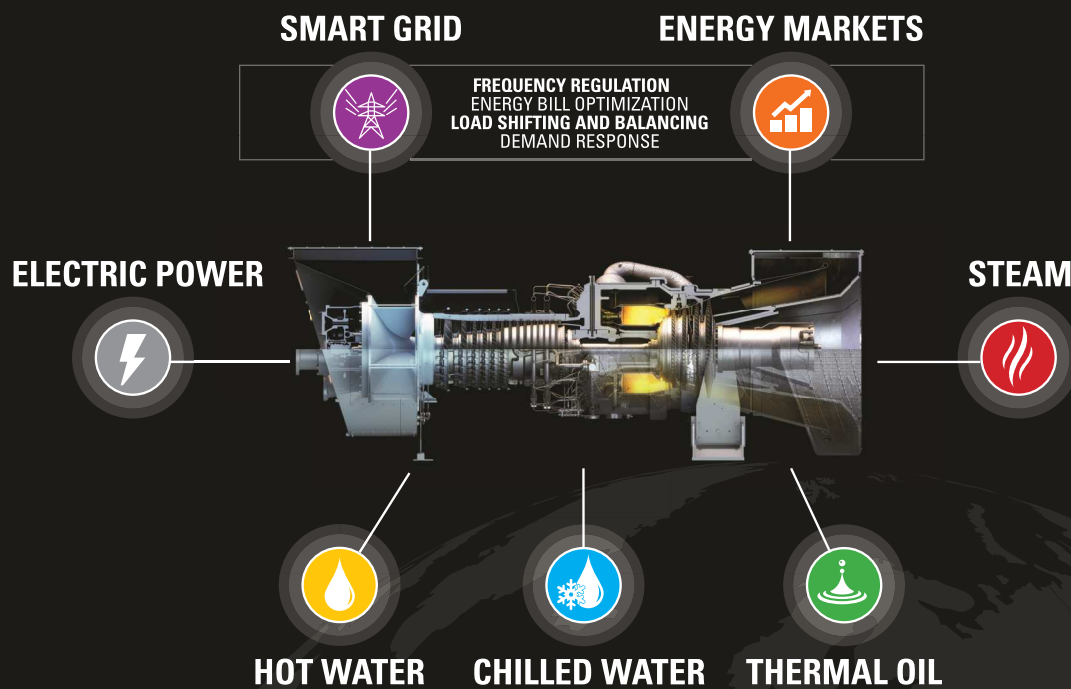


Carta & Cartiere

Paper & Paper Mills

SOLAR[®] TECHNOLOGY TO BOOST YOUR PROFITS



- Direct Drying to improve profitability
- High Efficiency to generate savings
- CO₂ Reduction to protect the Environment

You can have it all!

www.solarturbines.com
Phone: +41 91 851 1511 | +1 619 544 5352
infocorp@solarturbines.com



MIA 
2019

Visit us at stand 59

Solar[®] Turbines
A Caterpillar Company



Stand Babbini
a Ecomondo 2018.

MIGLIORAMENTO DELLE TECNOLOGIE PER IL TRATTAMENTO DELLO SCARTO PULPER

Babbini ha concentrato negli anni tutte le sue risorse tecnico-produttive nella costruzione di presse elicoidali continue disidratanti. Una scelta aziendale che le ha consentito di divenire un preciso punto di riferimento industriale a livello mondiale.

di: Babbini S.p.A.

Negli ultimi tempi, come tutti sappiamo, si è accentuata la problematica inerente la gestione degli scarti del settore cartario. Da un lato gli scenari internazionali complicano l'acquisto di macero di qualità, mentre dall'altro i costi di conferimento degli scarti hanno raggiunto cifre elevatissime, creando ripercussioni negative sull'economia dell'intero processo produttivo. Lo scenario normativo sulla gestione dei rifiuti tende a un progressivo affinamento delle caratteristiche dei prodotti conferiti,

umentando l'attenzione con cui vengono lavorati, gestiti e trasportati. Tralasciando discussioni sui macro-motivi di questa situazione, gli operatori del settore si sono trovati a dover migliorare la gestione di questi scarti per adeguarsi agli scenari sopra citati e contenere i costi. La grande sfida futura di tutti gli operatori è quella di valorizzare questi materiali, abbandonando il concetto di scarto (ovvero rifiuto) e nobilitandoli alla categoria di "sottoprodotto" in modo che si possa quantomeno abbattere il costo di conferimento. È apparso subito evidente che un aspetto sul quale intervenire immediatamente, con investimenti tutto sommato limitati e poco invasivi dal punto



