

EVENTI

MURZAN: VISITA IN USA



Il presidente di Exonder Dott. Giancarlo Vicario, la responsabile di settore Dott.ssa Valentina Airoldi ed il responsabile prodotto Vincenzo Elvini hanno visitato Murzan.

Dopo aver affrontato argomenti tecnico-amministrativi presso la sede centrale statunitense di Norcross, lo staff di exonder ha avuto l'occasione di visionare l'azienda e relativa linea di produzione di pompe a doppio diaframmi e svuotafusti.



L'INNOVATIVA POMPA A DISCO OSCILLANTE



Lo yogurt è molto fragile e il trasferimento deve essere il più delicato possibile. Per permettere al prodotto finale di mantenere intatte le sue caratteristiche strutturali e qualitative, il cliente ha sostituito la pompa a lobi con una pompa **Mouvex**.

PROCESSO:
- prodotto: yogurt;
- pressione: 5 bar;
- portata: 12 m³/h;
- temperatura: ambiente;
- viscosità: 500 cps.

VANTAGGI:
- assenza di tenute meccaniche;
- pompa completamente autoadescante;
- completamente in acciaio inossidabile;
- forze di taglio 10 volte inferiori a quelle di una lobi: NO STRESS;
- svuota la linea alla fine del pompaggio, spingendo il prodotto con aria;
- trasferisce senza alcuna pulsazione;
- manutenzione molto più semplice grazie al contenuto numero di pezzi.

La pompa Mouvex è perfetta per queste tipologie di prodotti. Grazie alla sua delicatezza ed igienicità di trasferimento ed anche alle sue particolari caratteristiche non ha eguali in questo mercato.

[Per maggiori info...](#)

FILTRAZIONE E RECUPERO DEL CIP AL 98%



Uno dei principali produttori di latte e derivati italiani ha testato con successo il nostro innovativo impianto CF **Handtmann**.

Il sistema garantisce la rimozione sicura di particelle e di contaminanti biologici dal CIP, mantenendone la sua capacità pulente. Possiamo recuperare fino al 98% del CIP.

APPLICAZIONE:
- alti volumi di CIP (soda caustica 2% + additivo);
- il sistema non deve compromettere la conduttività, il COD, il pH del CIP.

VALUTAZIONI:
- analisi preliminare in laboratorio dei campioni di soda "sporca";
- test con unità CF pilota in loco. I risultati hanno confermato l'efficienza della membrana in ceramica da 150kDa.

SOLUZIONE FINALE:
- sistema CF equipaggiato con 12 membrane 150kDa;
- area di filtrazione totale: 31,68 m²;
- operatività: sistema completamente automatico con quadro di controllo integrato.

[Per maggiori info...](#)

IMPIANTI POLVERI: IL NUOVO SITO



È online il nuovo sito che presenta tutte le soluzioni per lo stoccaggio, il trasporto, il dosaggio e la pesatura delle polveri.

Exonder infatti è diventata rappresentata dell'azienda tedesca System-Technik GmbH: fondata nel 1969, ha accumulato oltre 40 anni di esperienza nel trovare soluzioni personalizzate per le polveri... tecnici altamente qualificati e specializzati esperti nel settore dell'ingegneria di processo, impiantistica e automazione.



ULTERIORE SUCCESSO DELLA DOPPIA VITE BORNEMANN



Importante cliente (facente parte di uno dei gruppi più grandi di questo mercato), aveva un problema relativo ad un trasferimento di siero con alta concentrazione di cristalli. L'obiettivo del cliente era quello di diminuire il consumo di aria dato dalla pompa a doppio diaframma utilizzata ed eliminare la pompa centrifuga per il rilancio del CIP. Il prodotto in questione inoltre contiene molti cristalli, molto abrasivi, che causavano un'elevata usura delle membrane delle pompe a diaframma.

APPLICAZIONE:
- prodotto: Siero / CIP;
- portata: 18 m³/h / 25-30 m³/h;
- prevalenza: 3 Bar / 4-5 Bar;
- temperature: 90/100 °C
- aspirazione: da scarico serbatoio - 1m.

