretto con il prodotto durante il processo di produzione e monitorare il contenuto di olio residuo nell'aria compressa.

Obiettivo: garantire all'azienda un prodotto finale di qualità eccellente.

Un'analisi dei punti critici nel processo produttivo ha mostrato che solo un miglioramento della qualità dell'aria compressa molto vicino al punto di utilizzo avrebbe consentito di raggiungere un risultato ottimale, senza apportare grandi cambiamenti all'impianto esistente. Qui BEKO TECHNOLOGIES è stata in grado di distinguersi per l'esperienza nel trattamento dell'aria compressa e per la conoscenza completa delle relazioni tra i vari componenti del sistema.

L'installazione di tredici catalizzatori BEKOKAT garantisce aria compressa priva di olio e di agenti patogeni, che supera i requisiti più rigorosi della classe di qualità 1 per contenuto di olio secondo la norma ISO 8573-1.

Con lo strumento di misurazione del vapore d'olio residuo METPOINT OCV, certificato da TÜV, l'azienda può monitorare in tempo reale la conformità dell'aria compressa alla classe di qualità 1 per quanto riguarda questo contaminante.



Lavazza è rimasta particolarmente colpita dal costante supporto tecnico durante l'implementazione del progetto. Nell'industria del caffè, per preservare l'aroma del prodotto, è essenziale che non ci siano residui di componenti oleosi e microorganismi nell'aria compressa. Grazie anche ai sistemi di trattamento di BEKO TECHNOLOGIES, Lavazza continua ad offrire ai propri consumatori prodotti eccellenti, sicuri e affidabili.

© 2008 BEKO TECHNOLOGIES. Sono vietate la divulgazione o la riproduzione, anche parziali.