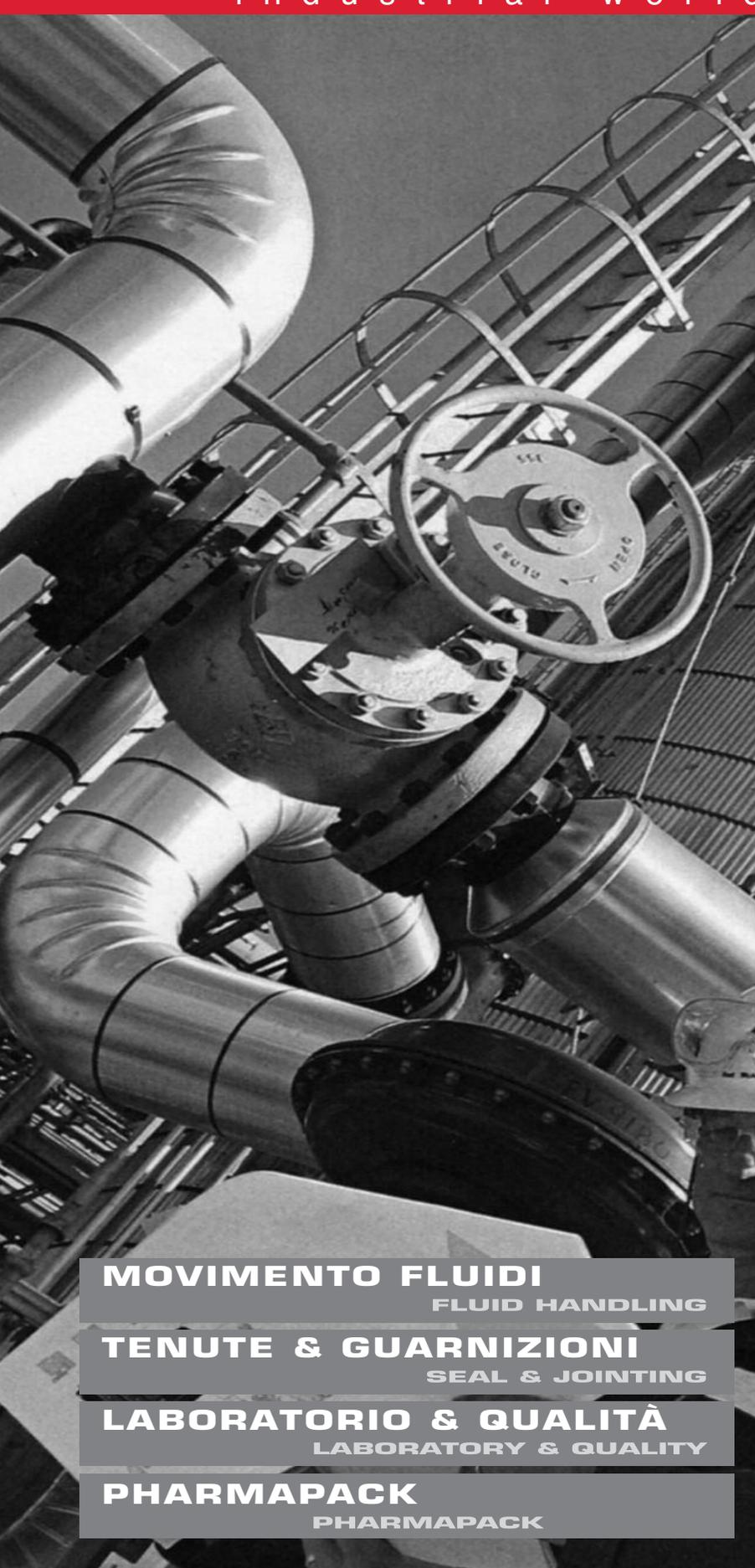


DAL MONDO DELL'INDUSTRIA

industrial world news



AUTOMAZIONE & STRUMENTAZIONE PROCESS AUTOMATION

News by ABB / Phoenix Contact / Fluke / Emerson / Festo



AMBIENTE ENVIRONMENT

News by Tecam / DuPont

MOVIMENTO FLUIDI

FLUID HANDLING

TENUTE & GUARNIZIONI

SEAL & JOINTING

LABORATORIO & QUALITÀ

LABORATORY & QUALITY

PHARMAPACK

PHARMAPACK



MACCHINE & IMPIANTI PLANTS ENGINEERING

News by Atlas Copco

Automazione totale d'impianto

L'innovativo sistema di controllo 'Symphony Plus' automatizza completamente gli impianti, soprattutto nei settori della generazione di energia e dell'industria dell'acqua, migliorando produttività ed efficienza

