

ENOPRO[®]

Manuale d'uso

Filtro Tangenziale

K KOCH
MEMBRANE SYSTEMS

mod. WF 2M

AVVERTENZE:

- 1) PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE DELL'IMPIANTO ACCERTARSI DEL CORRETTO SENSO DI ROTAZIONE DELLA POMPA CHE DEVE GIRARE NEL SENSO INDICATO DALLA FRECCIA;
- 2) PROVVEDERE AL CONTROLLO ED ALLA PULIZIA DEL PREFILTRO INOX SULLA LINEA IN PRODOTTO;
- 3) QUANDO L'IMPIANTO E' A RIPOSO TUTTO IL CIRCUITO DEVE ESSERE MANTENUTO PIENO CON LA SOLUZIONE DI MANTENIMENTO. OVVERO: LE MEMBRANE NON DEVONO MAI RIMANERE ASCIUTTE

1^ FASE**LAVAGGIO**

- RIEMPIRE IL SERBATOIO (A BORDO MACCHINA) CON **ACQUA CALDA** A 40 °C;

VALVOLE APERTE**3 – 5 – 10****VALVOLE CHIUSE****1 – 2 – 4 – 6 – 9 - 11**

- APRIRE LE VALVOLE DI SFIATO (**7 – 8**) PER LASCIARE RIEMPIRE L'IMPIANTO. UNA VOLTA CHE TUTTA L'ARIA E' USCITA CHIUDERE LE VALVOLE DI SFIATO;
- FAR GIRARE L'IMPIANTO PER QUALCHE MINUTO SOLO CON ACQUA PER POI AGGIUNGERE IL DETERGENTE **WA** (1 LT.) E FAR GIRARE PER 20 MINUTI;
- RAGGIUNTA LA TEMPERATURA DI 45 °C AGGIUNGERE IL DETERGENTE **WO** (1,5 LT.);

N.B. DA QUESTO MOMENTO FAR GIRARE L'IMPIANTO PER ALTRI 20 MINUTI. QUALORA LA TEMPERATURA DOVESSE SUPERARE 55/56 °C SPEGNERE MANUALMENTE L'IMPIANTO E PROCEDERE CON LO SVUOTAMENTO.

SVUOTAMENTO:**VALVOLE APERTE****TUTTE****VALVOLE CHIUSE**

- ATTRAVERSO LE VALVOLE DI SFIATO (**7 – 8**) GESTIRE LO SVUOTAMENTO TOTALE DELL'IMPIANTO.

2^ FASE**RISCIACQUO**

- RIEMPIRE IL SERBATOIO (A BORDO MACCHINA) CON **ACQUA FREDDA**;

VALVOLE APERTE**3 – 5 – 10 – (12 APERTA A META')****VALVOLE CHIUSE****1 – 2 – 4 – 6 – 9 - 11**

- DISCIOGLERE CIRCA 30/40 gr. DI ACIDO CITRICO NELL'ACQUA DI RISCIACQUO E FAR GIRARE PER ALMENO 5 MINUTI ;

SVUOTAMENTO:

VALVOLE APERTE		VALVOLE CHIUSE
TUTTE		

- ATTRAVERSO LE VALVOLE DI SFIATO (**7 – 8**) GESTIRE LO SVUOTAMENTO TOTALE DELL'IMPIANTO.

3^ FASE
PRODUZIONE

DISPORRE LE TUBAZIONI PRODOTTO COME SEGUE:

- A. **VALVOLA N° 2: ENTRATA PRODOTTO** DA FILTRARE, OVERO TUBO PROVENIENTE DAL SERBATOIO DEL PRODOTTO DA FILTRARE;
- B. **VALVOLA N° 4: USCITA PERMEATO**, OVERO TUBO DA COLLEGARE AL SERBATOIO DEL PRODOTTO FILTRATO;

VALVOLA N° 6: USCITA PRODOTTO IN RICIRCOLO, OVERO TUBO CHE SI RICOLLEGA NELLA PARTE ALTA DEL SERBATOIO DA FILTRARE.