Due esempi di installazione.

di vista impiantistico, era la riduzione delle quantità conferite tramite una migliore disidratazione del materiale di scarto. Le soluzioni maggiormente diffuse nel passato per "spremere" il materiale scartato dal pulper (prevalentemente plastiche, ma anche una parte inevitabile di fibra) prevedevano l'utilizzo di compattatori a pistoni. Sono macchine relativamente semplici, di facile gestione e abbastanza flessibili ma difficilmente riescono a raggiungere una percentuale di sostanza secca finale superiore al 35%, con la problematica ulteriore di avere valori di umidità disomogenei. Questo non vuol soltanto dire che per ogni tonnellata di materiale conferito l'acqua rappresenta il 60-65% del costo: a seconda del valore di secco raggiunto si possono avere, come già accennato, scenari di conferimento diversi e più convenienti. Pertanto l'evoluzione del trattamento di questi scarti ha portato all'utilizzo di sistemi di pressatura più performanti paragonabili a "torchi" che, con controlli più o meno sofisticati per garantire la giusta "pressione di strizzazione", sono stati realmente portati al limite per portata e grado di secco raggiunto.

COMPETENZE NELLA PRESSATURA

L'incremento di prestazioni richiesto ha evidenziato il limite di queste macchine, dimensionate in anni dove portate e grado di secco richiesto erano meno esigenti. Usura, rotture e prestazioni altalenanti hanno fatto sì che una nuova generazione di presse elicoidali si affermasse sul mercato. Un player importante in questo mercato da qualche anno è **Babbini**, azienda italiana con 150 anni di storia,

che da diversi decenni si occupa di disidratazione meccanica continua. È il punto di riferimento per il settore saccarifero dove da anni è leader nel mercato mondiale. Questo è stato possibile attraverso un'evoluzione continua delle macchine, alla completa realizzazione di tutti i componenti presso le proprie officine e a un puntuale servizio post vendita. La competenza acquisita nella pressatura ha creato i presupposti per la realizzazione di macchine per altri mercati. Il mondo cartario è apparso subito promettente per via della tradizione di questa produzione in Italia, dell'elevato numero di impianti e della propensione all'innovazione che il settore ha sempre avuto. I parallelismi tra il mondo saccarifero e quello cartario sono diversi: funzionamento a ciclo continuo, richiesta di massima affidabilità dei macchinari, uso gravoso dei macchinari dovuto al tipo di materiale lavorato.