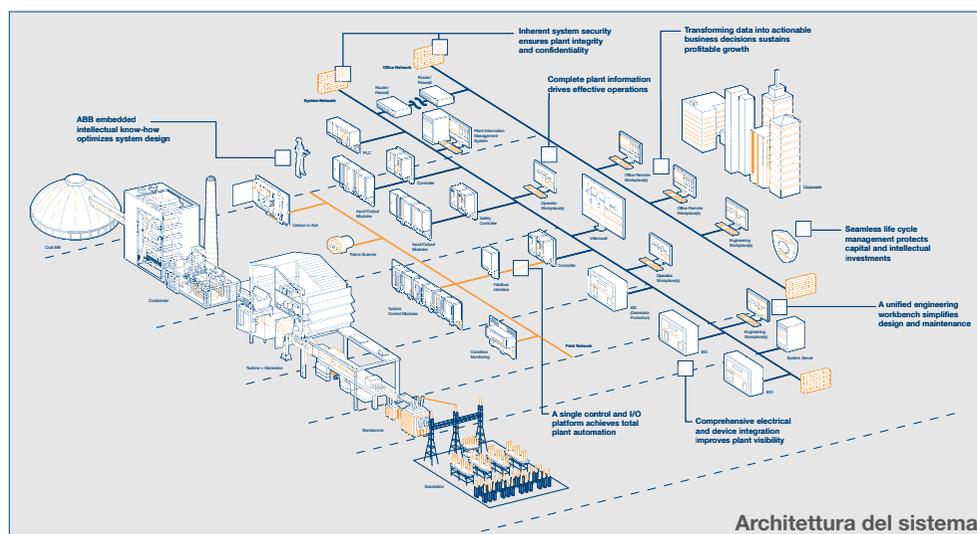


ABB ha annunciato recentemente il lancio del sistema di controllo distribuito (DCS) Symphony™ Plus. Alcune delle migliori rese disponibili ai clienti includono una migliore produttività dell'impianto e una maggiore efficienza energetica, come pure caratteristiche potenziate dei sistemi di supervisione e sicurezza dell'impianto, nonché minori costi globali di gestione. Symphony Plus è l'ultimo arrivato nella famiglia Symphony dei sistemi di controllo ABB. La piattaforma vanta una delle più ampie basi installate di sistemi di controllo distribuiti (DCS) con oltre 6.000 unità installate nel mondo, gran parte delle quali nei settori

della generazione di energia e dell'acqua. "Attraverso il lancio del Symphony Plus portiamo il percorso di successo di Symphony al livello successivo, dando inizio a una nuova era di automazione totale d'impianto che sia semplice, scalabile, sicura e senza soluzione di continuità", ha spiegato Franz-Josef Mengede, responsabile della BU Power Generation. "Symphony contribuisce a un ottimale bilanciamento tra obiettivi di performance quali la disponibilità dei macchinari, la sicurezza operativa e l'efficienza della produzione e obiettivi di business quali l'estensione e l'ottimizzazione della vita degli impianti, la riduzione delle emissioni di CO₂ e la conformità alle disposizioni di legge, fornendo di conseguenza ai clienti uno strumento essenziale per il raggiungimento di una crescita sostenibile e redditizia". Symphony Plus è applicabile, inoltre, a un ampio spettro di configurazioni e applicazioni d'impianto, soprattutto nei settori della generazione di energia e di acqua.

Flessibilità e scalabilità contraddistinguono la piattaforma, progettata per soddisfare le esigenze di piccole applicazioni serverless tanto quanto quelle di architetture più complesse multisistema e multi server. Symphony Plus supporta la completa integrazione di dispositivi di campo, sistemi di automazione di processo e controllo di turbina, Scada (Supervisory Control and Data Acquisition) e sistemi di controllo della rete elettrica, così come sistemi gestionali e di manutenzione. Symphony Plus fornisce agli utenti un ambiente di controllo sicuro e affidabile, le cui insite funzioni di sicurezza prevenengono accessi non autorizzati al sistema. ABB ha di recente annunciato l'impegno a estendere il ciclo di vita alla gamma di sistemi di controllo Symphony Harmony e Symphony Melody come parte della strategia 'evoluzione senza obsolescenza'. Questo approccio si basa sull'introduzione di nuove tecnologie permettendo ai clienti di gestire efficacemente le esigenze del ciclo di vita nella totale salvaguardia dell'investimento a lungo termine, assicurando ulteriori benefici nella piena compatibilità della nuova offerta con quella precedente. L'impegno di ABB prevede che l'investimento nello sviluppo della gamma di prodotti Symphony consenta ai clienti di gestire le esigenze del ciclo di vita dell'impianto, diminuendo nel contempo i costi di gestione. L'azienda si è affermata sempre di più nel campo delle tecnologie per l'energia e l'automazione che consentono alle utilities e alle industrie di migliorare le loro performance, riducendo al contempo l'impatto ambientale. Le società del Gruppo impiegano circa 124.000 dipendenti in oltre 100 paesi.



