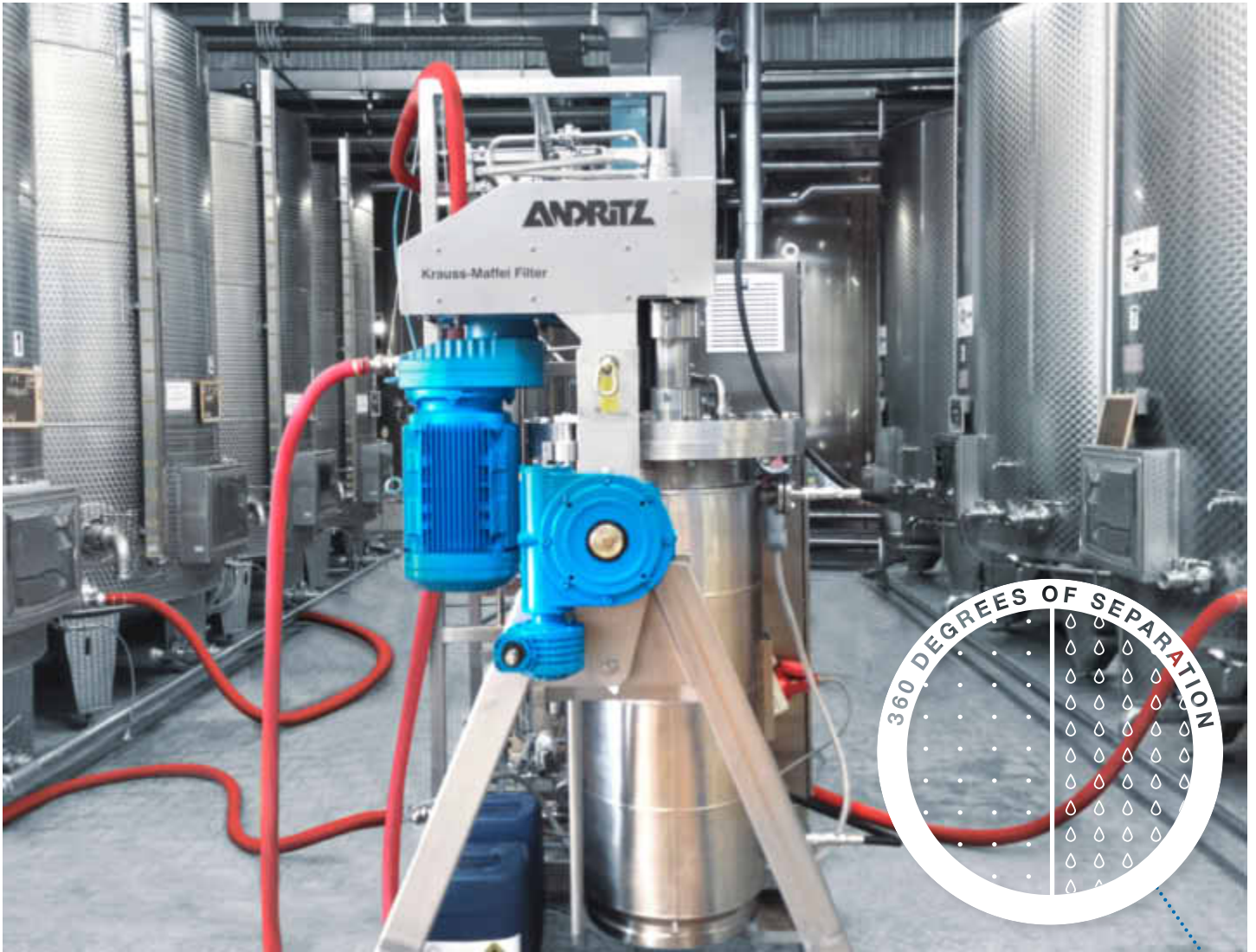


Recuperación de vino a partir de lías

Rentabilidad y eficiencia unidas

SUCCESS STORY:
FILTRACIÓN DINÁMICA DE
FLUJO CRUZADO PARA
VINO EN TOSO S.P.A., ITALIA



▲ Filtro DCF sobre bastidor en las instalaciones de Toso S.p.A.

El reto: Un paso adelante en rentabilidad y productividad

En la clarificación del vino, el principal reto de las bodegas, cualquiera que sea su tamaño, es siempre el mismo: filtrar y recuperar el vino de manera rentable empleando un equipo de sencillo manejo y mínimo mantenimiento.

Toso S.p.A., una bodega familiar tradicional ubicada en Italia que produce vinos de alta calidad, espumosos además de

vinos y espirituosos aromatizados, se hallaba precisamente ante este reto. Tras muchos años utilizando un filtro de vacío convencional, había llegado el momento de incorporar una tecnología nueva y más innovadora que permitiese:

- incrementar la productividad y reducir los costes de producción,
- minimizar el uso de coadyuvantes de filtración,

- reducir el coste total de propiedad,
- ganar en espacio y flexibilidad de uso.

Tras evaluar detenidamente la cuestión, vimos la ocasión de adoptar un enfoque de conjunto. Una solución que incrementaba la productividad, ocupaba menos espacio y daba a Toso una ventaja competitiva durante años.