LA PRESSA MIC6 PER IL SETTORE CARTARIO

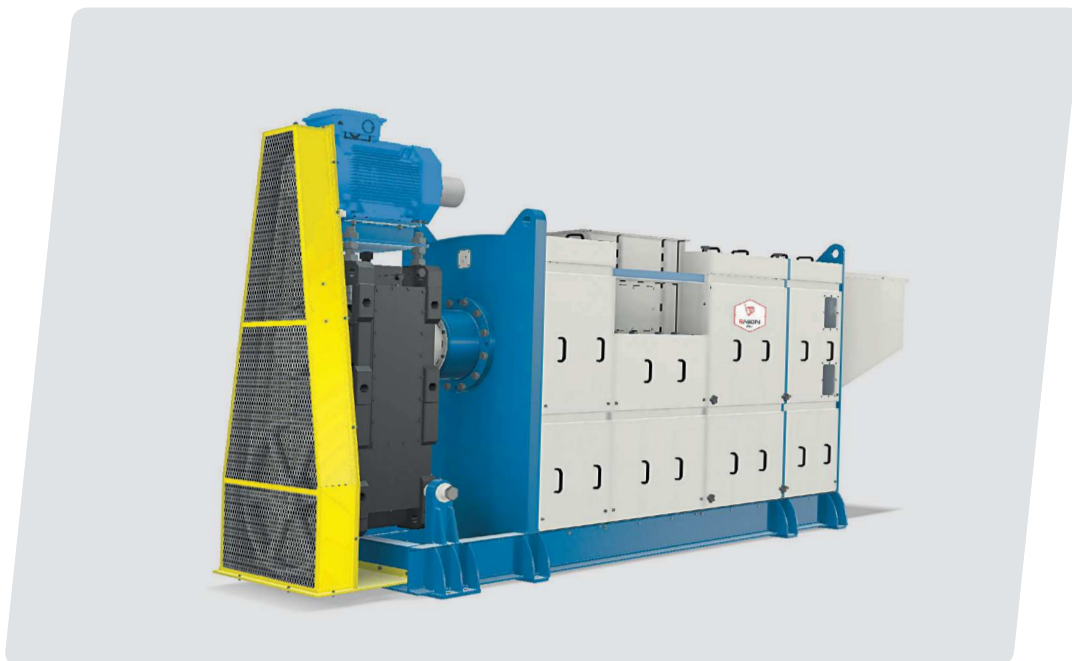
Forte di questa esperienza, Babbini da alcuni anni è attiva nel mondo delle cartiere con una pressa monoelica specifica per gli scarti pulper. La pressa realizzata per questa applicazione, la MIC6, utilizza gli stessi criteri di robustezza e la stessa cura dei particolari da sempre utilizzate sulle grandi presse per barbabietole. Il successo di mercato ottenuto da questa pressa deriva anche da un'accurata progettazione volta a incrementare la robustezza e la qualità di tutti i componenti: il tutto si traduce in un'elevata efficienza e in costi di esercizio ridotti. Tuttavia sono le prestazioni che

hanno maggiormente soddisfatto i clienti: installazione dopo installazione la media del contenuto di sostanza secca nel prodotto in uscita ha raggiunto il 70%. In moltissimi casi, in tutte le realtà che utilizzavano precedentemente i compattatori, questo risultato ha significato dimezzare di fatto il materiale conferito garantendo un ritorno di investimento molto rapido. Ne è nato un vero e proprio "passaparola" nel mercato, consentendo a Babbini di crearsi una clientela affezionata con la quale collabora attivamente, sperimentando nuove soluzioni di pressatura con macchine bielica per altri scarti (prevalentemente scarti preparazione impasti). La pressa MIC6, forte di una componentistica di qualità, è stata aggiornata negli anni per migliorarne prestazioni e facilità di conduzione, divenendo il centro di vere e proprie stazioni di trattamento "scarti" con sistemi di deferrizzazione e triturazione. La versatilità di questa pressa ha consentito interessanti applicazioni anche con scarti plastici provenienti dalla lavorazione dei rifiuti organici urbani. Qualunque sia l'evoluzione del settore cartario con sistemi sempre più sofisticati per il recupero di fibra, la selezione delle plastiche, la rimozione e selezione dei metalli, resta evidente che una pressatura efficace sarà sempre indispensabile per l'intero processo. L'impegno di Babbini in futuro sarà quello di ottimizzare le proprie soluzioni di pressatura per seguire le esigenze dei propri clienti e garantire le massime prestazioni possibili con l'affidabilità che da sempre contraddistingue le proprie macchine. ●



MIC6: PRESSA MONOELICA

SPECIFICA PER SCARTI PULPER



QUALITÀ ITALIANA
MATERIALI SPECIALI ANTIUSURA
CONSUMI RIDOTTI (MAX 50 KW/H)
FINO A 4 TON/H CON IL 65% DI MATERIALE SECCO IN USCITA

Nata dall'esperienza Babbini maturata nel settore saccarifero, la pressa MIC6 è destinata soprattutto al settore cartario per la spremitura degli scarti finali di lavorazione ma, grazie alla sua versatilità, è utilizzabile anche in altri settori simili.

***Estremamente robusta**, concepita per un uso gravoso continuo, è ingegnerizzata nel dettaglio per ridurre e semplificare al massimo le manutenzioni, con pannello operatore touch screen.*

Il sistema automatico di controllo, basato su PLC, rende la pressa monoelica MIC6 perfettamente autonoma e facilmente interfacciabile al resto dell'impianto.

Possibilità di personalizzare ogni installazione.



BABBINI
ITALIA



www.babbinipresses.com