La centrale elettrica Enel di Torrevaldaliga Nord (Civitavecchia, Roma)



Automazione ABB. Per una partnership di successo.



La tua esperienza applicativa e i nostri prodotti per l'automazione: il successo è questione di partnership. Realizziamo in tutto il mondo soluzioni di automazione vincenti in numerosi settori industriali in collaborazione con partner selezionati e qualificati. Una collaborazione basata su una partnership di lungo periodo le cui parole chiave sono: prodotti di eccellenza, supporto tecnico e commerciale, strumenti, formazione, opportunità condivise. Una collaborazione che oggi ABB vuole estendere a partner italiani, partner come te!

ABB: il tuo partner nelle parole e nei fatti. www.abb.it/controlsystems

ABB SpA
Process Automation Division
Via L. Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni (Milano)
Tel. +39 02 2414.3629
Email: controlsystems@it.abb.com
Website: www.abb.it/controlsystems

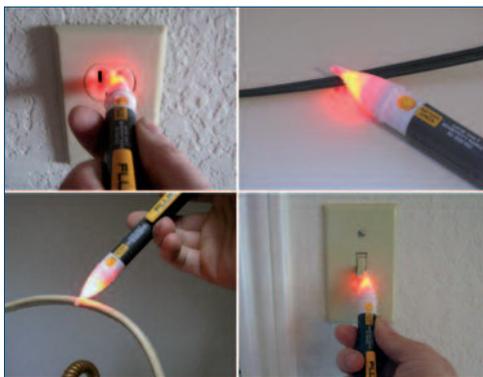
Power and productivity
for a better world™ **ABB**

Blind PC compatto

Phoenix Contact alla recente manifestazione SPS/IPC/Drives ha presentato Valueline Mini, nuovo blind PC, configurabile della gamma Valueline IPC. Dotato di un processore Atom™ Z510 1,1 GHz e di memorie CompactFlash®, Valueline Mini è caratterizzato dalle dimensioni ridotte e da un range esteso di temperature di utilizzo, compreso tra i -40 e i +70°C, che lo rende adeguato a un'ampia serie di esigenze applicative. Valueline Mini è inoltre dotato di connessione VGA e di un sistema operativo embedded, e si presta a installazioni a libro o su barra DIN. Si tratta della più recente introduzione nella famiglia di prodotti Phoenix Contact destinati al comando e alla supervisione, comprensiva inoltre di numerosi PC Industriali e di pannelli operatore. Questi strumenti sono programmabili con un medesimo software Scada, ovvero Visu+. La scelta di utilizzare un'unica piattaforma software permette agli utenti di accelerare e semplificare le attività di programmazione necessarie per la realizzazione delle applicazioni, garantendo la massima efficienza. In fiera la società ha esposto anche gli altri prodotti destinati al mondo dell'automazione: dai sistemi per la creazione e gestione di reti Ethernet e Profinet agli strumenti di cablaggio, dall'ampia gamma di PLC alla gamma di prodotti per la sicurezza del macchinario e degli impianti.



Tester di tensione senza contatto



Uno strumento dotato dell'innovativa funzione di test per la batteria e il circuito interno costantemente attiva per una maggiore affidabilità e tempi di risposta immediati.

Fluke Corporation, protagonista internazionale nei dispositivi per misurazione e test elettronici portatili, ha presentato il tester di tensione senza con-

tatto 2AC VoltAlert™ l'ultimo arrivato nella famiglia VoltAlert. Il tester verifica circuiti alimentati e collegamenti a terra difettosi: si rivela quindi un tester ideale per una prima analisi 'passa/non passa' per elettricisti di impianti industriali. La punta del tester tascabile si illumina di rosso quando viene posta nelle vicinanze di prese, scatole di derivazione o cavi di alimentazione sotto tensione. Tra i vantaggi: il rilevamento della tensione da 200 a 1000 V ac, idoneo per un ampio spettro di usi a livello domestico, commerciale e industriale; il circuito a basso consumo energetico sempre attivo che prolunga la durata della batteria e garantisce l'immediata possibilità d'impiego del 2AC; la nuova funzione di controllo della batteria che ne garantisce il buono stato; la certificazione del prodotto in categoria IV per tensioni di 1000 V, il migliore della classe in termini di protezione dell'utilizzatore; la cup integrata, per la massima praticità sempre a portata di mano.

