

Qualità dell'aria garantita alla fonte, per confezionare cibo sano e sicuro nel rispetto del pianeta e dei suoi equilibri

Goglio sceglie compressori d'aria oil-free e il servizio di assistenza di Atlas Copco, per garantire affidabilità e sicurezza nel packaging e risparmiare nei suoi consumi energetici

Cinisello Balsamo, 20 febbraio 2020

Fra le priorità del settore alimentare rientrano il preservare il cibo, renderlo disponibile nel tempo, trasportarlo ed evitare sprechi. I compressori d'aria oil-free hanno proprio questo obiettivo: garantire assenza di contaminazione da oli minerali nel ciclo di produzione e di imballaggio degli alimenti così da non alterarne le proprietà e la purezza.

Goglio, una delle principali aziende italiane nel packaging alimentare, si distingue per una forte spinta all'innovazione, per l'attenzione alla riduzione dell'impatto ambientale, per gli ingenti investimenti in Ricerca e Sviluppo. Goglio si è posizionata nel mercato internazionale con imballaggi di alta qualità, dove tecnologia, innovazione, competenza e affidabilità del servizio sono elementi determinanti. Per garantire l'assenza di contaminazione da oli durante l'imballaggio e quindi preservare la qualità dei suoi prodotti finali, l'azienda ha scelto i compressori oil-free di Atlas Copco che non utilizzano alcuna lubrificazione nella camera di compressione.

L'aria compressa è infatti utilizzata nelle linee di produzione per la realizzazione dei laminati flessibili alta barriera usati come contenitori di alimenti, e solo i compressori oil-free "class 0" possono garantire aria pulita al 100%, evitando che oli minerali di origine fossile possano entrare in contatto con gli alimenti, le bevande e/o i loro contenitori.

Atlas Copco è stata la prima azienda produttrice a ricevere la certificazione "Class Zero" relativa alla normativa ISO 8573-1 che definisce gli standard di purezza dell'aria compressa relativamente alla presenza di particelle di acqua e di olio. Lo stabilimento di Anversa ha ricevuto la Certificazione ISO 22000, il più importante standard di qualità e sicurezza globale per gli alimenti e le bevande.

Per garantire la purezza dell'aria nel processo produttivo, la riduzione dei consumi energetici e dei tempi di fermo macchina, Goglio ha scelto di affidarsi alla tecnologia Atlas Copco per i compressori oil-free, per il sistema di gestione e controllo dell'impianto di aria compressa, e per l'assistenza tecnica.

Il compressore ZT di Atlas Copco scelto da Goglio è raffreddato ad aria ed è in grado di massimizzare i risparmi energetici, inoltre la tipologia FF integra un essiccatore che riduce lo spazio necessario per l'impianto e rende l'aria compressa subito disponibile nella quantità e qualità richiesta. Sono anche presenti i compressori oil-free ZR raffreddati ad acqua con tecnologia a velocità variabile VSD; questo tipo di

Atlas Copco Italia S.r.l. – Divisione Compressori

Società a socio unico

Sede legale e amm. Via G. Galilei n. 40
20092 Cinisello Balsamo (MI) Italia

Telefono: +39 02 61799.1

PEC: atlascoopcoitalia@legalmail.it

Web: www.atlascoopco.it

Cap. Soc. € 5.000.000,00 int. versato

Reg. Imp. MI - C.F. e P.IVA 00908740152

R.E.A. MI-397265

Iscr. Reg. A.E.E. IT08020000003374

Iscr. Reg. Pile e Acc. IT09060P00000213

Società del Gruppo Atlas Copco AB

azionamento, consente di produrre l'esatta quantità di aria compressa richiesta dal processo migliorando il consumo specifico della sala compressori.

L'efficienza energetica dell'impianto è garantita dal nuovo controller Optimizer 4.0 che, grazie a un algoritmo proprietario, è in grado di prevedere il comportamento del sistema e utilizzare la miglior combinazione dei compressori, così da garantire in ogni momento la portata richiesta e la massima efficienza energetica. Il monitoraggio dei compressori è stato affidato invece a Smartlink, il sistema che assicura una visione completa della produzione di aria compressa, aiutando a prevedere, e quindi prevenire potenziali problemi.

“Goglio prevede di proseguire il suo percorso di innovazione nei prodotti e nei processi anche in futuro, incrementando la garanzia e la qualità offerta ai propri clienti. Riteniamo che questo sia un aspetto determinante per la nostra mission e condividiamo pienamente i valori di Atlas Copco, impegnata come noi nello sviluppo di prodotti a soluzioni per aumentare la produttività, l'efficienza energetica e la sicurezza dei processi produttivi”, afferma Giorgio Soldarini, direttore ingegneria impianti, filmatura e HSE (Health, Safety & Environment) di Goglio.

“La soddisfazione del cliente è il nostro primo obiettivo. Per raggiungere questo scopo, la nostra offerta prevede tecnologia e servizi d'avanguardia, nonché interventi tempestivi effettuati da nostri tecnici con ricambi originali per mantenere l'elevata efficienza e affidabilità delle macchine, evitando ritardi che potrebbero causare fermi di produzione”, afferma Andrea Ner, Business Line Manager Sales and Marketing CTS di Atlas Copco.

Gruppo Atlas Copco

Le grandi idee accelerano l'innovazione. In Atlas Copco, fin dal 1873, trasformiamo le idee industriali in vantaggi e benefici per il business. Ascoltando i nostri clienti e conoscendo le loro necessità, sviluppiamo valore e innoviamo, focalizzandoci sul futuro. Atlas Copco ha sede a Stoccolma, Svezia, con clienti in più di 180 paesi e 37000 impiegati. Fatturato nel 2018 di BSEK 95 / 9 Beur.

Divisione Compressori

Le grandi idee accelerano l'innovazione. In Atlas Copco Divisione Compressori, collaboriamo con i nostri clienti per trasformare le idee industriali in soluzioni smart all'avanguardia per aria compressa e gas industriali. Il nostro personale con la sua passione, esperienza ed assistenza è in grado di dare valore a qualunque industria ed ovunque nel mondo.

Per saperne di più: www.atlascopco.it/goglio

Ufficio Stampa Atlas Copco: *Updating*

OLGA CALENTI - mobile 348 9854037 – olga.calenti@updating.it

ERMINIA CORSI - mobile 348 9854041 – erminia.corsi@updating.it