

Con Tbm acqua calda in stalla a costo zero

L'azienda paullese propone soluzioni di recupero calore di nuova concezione, che garantiscono una temperatura di erogazione costante e senza brusche fluttuazioni come invece accadeva un tempo

di CARLO RAVELLO

Sul benessere animale si sono versati fiumi di inchiostro, ma del benessere degli allevatori e di chi lavora in stalla si parla troppo di rado. A cominciare dalle sale mungitura, che ancora oggi troppo spesso sono luoghi di lavoro poco confortevoli, anche se gli operatori vi trascorrono la maggior parte della propria giornata lavorativa. Il freddo è uno dei problemi principali che il personale si trova ad affrontare, anche se basterebbero pochi interventi mirati per migliorare drasticamente la situazione, a costo zero. Il segreto? Recuperare il calore del latte ed utilizzarlo per riscaldare la sala mungitura, nonché per produrre acqua calda da utilizzare in stalla. "Un risultato alla portata di tutti gli allevamenti - spiega Silvio Riscato della Tbm, azienda specializzata in impiantistica per la mungitura - che in più consentirebbe un rilevante risparmio di denaro, permettendo di recuperare il costo dell'investimento tecnologico in circa un anno".

Risparmio garantito

Nelle stalle da latte la produzione di acqua calda, indispensabile nei lavaggi dell'impianto di mungitura e del tank, ma anche nell'alimentazione dei vitelli oggi rappresenta un costo pesante

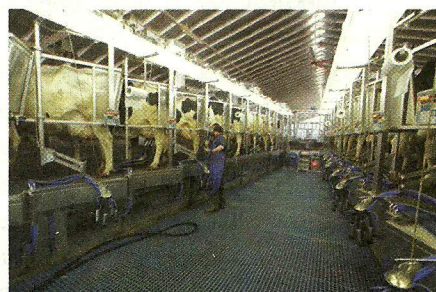
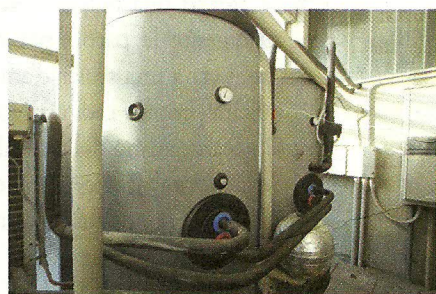
per ogni allevatore. D'altro canto con l'acqua ad alta temperatura è più facile ottenere latte con carica batterica idonea per l'alta qualità ed inoltre è possibile diminuire i tempi di lavaggio nelle fasi di ricircolo e le relative quantità di detersivo utilizzate. "La produzione di acqua a temperatura elevata ha costi molto alti - continua Silvio Riscato - se ottenuta con caldaie a gasolio o boiler elettrici, sistemi che oltre alla spesa energetica hanno bisogno di una costante manutenzione. A tutto questo è possibile rimediare mediante un impianto di recupero di calore ottenendo dal raffreddamento del latte acqua calda a temperature di 70-80°C". La tecnologia che Riscato ha messo a punto risolve radicalmente i problemi degli impianti in circolazione di vecchia concezione e garantisce una fornitura di acqua calda costante abbondante nelle quantità e senza fluttuazioni della temperatura. "Grazie all'esperienza maturata nel settore oggi Tbm può offrire impianti di recupero calore con doppio serbatoio a due livelli di temperatura (in genere 55/60°C il primo e 75/80°C il secondo) collegati ed indipendenti tra loro, che uniscono alla grande robustezza la massima efficienza. Un risultato - spiega

FOTO A FIANCO, DALL'ALTO
Silvio Riscato ha una lunga esperienza nel settore degli impianti di mungitura

Il sistema di recupero del calore con doppio serbatoio a due livelli di temperatura (in genere 55/60°C il primo e 75/80°C il secondo) collegati ed indipendenti tra loro

Una delle sale progettate da Riscato con il pavimento riscaldato con il calore recuperato dal latte munto

Riscato - che si ottiene impiegando serbatoi isolati in "Aisi 316 anticorrosione" con doppia serpentina di scambio, eliminando ove possibile i condensatori ad aria o munirli di ventole con regolatori elettronici per dosarne perfettamente la velocità". I vantaggi? Numerosi e tangibili: "Se i condensatori vengono sostituiti da piastre ad acqua con valvola pressostatica - dice l'esperto - la taratura dell'impianto non risente delle condizioni estive ed invernali ed è più equilibrata ottenendo inoltre acqua tiepida per l'abbeverata fuori dalla sala di mungitura. Con queste specifiche il costo di un impianto ben realizzato è presto assorbito poiché l'acqua calda è ottenuta senza alcun energia o carburante ed è privo di qualunque manutenzione se viene previsto un sistema anticalcare in ingresso". Consentendo - aggiungiamo noi - di riscaldare a costo zero il



pavimento della sala mungitura e aumentare il comfort di chi vi trascorre centinaia di ore all'anno. In nome del benessere (umano) e del rispetto dell'ambiente.



Tbm

Via Don Gnocchi 41
20067 Paullo (MI) Italia
tbm@tbmilk.it
Tel. 02.9063.4806
Cell. 393.488.6140