Regolatori per portate elevate

Emerson Process Management ha recentemente introdotto il regolatore riduttore di pressione Fisher modello MR105 e la valvola di sicurezza a contropressione modello MR108, che assicurano un

controllo rapido e accurato con set point fino a 20,7 barg.

I regolatori MR105 e MR 108 sono stati progettati per durare nel tempo e incrementare le prestazioni di portata, pur senza compromettere l'affidabilità e le performance di shut-off.

Sono ideali per applicazioni dove sia presente una portata molto elevata e sia richiesta una risposta rapida.

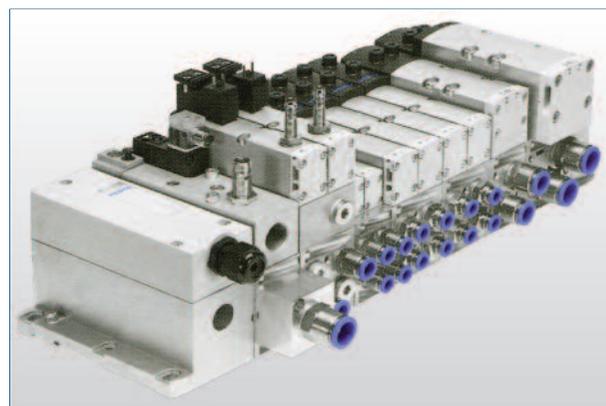
I regolatori di pressione sono disponibili da DN25 a DN100, in ghisa, in acciaio al carbonio e inossidabile 316/316L. Il design è stato ideato per una pressione fino a 27,5 bar e per un Cv fino a 135. L'otturatore guidato in gabbia consente un'eccellente stabilità di portata e classe VI di tenuta secondo le norme ANSI/FCI 70-3-2004. Come opzione, è disponibile una valvola di drenaggio per applicazioni con oli lubrificanti.



Unità di valvole 4 misure combinabili

L'integrazione delle funzioni consente una maggiore produttività a fronte di costi d'installazione ridotti

È raro trovare un'innovazione che abbia plasmato il settore dell'automazione così radicalmente o che abbia continuato a ridurre i costi di installazione e a incrementare la produttività con un tale successo. In qualità di protagonista del mercato e di inventori delle unità di valvole, **Festo** conosce bene quali ambiti presentano ancora un certo potenziale e dove si nascondono nuove opportunità da sfruttare a vantaggio dell'utilizzatore. Per esempio, attraverso l'integrazione delle funzioni si può raggiungere una maggiore flessibilità dei progetti d'installazione e, grazie anche alla diagnostica e a valvole speciali, un considerevole incremento dell'affidabilità. A tale proposito, proprio l'unità di valvole VTSA offre la piena modularità in quattro misure, combinabili liberamente in un'unica unità, senza una piastra intermedia o adattatrice. La VTSA è adatta all'uso universale, dalla singola macchina all'impianto completo per macchinari di medie e grandi dimensioni. Con una portata fino a 3.000 l/min, l'unità di valvole offre una gamma estremamente ampia di funzioni pneumatiche ed elettriche in un unico blocco. Le funzioni di sicurezza integrate rispondono appieno ai requisiti richiesti dalla norma ISO 13849-1 e la Direttiva Macchine UE. Il robusto corpo in metallo, le valvole completamente sigillate, le polveri fini, proteggono l'unità di valvole dai guasti e assicurano un'elevata sicurezza di processo anche in ambienti ostili. Il lato elettrico si basa sul terminale CPX. Tramite quest'ultimo è possibile collegare tutti i bus di campo ed ethernet in uso. Inoltre, possono essere utilizzati i comuni sistemi di diagnosi oltre all'AS-Interface per un decentramento flessibile e ottimale delle funzioni stesse.



Pronte da installare!

Soluzioni in armadi di comando, preassemblate e personalizzate, adatte anche in ambienti gravosi.

FESTO
www.festo.it

La produzione di biogas dal percolato di discarica

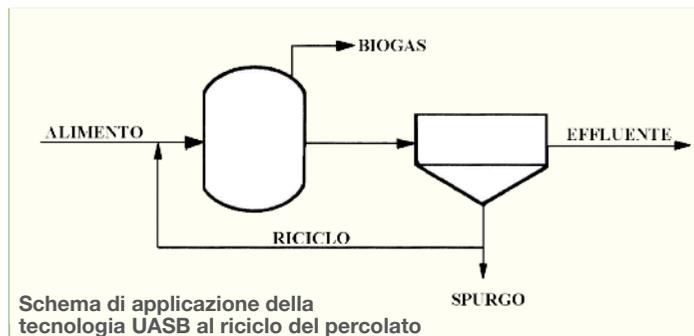
La tecnologia anaerobica UASB permette la valorizzazione energetica del percolato da R.S.U. e F.O.R.S.U.