VALVOLE APERTE
2 – 10 – 12 (*)
VALVOLE CHIUSE
1 – 3 – 5 – 9 – 11

- ACCERTARSI CHE LE VALVOLE SUI SERBATOI AI QUALI SONO COLLEGATE LE TUBAZIONI MOBILI (PRELIEVO/FILTRATO/RICIRCOLO) SIANO APERTE
- ALLA MESSA IN MARCIA DELL'IMPIANTO LA VALVOLA N° 12 DOVRA' ESSERE APERTA A META'
- APRIRE LE VALVOLE DI SFIATO (**7 – 8**) PER LASCIARE RIEMPIRE L'IMPIANTO. UNA VOLTA CHE TUTTA L'ARIA E' USCITA, CHIUDERE LE VALVOLE DI SFIATO;
- SOLO DOPO AVER AVVIATO LA POMPA APRIRE LENTAMENTE LA VALVOLA N° 4 PORTANDO LA PORTATA A:
 - 4/5 hl/h PER I VINI ROSSI;
 - 8/10 hl/h PER I VINI BIANCHI E ROSATI.
- LASCIARE L'IMPIANTO IN LAVORAZIONE FINO ALL'ESAURIMENTO DEL QUANTITATIVO DI VINO DA FILTRARE.

(*): VEDERE LE NOTE INTEGRATIVE

4^ FASE**FINE PRODUZIONE**

AL TERMINE DELLA PRODUZIONE IL FILTRO SI FERMA AUTOMATICAMENTE MEDIANTE UN PRESSOSTATO DI BASSA PRESSIONE.

VALVOLE APERTEPRIMA LA **2** E POI LA **4****VALVOLE CHIUSE****1 - 3 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12**

- APRIRE LE VALVOLE D'INGRESSO ARIA COMPRESSA (**7 - 8**) PER SVUOTARE L'IMPIANTO.

ATTENZIONE: E' IMPORTANTE RECUPERARE PRIMA IL VINO SPORCO AGENDO SULLA VALVOLA N° **8**. TERMINATA QUESTA FASE ISOLARE IL SERBATOIO DEL PRODOTTO SPORCO CHIUDENDO LE RISPETTIVE VALVOLE. SOLO SUCCESSIVAMENTE APRIRE LA VALVOLA N° **7** PER IL RECUPERO DEL PRODOTTO FILTRATO.

N.B. PRIMA DI PASSARE ALLA SUCCESSIVA FASE DI RISCIAQUO ACCERTARSI DI AVER CHIUSO LE VALVOLE SUI SERBATOI COLLEGATI ALL'IMPIANTO.

NOTE INTEGRATIVE:

L'IMPIANTO E' DOTATO DI 3 MANOMETRI.

A.	MANOMETRO IN INGRESSO MEMBRANE	:	P IN
B.	MANOMETRO IN USCITA MEMBRANE	:	P OUT
C.	MANOMETRO SUL PERMEATO	:	P PERM

PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO BISOGNA TENER PRESENTE I SEGUENTI PARAMETRI:

1) REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE IN AVVIO DI PRODUZIONE:

APRIRE LA VALVOLA DEL PERMEATO FINO A FAR COINCIDERE LA PRESSIONE DEL PERMEATO CON LA PRESSIONE IN USCITA DALLE MEMBRANE; OVVERO:

$$\mathbf{P\ PERM = P\ OUT}$$

2) PRESSIONE DI TRANS-MEMBRANA:

$$\frac{\mathbf{P\ IN + P\ OUT}}{\mathbf{2}} - \mathbf{P\ PERM}$$

I VALORI OTTIMALI PER LA PRESSIONE DI TRANS-MEMBRANA SONO I SEGUENTI:

- ❖ IN FASE DI AVVIAMENTO: **0,5** BAR
- ❖ A FINE PRODUZIONE: **1,8 / 2,5** BAR

TALI VALORI SONO MODIFICABILI AGENDO SULLA VALVOLA N° 12 E SULLA VALVOLA N° 4. IN LINEA GENERALE, AL MOMENTO DEL FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO, LA VALVOLA N° 12 DOVRA' ESSERE APERTA A META'.