

RESOCONTO DEL PROGETTO



CLIENTE

Fonti di Vinadio Spa

PROGETTO

Aria compressa per la produzione di bottiglie in PET

PRODOTTI BOGE UTILIZZATI

9 compressori a vite oil-free BOGE serie SO (1X SO 269, 2X SO 430, 6X SO 480)



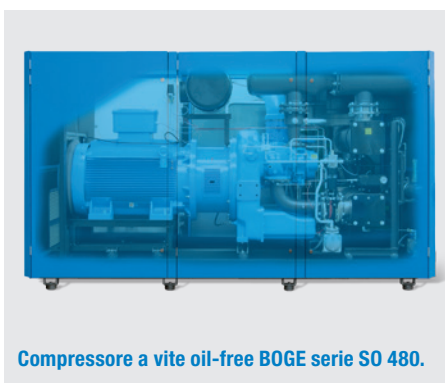
SORGENTE DI SUCCESSO! Nove compressori BOGE riforniscono l'azienda Fonti Vinadio Spa

Quella dell'acqua minerale Sant'Anna è una storia di un successo tutto italiano. L'alta qualità di quest'acqua proveniente dalle Alpi piemontesi è apprezzata per la sua purezza e il suo contenuto superiore di minerali – e per questo motivo è particolarmente adatta per i neonati. Senza alcuna eccezione, l'azienda Fonti di Vinadio Spa, diretta dal presidente e amministratore delegato, Alberto Bertone, esige i migliori standard qualitativi per i suoi impianti di produzione, alcuni dei quali sono azionati dai compressori a vite oil-free BOGE. La dimensione dell'impianto Vinadio è imponente: la proprietà copre un'area di oltre 60.000 m², mentre una rete di tubazioni estremamente pulite, che si estende per una lunghezza totale di 400 Km, trasporta l'acqua dalle sue sorgenti direttamente alle 10 linee di riempimento. L'acqua viene raccolta in 11 serbatoi in acciaio, con una gigantesca capacità di oltre un milione di litri.

La produzione, il processo di riempimento e la fase di trasporto delle bottiglie è completamente automatica. Nessuno di questi processi può fare a meno dell'ausilio dell'aria compressa. A questo scopo vengono usati nove potentissimi compressori a vite della serie SO che garantiscono il pieno soddisfacimento dell'effettiva domanda. Alla Fonti Vinadio Spa, il 90 % dell'aria compressa fornita da BOGE è utilizzata per la produzione di bottiglie in PET. La restante aria

viene utilizzata per il trattamento di altri tipi di materiali.

Assicurare alti standard qualitativi è imprescindibile per alimenti sensibili come le acque minerali. L'intero impianto Vinadio è certificato ai sensi della ISO 9001:2000. Naturalmente l'aria compressa utilizzata nei processi deve garantire l'assoluta assenza di olio, perciò gli efficienti e affidabili compressori BOGE della serie SO sono la scelta ideale. La decisione di affidarsi a BOGE si rivela ancora una scelta valida per la Fonti di Vinadio Spa: 7,5 milioni di bottiglie lasciano ogni giorno gli impianti di produzione, proseguendo la storia di successo di questa azienda, passo dopo passo.



Compressore a vite oil-free BOGE serie SO 480.

INFO PROGETTO

> LA SFIDA

Nell'impianto di produzione di acque minerali Fonti di Vinadio Spa in Italia sono in funzione dieci linee di produzione con una capacità oraria di 310.000 bottiglie. Quest'impianto necessita di una grande quantità di aria compressa.

> LA SOLUZIONE BOGE

Nove compressori della serie SO garantiscono che la fornitura di aria compressa soddisfi sempre la domanda effettiva.

> RISULTATO

In questo ultra moderno impianto possono essere prodotte più di 7.5 milioni di bottiglie al giorno – anche grazie alle tecnologie più avanzate per la produzione di aria compressa.

Per maggiori informazioni sull'azienda Fonti Vinadio Spa: www.santanna.it