SOLUZIONE:
- pompa autoadescante;
- eliminazione dei consumi di aria compressa;
- gestione di CIP e prodotto con un'unica soluzione;
- viti indurite per prodotti abrasivi (STANDARD BORNEMANN).

La pompa è stata approvata a seguito di una prova direttamente sull'impianto del cliente, che prevede di acquistarne altre 4 nel corso dei prossimi mesi.

ITT Bornemann ha sviluppato per prima la doppia vite, pertanto a differenza dei suoi competitors può contare su oltre 40 anni di esperienza nel mercato sanitario e non.

[Per maggiori info...](#)

UN NUOVO IMPIANTO PER LE POLVERI



Un grosso produttore lattiero-caseario italiano ha deciso di innovarsi e di puntare su un sistema di stoccaggio, trasporto e dosaggio dello zucchero fornito da **Solids-System**.

PROBLEMA: un dosaggio dello zucchero in linea con maggiori volumi rispetto a quelli attuali (i sacchi da 25 kg vengono trasportati a mano).

Dopo un'attenta valutazione con il fornitore ed una visita per effettuare le rilevazioni necessarie, si è studiato un sistema che porterà vantaggi a livello operativo:
- gli operatori non dovranno più trasportare manualmente sacchi da 25 kg;
- maggiori portate in minor tempo (si passa da sacchi da 25 a 1.000 kg);
- batch di 600 kg, 1 batch in 3 ore (maggiori rispetto a prima);
- maggiore accuratezza di precisione dei dosaggi in linea;
- capacità di dosaggio: 600 kg/h in 20 min.

Il sistema si compone di vari componenti, di seguito i più rilevanti:
- telaio per supporto Big-Bag da 1.000 kg;
- valvola rotativa per dosare ed evitare di far accumulare una quantità esagerata di zucchero nelle tubature;
- sistema di tubazioni DN80;
- tramoggia ricevitrice con sensori di livello;
- coclea dosatrice bidirezionale per dosare lo zucchero in due tank differenti.

[Per maggiori info...](#)

EXONDER: NUOVA SEDE!



Exonder si è trasferita: gli uffici ora si trovano in Via Torre 2; mentre l'officina ed il ricevimento merci in Via Labriola.

Tutto sempre a Borgo Ticino, a pochi chilometri dalla vecchia sede.

Sede legale e ragione sociale rimangono invariati.

LA CRISTALLIZZAZIONE DEL SIERO NON HA SEGRETI



PROCESSO:
- volume serbatoi: 20.000 litri;
- prodotto: 62% sostanza secca dopo UF e evaporatore (7% proteine)

SOLUZIONE:
- per la geometria indicata sono necessari 3 livelli di pala in aggiunta all'elemento sul fondo del serbatoio.

Questo design è basato sulle molteplici esperienze di **PRG** nel campo della cristallizzazione e riconosce al serbatoio il ruolo cruciale che effettivamente ricopre nell'impianto.

L'agitatore garantisce il corretto scambio termico durante tutto il processo, anche al crescere della viscosità. In questo modo la produzione rimane congruente in ogni zona del serbatoio, garantendo uniformità nella geometria e dimensione dei cristalli.

Un agitatore con design più semplice difficilmente potrebbe raggiungere il medesimo risultato, andando poi a complicare notevolmente il lavoro delle macchine installate a valle dei serbatoi.

[Per maggiori info...](#)

LE SACCHE PER UN EFFICACE CAMPIONAMENTO



Le sacche di campionamento Spike **Keofitt** sono state ideate come soluzioni monouso per agevolare gli operatori durante il prelievo, il quale risulta più veloce e sicuro grazie alla presenza di un setto poroso autosigillante.

Sono:
- realizzate in materiale plastico per uso medico, conforme a tutte le normative FDA, USP e ISO;
- realizzate e sigillate singolarmente in camera bianca (dotate di certificato di conformità);
- fabbricate seguendo rigorosi test, tra i quali un test per le endossine.

Tramite il pratico connettore con ago le sacche di campionamento Spike possono facilmente essere utilizzate con valvole di campionamento di tipo M4 e W9.

[Per maggiori info...](#)