

MVF

Trasportare, convogliare e caricare

Il convogliatore MVF di Faber consente di non frantumare e non riscaldare la materia prima durante il trasporto, mantenendo inalterate le qualità organolettiche del prodotto. La manutenzione è minima, la pulizia automatica e la produttività elevata



MVF Impianto per trasporto riso

Fabersi occupa da 15 anni di trasporto pneumatico sfruttando come veicolo di trasporto l'aria in depressione. La gamma è composta da più di 40 modelli di convogliatori. L'azienda fondata all'inizio degli anni '90 da *Giancarlo Agazzi*, insieme ai figli Flavio ed Omar, a Fara Gera D'adda, focalizza la sua attività in due divisioni: i trasportatori in depressione e le lavorazioni di carpenteria in acciaio inox. L'insieme delle due divisioni si rivela vincente perché permette di customizzare i trasportatori in depressione costruiti da Faber sulle esigenze specifiche del cliente. Da allora il processo di sviluppo della società non ha conosciuto interruzioni sia in termini di strutture, ricerca e sia per quanto riguarda il portafoglio clienti e la gamma dei prodotti e servizi offerti. Oggi, in azienda, a fianco del suo fondatore, Agazzi Giancarlo, che è tuttora presidente della *Agazzi Group*, che comprende la consociata *Agazzi Giancarlo S.r.l.* fondata nel 1960 e *Imag SRL* fondata nel 1998, è già attiva la seconda generazione della famiglia nelle persone del Sig. Flavio e Omar Agazzi. I settori di cui si occupa il Gruppo sono l'alimentare, il farmaceutico, il plastico, la cosmesi, il ceramico e il chimico. Faber nella continua evoluzione dei trasportatori in depressione si è attrezzata al proprio interno con una sala prove di 40 mq ove è possibile testare da parte della clientela le caratteristiche comportamentali del proprio prodotto trasportato con i sistemi "MVF e SVF". In tal modo si ha una visione

completa e reale di eventuali problemi che a livello teorico non si sarebbero potuti prevenire. Grazie a questo sistema la Faber è in grado di comporre un sistema di trasporto a doc per ogni singolo cliente/prodotto evitando così di sovradimensionare o sottodimensionare il sistema. In questo modo si evita di creare disagi al cliente nel proprio reparto di produzione e di riflesso ottenere anche un vantaggio economico. Il tutto senza alcun aggravio a carico del potenziale cliente.

Il trasporto pneumatico in aspirazione

Il trasporto pneumatico in aspirazione viene utilizzato sempre più frequentemente nel settore alimentare, per i suoi numerosi vantaggi, tra cui quello di non frantumare e non riscaldare la materia prima durante il trasporto, mantenendo inalterate le qualità organolettiche del prodotto. Inoltre, tale tipologia di trasporto è esente da manutenzione, in quanto nel funzionamento dell'impianto vi sono pochi organi in movimento (compressore, valvole e pompa). Trasportare, convogliare e caricare sono tre operazioni che possono essere soddisfatte con un'unica soluzione: il convogliatore "MVF", un trasportatore in depressione idoneo a tutti i tipi di lavorazione nelle quali la caratteristica principale è l'igiene. Questo sistema permette di avere un trasporto ermetico a partire dal punto di prelievo fino a quello di scarico. L'igiene è assicurata non solo per il prodotto ma anche per l'ambiente



MVF Impianto per trasporto farina



MVF Impianto per trasporto zucchero



MVF Impianto per trasporto sale

circostante, nel caso in cui si trasportino polveri di grande volatilità oppure spezie. I sistemi di trasporto Faber, avendo dimensioni ridotte e peso contenuto, possono essere facilmente installati su impianti già esistenti. Il conveyor viene fornito già assemblato. Consente di utilizzare una pompa pneumatica o elettrica o di passare da una pompa pneumatica ad una elettrica. L'unica operazione necessaria consiste nel collegare l'aria compressa alla macchina oppure nel dare tensione, in caso della pompa elettrica. Il convogliatore MVF necessita inoltre di pochissima manutenzione, è facile e veloce da pulire ed inoltre i filtri risultano dotati di un dispositivo di pulizia automatica, mediante un lavaggio in contropressione; è possibile montare varie tipologie di filtri.

