



CONTESTO

La tecnologia gioca un ruolo sempre più influente nel comparto alimentare, impegnato ad allineare le produzioni con esigenze globali quali sostenibilità e riduzione degli sprechi. In quest'ottica gioca un ruolo chiave l'aumento della shelf life dei prodotti destinati alla grande distribuzione.



PROBLEMATICA ESPOSTA DAL CLIENTE

Contestualmente all'installazione di una nuova linea di imbottigliamento, una latteria ungherese con 300 dipendenti aveva l'ambizione di incrementare, mediante processi di sanificazione, la shelf life del latte in bottiglia per rispondere ai parametri richiesti dalla GDO sulla conservabilità dei prodotti.



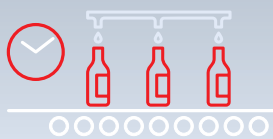
LA SOLUZIONE PROPOSTA DA MET

Durante la costruzione della linea, MET è intervenuta integrando il sistema di lavaggio e sostituendo i tradizionali prodotti chimici con acqua ozonizzata dal forte potere abbattente per eliminare le possibili contaminazioni e non lasciare residui. L'azienda è anche intervenuta applicando un processo di sanificazione automatico dell'impianto a ogni fine turno per impedire il formarsi del biofilm all'interno delle condotte. Infine i tappi di serraggio sono stati posti direttamente sull'imbottigliatrice eliminando lo stoccaggio che ne determinava la contaminazione.



PLUS E VANTAGGI OTTENUTI DAL CLIENTE

Al termine della messa a punto dell'impianto la latteria ha potuto avviare la commercializzazione del latte fresco, non più con scadenza a 7 gg, ma a 14 gg. Inoltre l'attivazione di un processo di sanificazione automatico ha contribuito a rendere più fluidi e rapidi i cicli di lavoro all'interno dell'azienda.

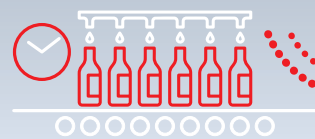


4h su 24h

Fermo impianti per lavaggi manuali di 4 ore ogni 24



Integrazione sistema di lavaggio con acqua ozonizzata e sanificazione automatica



Da 7 a 14 giorni

Cicli di lavoro più rapidi e aumento della scadenza del latte da 7 a 14 giorni