Il trasporto e lo smaltimento del percolato incidono sensibilmente sui costi di gestione delle discariche di rifiuti solidi urbani. Il trattamento in loco del refluo si configura dunque come una soluzione vantaggiosa non solo dal punto di vista ambientale, ma anche economico. **Tecam**, azienda leader nel settore del trattamento delle acque reflue di svariati settori industriali, è in grado di proporre diverse tecnologie per il trattamento del percolato di discarica (uno dei più recenti progetti realizzati dalla società è il sistema di impianti per il trattamento del percolato della discarica di Terzigno, che si avvale dell'abbinamento di diverse tecnologie). Tra le tecnologie di trattamento applicabili al percolato vi è la digestione anaerobica, che presenta il vantaggio di unire al trattamento del refluo la sua valorizzazione energetica. Sfruttando un processo biologico, la digestione mesofila, il trattamento anaerobico infatti non solo abbatte il carico inquinante presente nel percolato, riducendo la quantità di sostanza contaminante (COD: Chemical Oxygen Demand) da destinare allo smaltimento, ma lo trasforma inoltre in una fonte di energia alternativa grazie alla produzione di biogas.

In generale i trattamenti anaerobici trovano applicazione su reflui ad alto contenuto di COD (tra le 2.000 e le 20.000 ppm), tra i quali rientrano anche i percolati da R.S.U. (rifiuti solidi urbani) e da F.O.R.S.U.

(frazione organica dei rifiuti solidi urbani). Tra le varie tecnologie anaerobiche una delle più utilizzate è la UASB (Up-flow Anaerobic Sludge Blanket). Gli impianti che la applicano, detti reattori a biomassa trattenuta e flusso verso l'alto, contengono un letto di uno o due metri di altezza di fanghi granulari attivi composti di batteri metanigeni. Il refluo viene pompato dal basso e fatto passare attraverso lo strato di fanghi attivi, che, grazie alla digestione del carbonio, abbassano il contenuto di COD presente in esso, producendo vapore acqueo, anidride carbonica e metano. Il biogas così ottenuto viene prelevato e convogliato in un motore di cogenerazione che produce energia elettrica e termica. I reflui uscenti dai reattori UASB,



a basso contenuto di COD, possono essere riciclati all'interno dei rispettivi cicli produttivi.

Il funzionamento del processo può essere compromesso dalla presenza nel refluo di solidi disciolti, azoto ammoniacale e sali, sostanze di cui il percolato è ricco. In particolare, il percolato da R.S.U. contiene forti concentrazioni di ammonio (1.000 - 3.000 ppm) e cloruri (1.000 - 5.000 ppm) e vari ioni (zinco, piombo, etc.) che in molti casi superano il limite di accettabilità del decreto legislativo 152/06. Tali sostanze possono inibire per diverse ragioni la formazione di biogas da parte dei normali processi di fermentazione anaerobica dei rifiuti solidi urbani o di un trattamento anaerobico a fanghi granulari del percolato in una piattaforma conto terzi. Il problema può essere risolto con un pretrattamento del percolato tramite tecnologie a membrana (ultrafiltrazione, nanofiltrazione, osmosi inversa), che consente di ottenere un refluo ad alto carico di COD e a basso carico di azoto e sali, ideale per la digestione anaerobica in un reattore a fanghi granulari.

Il trattamento anaerobico a fanghi granulari del percolato da F.O.R.S.U. permette di ottimizzare la produzione di biogas da parte di reattori anaerobici a secco. L'applicazione del trattamento a fanghi granulari al percolato uscente da un reattore anaerobico a secco permette di ridurre la quantità di COD presente nel refluo - consentendo in tal modo il riciclo di una parte del percolato, che può essere reimpresso nelle celle a secco - e di massimizzare la quantità di energia elettrica ottenibile attraverso il trattamento dei rifiuti organici. Ad esempio, nel caso di una cella anaerobica a secco da 30.000 ton/anno di F.O.R.S.U. (tempo di maturazione = 30 giorni) con riciclo di 230 mc/giorno di percolato, l'applicazione di un trattamento anaerobico a fanghi granulari al percolato permette di aumentare la produzione di energia di circa 150 kWh, riducendo sensibilmente i quantitativi di COD nei reflui da destinare ai successivi trattamenti. Nel caso di reflui ad alta concentrazione di azoto (come la pollina o gli scarti di macello) è necessario applicare al percolato un trattamento di rimozione dell'azoto ammoniacale, allo scopo di ridurre la concentrazione sotto i 3.000 mg/lit, valore sopra il quale la presenza di questa sostanza costituisce un inibitore dei processi anaerobici. L'impianto per la rimozione dell'azoto può essere costituito da un sistema a membrane e da un evaporatore. In seguito al trattamento di rimozione dell'azoto il percolato presenterà una concentrazione di azoto compatibile con i processi anaerobici.