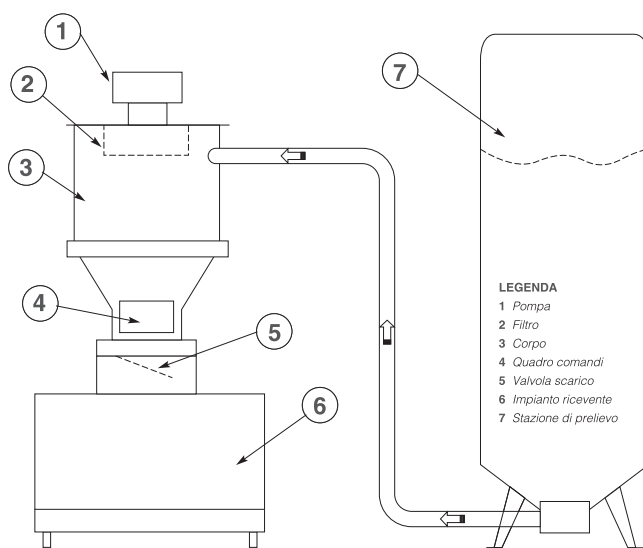
Questa tecnologia consente, inoltre, un'elevata produttività, perché è in grado di trasportare il materiale anche ad alte velocità, fino a 50 metri di distanza, verticalmente ed orizzontalmente fino ad una portata di 8000 kg/h, aumentando la capacità del volume del prodotto utile. I prodotti Faber sono tutti realizzati nel rispetto delle norme vigenti. E' possibile modificare la portata con il sistema modulare. La depressione nel convogliatore MVF, necessaria per il trasporto del prodotto, è realizzata mediante l'utilizzo di pompe per il vuoto che possono essere di tipo pneumatiche o elettriche. Faber utilizza pompe per alto vuoto per evitare la demiscelazione dei prodotti. All'accensione della macchina il clapet della valvola di scarico (5) è chiuso e la pompa (1) entra in funzione creando la depressione all'interno della macchina (2) iniziando la fase di aspirazione del prodotto. Allo spegnimento della pompa si apre la valvola (5) scaricando il prodotto nell'impianto sottostante (6). Prima della chiusura della valvola con un getto in controcorrente avviene la pulizia del filtro (3). Dopo questa operazione si chiude la valvola (5) e riprende il ciclo di lavoro dall'aspirazione del prodotto. Sul quadro di controllo è possibile impostare i tempi di funzionamento della pompa (T1) e apertura della valvola (T2). Tutte le macchine Faber sono costruite in acciaio inox Uni X5 CrNi 1810-304. La valvola ha il clapet in AISI 304 e il corpo in alluminio anodizzato, ma può essere fornito anche in teflon. Tutte le guarnizioni di tenuta sono in silicone alimentare bianco approvate FDA, nel rispetto delle norme GMP.

Il funzionamento del convogliatore MVF è controllato da un quadro pneumatico o elettropneumatico, che permette all'operatore di verificare e gestire facilmente ogni singola operazione. Degli indicatori

ottici posti sul fronte quadro segnalano l'attuale fase di lavoro del convogliatore MVF e, mediante una serigrafia bilingue (italiano/inglese), sono indicati tutti i collegamenti e fasi di lavoro. Le semplici ed efficaci indicazioni permettono una facile diagnostica e manutenzione preventiva senza l'ausilio degli schemi di collegamento. Fino ad ora, le applicazioni del settore alimentare hanno riguardato: aromi, coloranti, ingredienti (lattosio, acido citrico, bicarbonato, destrosio, saccarosio, sorbitolo, vitamine), cacao, caffè, canditi, farine, formaggio fresco grattugiato e liofilizzato, spezie, tè, riso, pane grattato.

MA

Schema di funzionamento



Trasporto con sistema di depressione

Nella figura è schematizzato il principio di funzionamento del convogliatore MVF

Faber S.n.c. di Agazzi Flavio & C.
 Via Bergamo, 706
 24045 Fara Gera d'Adda (BG)
 Tel 0363/398984
 Fax 0363/398943
 E-mail: faber.bg@tin.it
 Sito: www.multivacuum.com

