



96 134 06 63

P.I. Fuente del Jarro
Ciudad de Elda,11
46988 Paterna | Valencia
www.grupovento.com

**On réduit la
consommation
d'énergie thermique
un 60% par rapport
à un concentrateur
de désulfitation de
trois effets.**

FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME

Jusqu'à présent, pour obtenir une bonne désulfitation dans les concentrateurs à multiple effet, il fallait maintenir un déterminé nombre d'effets pour atteindre un volume de vapeurs suffisants pour la désulfitation.

Avec le nouvel équipement "TWODSYSTEM" on peut ajouter à la concentration le double d'effets d'évaporation, à travers d'un partage des étapes de désulfitation et d'un sophistiqué trajet des vapeurs produits dans l'évaporation des moûts et des jus. De cette façon on obtient une performance d'évaporation par rapport au vapeur apporté cinq fois supérieure, ce qui permet de réduire les coûts énergétiques entre un 45% et 55%, selon si on dispose de 4 ou 5 effets.

Grace à l'installation d'une unité spécifique de désulfitation, l'équipement "TWODSYSTEM" respecte les conditions techniques de travail pour atteindre la meilleure garantie organoleptique du produit ainsi comme la performance de la désulfitation, respectant la loi en ce que concerne les émissions atmosphériques et les eaux condensées et de procès.

Les conditions de désulfitation peuvent être très différentes selon l'utilité des produits élaborés, c'est pour ça que nos installations accomplissent les demandes les plus exigeantes.

**Exceptionnelle
courbe
d'amortissement
Investissement Vs.
Rentabilité.**

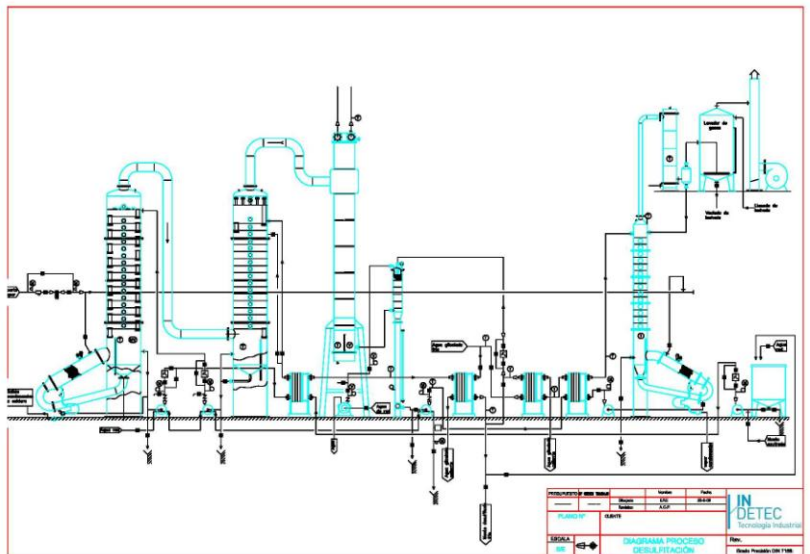
**Le système peut
être appliqué à son
propre
concentrateur et
réduire la
consommation
énergétique.**

L'eau évaporée du jus ou du moût contient SO_2 donc son déversement suppose une importante source de pollution pour l'environnement. Le procès comprend un système de désulfitation de l'eau évaporée qui permet la concentration du SO_2 au 98% en état gazeux. Ce gaz il est amené à un équipement neutralisateur pour éviter l'émission dans l'atmosphère, ce qui nous permet d'obtenir une solution concentrée en sulfite de grande pureté qui peut être utilisée dans l'industrie chimique. L'eau évaporée désulfitée passe à travers d'un double système d'échange thermique qui permet de réduire la consommation énergétique de l'installation et en addition de refroidir l'eau évaporée du jus. Cette eau évaporée s'ajoute au jus désulfité sortant, de cette façon le jus désulfité final contient le même degré Brix que le jus soufré qui entre dans le procès.

Les paramètres les plus remarquables de système décrit sont les suivants:

- La teneur en SO_2 total dans le jus de sortie est inférieure à 20 ppm.
 - La teneur en SO_2 total dans l'eau évaporée et désulfitée est inférieure à 5 ppm.
 - La teneur en SO_2 dans les émissions atmosphériques est inférieure à $0,002 \text{ gr/m}^3$
 - Consommation de vapeur de 0,2 kg de vapeur/kg de jus traité
 - Consommation d'eau de 0,15 kg d'eau/kg de jus traité
- Si l'eau évaporée désulfitée ne s'ajoute pas au jus de sortie, cette eau peut être utilisée sous forme d'eau de procès avec des nombreuses applications: repose dans la tour de refroidissement, pompes à vide, réfrigération des fermetures mécaniques des pompes, dans ce cas l'installation n'utilise pas un service extérieure d'eau de procès.

DIAGRAMME DE PROCESSUS



EXEMPLES DES INSTALLATIONS

| Equipement de désulfitation (moût de raisin) pour BODEGAS LOPEZ MORENAS à Fuente del Maestro (Badajoz) avec un capacité de traitement de 5.000 Kg/h

| Installation de désulfitation (moût de raisin) pour AVELINO VEGAS à San Tiuste (Segovia) avec une capacité de traitement de 4.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin, jus de fruits, ...) pour J GARCIA CARRIÓN à Jumilla (Murcia) avec une capacité de traitement de 10.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour MOSTINSA à Valdepeñas (Ciudad Real) avec une capacité de traitement de 8.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour VIÑAOLIVA à Almendralejo (Badajoz) avec une capacité de traitement de 8.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour SECNA à Benifaio (Valencia) avec une capacité de traitement de 8.000 Kg/h

| Installation de concentration avec désulfitation (moût de raisin) pour MOSTOS DEL PACIFICO à Curicó (Chili) une capacité de traitement de 10.000 Kg/h