In conclusione, il trattamento anaerobico del percolato di discarica si rivela vantaggioso dal punto di vista economico ed ambientale in quanto consente la valorizzazione energetica del rifiuto, il riciclo del percolato, con conseguente abbassamento dei costi di smaltimento del percolato stesso e delle sostanze inquinanti, e la minimizzazione della quantità di rifiuti (fanghi di supero) prodotti dal processo.



6-petals rupture disc direct + reverse scored

Confirmation on quality assurance
according to nuclear standard KTA 1401

On behalf of the German nuclear power plant operators
E.ON Kernkraft GmbH as a partner of the VGB PowerTech e. V. working
group "Assessment of Contractors" confirms

Donadon SDD S.R.L.

VGB
PowerTech

ASK US WHY?

Tel. +39 0290111001 Fax +39 0290112210
donadonsdd@donadonsdd.com

100% Italian

www.donadonsdd.com



Torre di raffreddamento



Impianto di riduzione dei consumi di acqua dolce

La tecnologia di trattamento acque di GE ha consentito a DuPont di migliorare la conservazione delle risorse idriche presso l'impianto olandese di Dordrecht

L'innovativa tecnologia di trattamento delle acque di GE ha permesso a DuPont di ottenere miglioramenti significativi sul fronte della conservazione delle risorse idriche presso l'impianto olandese di Dordrecht, uno dei più grandi stabilimenti del gruppo DuPont in tutta Europa. GE ha condotto uno studio di valutazione relativo alla gestione idrica arrivando a identificare le opportunità che hanno consentito all'impianto DuPont di Dordrecht di ridurre i propri consumi, migliorando i livelli di efficienza della torre di raffreddamento del sito. I sistemi di raffreddamento ad acqua sono fondamentali per numerosi impianti industriali, inclusi quelli che trattano sostanze chimiche, e per funzionare possono richiedere considerevoli quantità di acqua. Mantenere l'efficienza di un sistema di raffreddamento in maniera tale da riuscire a contenere i costi e minimizzare i consumi idrici costituisce un aspetto critico per qualsiasi attività industriale. L'azienda ha implementato un programma completo per il trattamento delle acque basato su sistemi di innovativa tecnologia chimica avanzati GenGard e un sofisticato sistema di dosaggio che ha permesso di ridurre la concentrazione di cloruro nell'acqua di raffreddamento in ingresso, raddoppiando addirittura l'efficienza generale del sistema. Questo aumento dell'efficienza ha permesso all'impianto di diminuire il prelievo di acqua dolce di ben 91.000 m³ l'anno, ovvero il 20% di consumo in meno destinato allo scopo di raffreddamento, l'equivalente del volume consumato da circa 650 abitazioni olandesi. Oltre a ridurre i volumi d'acqua, il progetto ha contribuito anche al miglioramento della sicurezza dello stabilimento riducendo le consegne di acido da 130 a solo 15 autocisterne all'anno, con un impatto positivo anche in termini di

abbattimento delle emissioni di CO₂. GenGard, la tecnologia chimica sulla quale si basa la soluzione implementata, permette di utilizzare nel processo di raffreddamento acque di qualità inferiore, evitando problemi legati alla corrosione e all'inquinamento.

Questo si traduce in risparmi sui costi operativi e nel miglioramento dell'efficienza del sistema di raffreddamento.

Ne consegue una maggiore produttività, risparmio idrico e la possibilità di utilizzare fonti idriche alternative, fatto che a sua volta genera livelli di produzione maggiori, favorisce la conservazione delle acque e consente di sfruttare fonti idriche alternative.

GE ha premiato DuPont con l'ecomagination Leadership Award in segno di riconoscimento per gli obiettivi raggiunti dal cliente grazie alla tecnologia GE in termini di riduzione dei consumi idrici, delle sostanze chimiche e dei rifiuti.

