ARSOPI THERMAL

AUMENTO DE RECUPERAÇÃO TÉRMICA NA PASTEURIZAÇÃO DE LEITE

AUMENTO DE RECUPERAÇÃO TÉRMICA NA PASTEURIZAÇÃO DE LEITE

O pedido do cliente era reduzir o custo de produção

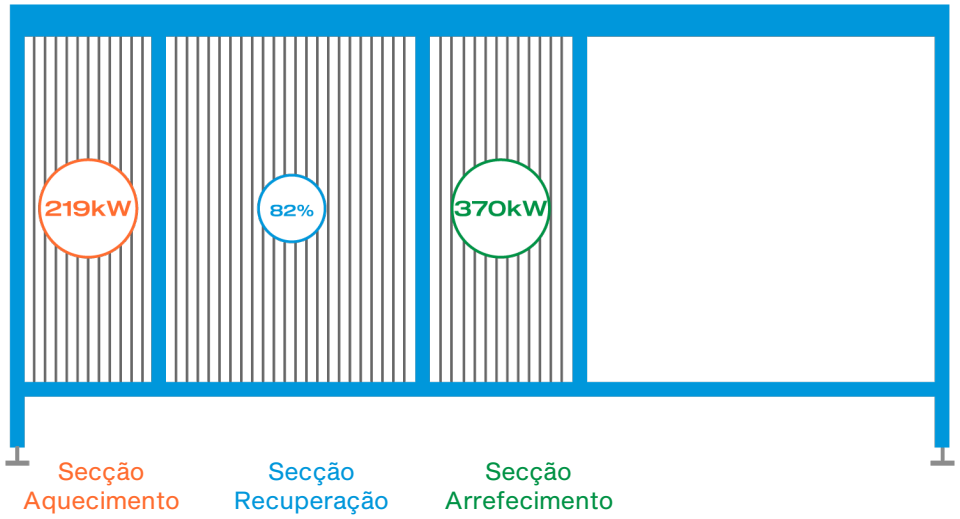
- Recuperação energética: 82%
- Volume de leite tratado: 100.000 L/dia
- Tempo de trabalho: 5.5 h/dia e 365 dias/ano
- PHE com capacidade de aquecimento 219,40 kW
- PHE com capacidade de resfriamento 307,20 kW

Solução

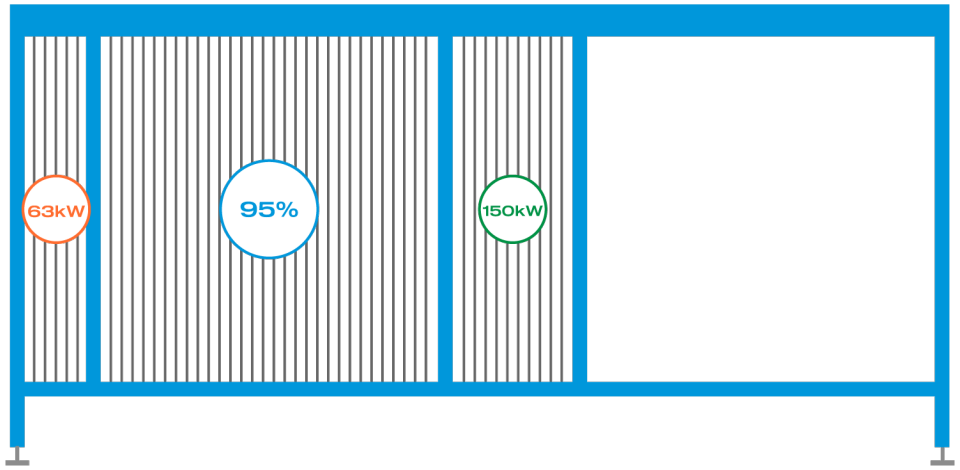
Trocar para os novos modelos com uma recuperação de calor de 95%

AUMENTO DE RECUPERAÇÃO TÉRMICA NA PASTEURIZAÇÃO DE LEITE

Antes



Depois



- Aumento da recuperação de calor e 13%
- Redução do consumo de aquecimento / vapor: 71%
- Redução do consumo de refrigeração / elétrico: 51%

Retorno de investimento menor que 1 ano e meio!

www.arsopi-thermal.pt