Nuestra solución: Recuperación directa de vino a partir de lías, sin adición de perlita

En lugar de centrarnos únicamente en ofrecer un equipamiento más moderno, propusimos al cliente un enfoque más novedoso y eficiente para la filtración de vino basado en la recuperación de producto a partir de lías. El filtro dinámico de flujo cruzado (DCF) propuesto es una solución "plug & play" compacta, no precisa el uso de perlita ni de otros coadyuvantes de filtración y garantiza una rentabilidad de la inversión a muy corto plazo.

Con esta tecnología exclusiva, los discos de membrana rotativos solapados generan una zona de filtración abierta que impide que la arena provoque atascos y se produzcan los consiguientes e indeseados periodos de inactividad. Considerando la gran variedad de productos de Toso, resultaba imperativo para la bodega contar con un equipo flexible y polivalente para el procesamiento de mosto, vino espumoso, retenido del flujo cruzado tradicional o

lodos de separación. El filtro DCF sobre bastidor resultaba perfecto dado que aporta la flexibilidad requerida. Además, opera a presiones de hasta 6 bar, lo que posibilita un procesamiento de vinos espumosos sin pérdidas de CO₂. La ejecución vertical de este equipo cerrado y autoventilado garantiza que el producto mantenga su sabor, algo esencial en el negocio vinícola.

Resultados: Mayor productividad y calidad, menor consumo energético y menos requerimientos de espacio

Con nuestra ayuda, Toso ha obtenido unos resultados muy por encima de lo esperado. A día de hoy, esta bodega de Cossano Belbo ha conseguido disminuir en un 20% las pérdidas de vino, aumentar su producción en 3,600 hl/año gracias a la recuperación directa de vino a partir de lías y reducir su consumo energético un 30%; además ya no es necesaria la adición de

coadyuvantes de filtración y los tiempos de parada han descendido a 80 h/año. Por último, aunque no por ello menos importante, el equipo ocupa un 80% menos de espacio que el filtro de vacío previamente instalado, dotando a la bodega de mayor flexibilidad. Por otra parte, se han reducido las medidas de la estructura donde se procesa el retenido en aproximadamente

un 50% frente a las dimensiones anteriores. Todos estos datos son el resultado directo de un enfoque integral de 360 grados de separación en la filtración de vino que aúna profundos conocimientos de procesos, eficientes soluciones de separación sólido-líquido y un cliente con gran visión de futuro.

30%

DE AHORRO
ENERGÉTICO

20%

MENOS DE PÉRDIDAS
DE VINO

HASTA UN
98%

MÁS DE LÍAS
PROCESADAS

"Pasarnos a la tecnología DCF ha sido una decisión muy acertada. Volveríamos a hacerlo otra vez."

**MASSIMO TOSO,
PROPIETARIO DE TOSO S.P.A.**

Equipamiento principal



▲ Membranas DCF



▲ De izquierda a derecha: permeado y alimentación

Ventajas

- Mayor rendimiento en el procesamiento de vino: 92-98%
- Muy alta concentración de sólidos: de 80% hasta 90% en volumen
- Sin absorción de O₂ gracias a su diseño autoventilado mediante ejes verticales
- No se requieren coadyuvantes de filtración, lo que minimiza el gasto en consumibles y los costes de su eliminación
- Uso polivalente gracias a su sencillo transporte y diversidad de condiciones de proceso

Datos técnicos	Unidad	DCF 312/16.4
Superficie de membrana instalada	m ²	16.4
Producción típica	hl/h	5 hasta 16
Peso de transporte del DCF	kg	1,800
Peso de transporte del bastidor	kg	800
Peso total	kg	2,600
Superficie de instalación	mm x mm	2,400 x 1,300
Altura de instalación/mantenimiento	mm	3,000 / 4,300
Potencia total instalada	kW	15
Nivel de ruido	db (A)	68

AFRICA

ANDRITZ Delkor (Pty) Ltd.
 Phone: +27 (11) 012 7300
 Fax: +27 (86) 636 2122
 separation.za@andritz.com

AUSTRALIA

ANDRITZ Pty. Ltd.
 Phone: +61 (3) 8773 4888
 Fax: +61 (3) 8773 4899
 separation.au@andritz.com

EUROPE

ANDRITZ AG
 Phone: +43 (316) 6902 2318
 Fax: +43 (316) 6902 92318
 separation@andritz.com

SOUTH AMERICA

ANDRITZ SEPARATION Ltda.
 Phone: +55 (47) 3387 9110
 Fax: +55 (47) 3387 9103
 separation.bra@andritz.com

ASIA

ANDRITZ Singapore Pte. Ltd.
 Phone: +65 (6512) 1800
 Fax: +65 (6863) 4482
 separation.sg@andritz.com

CHINA

ANDRITZ (China) Ltd.
 Phone: +86 (757) 6663 3419
 Fax: +86 (757) 6663 3448
 separation.cn@andritz.com

NORTH AMERICA

ANDRITZ SEPARATION Inc.
 Phone: +1 (817) 465 5611
 Fax: +1 (817) 468 3961
 separation.us@andritz.com

www.andritz.com