È la seconda volta che l'impianto di DuPont riceve questo premio. Il GE ecomagination Leadership Award riconosce i traguardi raggiunti dagli utenti industriali che superano e migliorano significativamente gli obiettivi operativi ambientali e produttivi pur rispettando le esigenze dell'attività industriale.

L'impegno ecomagination di GE costituisce sia una strategia di business orientata alla crescita, sia la promessa di un contributo positivo per l'ambiente. Nel rispetto di questo programma, la società si è impegnata a ridurre il proprio consumo d'acqua dolce del 25% entro il 2015. A oggi è uno degli obiettivi aziendali più ambiziosi in questo campo, destinato a far risparmiare 7,4 milioni di metri cubi d'acqua dolce l'anno, una quantità sufficiente a riempire più di 3.000 piscine olimpioniche.

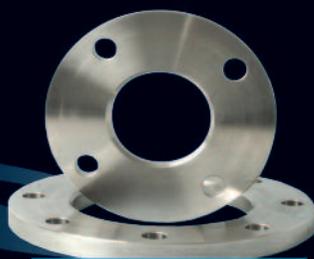


GINOX s.r.l.
Via Carmagnola, 48
12030 Caramagna P.te (CN)
ITALY
Tel +39 0172 89168
Fax +39 0172 89724
www.giinox.com
e-mail: info@giinox.com

*al vertice della raccorderia
di precisione in inox*

PRODUZIONE SIA STANDARD
CHE SPECIALE, DI FLANGE (UNI,
ASA, DIN), RACCORDI (GAS, DIN)
REGGITUBO E PIEDINI DI
APPOGGIO IN ACCIAIO INOX
PER L'INDUSTRIA ENOLOGICA
CHIMICA ED ALIMENTARE.

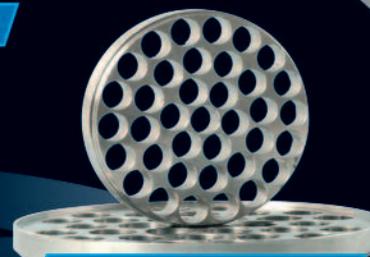
STAINLESS STEEL PRODUCTION
OF STANDARD AND SPECIAL
FLANGES (UNI, ASA, DIN),
FITTINGS (GAS, DIN), CLAMPS
AND MOUNTS, FOR WINE,
CHEMICAL AND FOOD INDUSTRIES.



FLANGE



PIEDINI DI APPOGGIO



PARTICOLARI A DISEGNO



REGGITUBO CIRCOLARI
ED ESAGONALI



GAROLLA



DIN

Produrre aria compressa risparmiando energia

In un recente convegno Atlas Copco ha descritto il ruolo chiave dei compressori nell'efficienza energetica. Illustrate le applicazioni in Bayer MaterialScience e nella centrale termoelettrica di Ottana Energia



Un momento del Customer Day a Cesano Maderno (MB)

Il risparmio energetico è stato il filo rosso del recente customer day organizzato da Atlas Copco nelle sale del seicentesco Palazzo Borromeo Arese di Cesano Maderno, in provincia di Monza e Brianza. La giornata era dedicata al tema: 'risparmiare energia per produrre aria compressa'. I sistemi di compressione di aria e gas rappresentano infatti uno dei campi di eccellenza, oltre che il 49% del fatturato, del gruppo svedese. "La divisione Compressor Technique mondiale - ha spiegato Carlo Fara, Business Line Manager Oil-free Air di Atlas Copco Italia Spa - ha registrato nel 2010 un aumento degli ordini fatturati del 6,3% per un totale di 3,6 miliardi di euro".

Atlas Copco Italia, invece, ha fatturato l'anno scorso 155,849 milioni di euro (+9,7%), di cui 94,4 milioni totalizzati dalla Divisione Compressori diretta da Giovanni Valent. Una crescita in controtendenza, rispetto al debole andamento del mercato italiano, grazie anche a una politica di forte innovazione. Gli interventi successivi sono stati curati dai product manager della Business Line Oil-free.

Luca Bicchierini, responsabile dei sistemi di audit energetici, è entrato nel vivo della questione del risparmio energetico applicata al mondo dei compressori: "I sistemi di aria compressa possono arrivare a risparmiare il 33% di energia - ha spiegato -. Il primo passo è l'audit: la misura dei consumi di stabilimento e dell'energia coinvolta nella produzione di aria compressa. Le tipologie di audit energetici sono MB lite, MB lite Plus e Airscan, che vengono utilizzate a seconda dei livelli di pressione e delle tecnologie impiantistiche da monitorare. La diagnosi energetica consente poi di scegliere la tecnologia più adatta all'applicazione specifica. Atlas Copco dispone delle tec-

nologie più innovative per migliorare l'efficienza di una sala compressori: scroll, a camme, a vite, a pistoni, centrifughi". Fra le soluzioni dell'azienda, Bicchierini ha citato i compressori ZR in versione Energy Recovery (ER). Si è soffermato sull'applicazione di un compressore oil free ZR 160 azionato a velocità variabile (VSD) versione ER, installato presso la GlaxoSmithKline di Verona: l'unità in riferimento è volta a recuperare il calore di compressione attraverso l'acqua di raffreddamento. Il risparmio consentito dall'impianto è stato stimato attorno a 24.400 euro all'anno di energia elettrica e 25.500 euro di energia termica. Claudio Boselli ha poi parlato dei compressori oil-free a media pressione e degli essiccatori a recupero di energia. In particolare, ha illustrato i compressori bi-stadio rotativi a vite oil-free della serie Z, a velocità variabile VSD (Variable Speed Drive), i centrifughi della serie ZH e gli essiccatori ad adsorbimento a recupero di energia della serie MD. Si è soffermato sul nuovo compressore centrifugo a tre stadi ZH350+, che la società non esita a definire il futuro. Emiliano Farnesi ha descritto i nuovi compressori a vite a iniezione d'olio GA a velocità variabile ad alta efficienza, anche in versione con recupero di energia e i nuovi essiccatori FD, annunciando il lancio sul mercato della gamma G110-160. Alessandro Banfi ha descritto la gamma a bassa pressione, motivando la superiorità della tecnologia a vite (risparmi sino al 35%) rispetto a quella delle soffianti a lobi. Fabio Tarantola ha infine richiamato l'attenzione sulla forte volontà del Gruppo di andare verso il settore della compressione dei gas industriali. Ha spiegato inoltre che Atlas Copco non è solo un





fornitore di dispositivi industriali ma di servizi associati all'utilizzo di tali dispositivi, facendosi promotore anche delle formule finanziarie differenti dall'acquisto, implementabili mediante la Finanziaria del Gruppo. Hanno chiuso il convegno le testimonianze dei clienti Bayer MaterialScience e Ottana Energia. Per Bayer è intervenuto Gerolamo Carni che - insieme a Giuseppe Caruso, presidente di Solgen, azienda che si occupa di soluzioni per la gestione energetica - ha parlato

dell'applicazione dei compressori Atlas Copco nello stabilimento di Filago (Bergamo). "Dopo un'attenta attività di analisi, supportata dai risultati delle misurazioni Air Scan di Atlas Copco relative alla produzione e alla distribuzione dell'aria compressa, abbiamo individuato e realizzato nel corso degli anni 2007-2008 una serie di interventi lungo tutte le fasi del ciclo dell'aria - ha spiegato Carni -. Nell'ambito della fase di produzione abbiamo inserito un compressore a velocità variabile e un inverter sui ventilatori del trasporto pneumatico. Abbiamo provveduto inoltre all'eliminazione metodica e ricorrente delle perdite lungo la rete di distribuzione. Infine, abbiamo modificato il sistema di asciugatura del prodotto per evitare utilizzo di aria compressa. Complessivamente - ha concluso - il progetto ha generato risparmi per 1.381 MWh (circa 150.000 euro di consumi elettrici evitati, stando ai prezzi 2009) e otterrà per 5 anni i benefici del meccanismo dei TEE (258 TEE per un controvalore di 25.000 euro per il 2009)". Ottana Energia ha deciso di installare il compressore Atlas Copco ZR900-8,6/E VSD presso la centrale termoelettrica che serve il polo industriale di Ottana, in Sardegna, dopo un accurato studio sugli interventi da effettuare per aumentare l'efficienza energetica del ciclo dell'aria. L'azienda ha rilevato un risparmio energetico pari a circa 6.900.000 kWh all'anno".



Misura di portata acidi: solforico, cloridrico, fluoridrico, senza contatto quindi semplice da installare ed assolutamente sicura

Misura di portata e controllo perdite in grandi condotte per il greggio, combustibili liquidi, acqua, prodotti chimici

Controllo portate acqua di mare e salamoie anche in tubazioni in fibra di vetro, GRP, PVC ed altri materiali particolari

Competenza e affidabilità per le vostre misure e analisi di processo

Misure di portata ad ultrasuoni

Misure di portata per liquidi e gas dall'esterno della tubazione in versione portatile o fissa



Ital Control Meters
STRUMENTAZIONE INDUSTRIALE

Strumentazione
e sistemi per controlli
di processo

