



PLANTA
DE FILTRACIÓN



Italprogetti, fundada en 1977 por el ingeniero Mario Serrini en Ponte a Egola (Pisa), se encuentra en uno de los distritos del cuero más importantes del mundo.

Inicialmente centrada en soluciones para la industria del curtido, la empresa amplió sus competencias incluyendo también la filtración de aceites alimentarios y el tratamiento de aguas. A lo largo de los años, Italprogetti ha experimentado un crecimiento constante, operando hoy en tres principales plantas de producción que cubren una superficie total de más de 15.000 metros cuadrados.

Actualmente, la empresa ha extendido su presencia a nivel mundial, completando proyectos en más de 100 países. La expansión ha sido significativa, duplicando su tamaño en los últimos ocho años. En consecuencia, también ha crecido su plantilla, contando hoy con más de 200 profesionales en todos los departamentos. Este compromiso constante con la innovación y la especialización ha consolidado la posición de Italprogetti como líder reconocido a nivel internacional en diversos sectores.



NACIDA EN
1977



200
PERSONAS



100%
HECHO EN ITALIA



15.000 m²
EN INSTALACIONES



CLIENTES EN
100 + PAÍSES

italprogetti.it



• Tu respuesta de calidad a las necesidades de filtración.

Finalmente, la filtración.

FÁCIL | RÁPIDA | SEGURA



exoos
OLIVE OIL PRO_SOLUTIONS

Exoos es la marca innovadora de Italprogetti S.p.A., con más de veinte años de experiencia en el diseño y realización de sistemas de filtración para aceites de oliva virgen extra.

Exoos nace con el objetivo de continuar la labor iniciada por Italprogetti S.p.A.: aportar eficiencia, versatilidad y tecnologías avanzadas al sector de los aceites alimentarios.

Los sistemas Exoos son sinónimo de simplicidad, limpieza, eficiencia y facilidad de uso, ideales para satisfacer las exigencias de quienes trabajan con pasión para obtener un aceite de oliva virgen extra de calidad superior.

exoos.it

La planta

1 Depósito Precoat/Slurry

Para la formación del panel inicial y la dosificación de coadyuvantes durante la filtración.

2 Depósito de aceite filtrado

El aceite filtrado se acumula en un depósito para luego ser almacenado o embotellado.

3 Cuadro eléctrico

Todo el cableado eléctrico se recoge aquí.

4 Cuadro de mando táctil

Desde este cuadro de mando se pueden gestionar todos los parámetros de la máquina y del ciclo de filtración.

5 Bloque de filtro prensa

Con un nuevo diseño súper compacto, el nuevo bloque incluye una nueva serie de placas filtrantes.

6 Entrada de aceite

Conexión rápida DIN, también apta para tuberías flexibles.



La planta

7 Intercambiador de calor

El uso del intercambiador permite, si se desea, filtrar el aceite a la temperatura ideal, garantizando siempre la máxima calidad del virgen extra filtrado.

8 Tornillo sin fin (cocllea)

Los paneles agotados se recogen en una tolva con sin fin, permitiendo su acumulación en un contenedor externo (Bin).

9 Ruedas

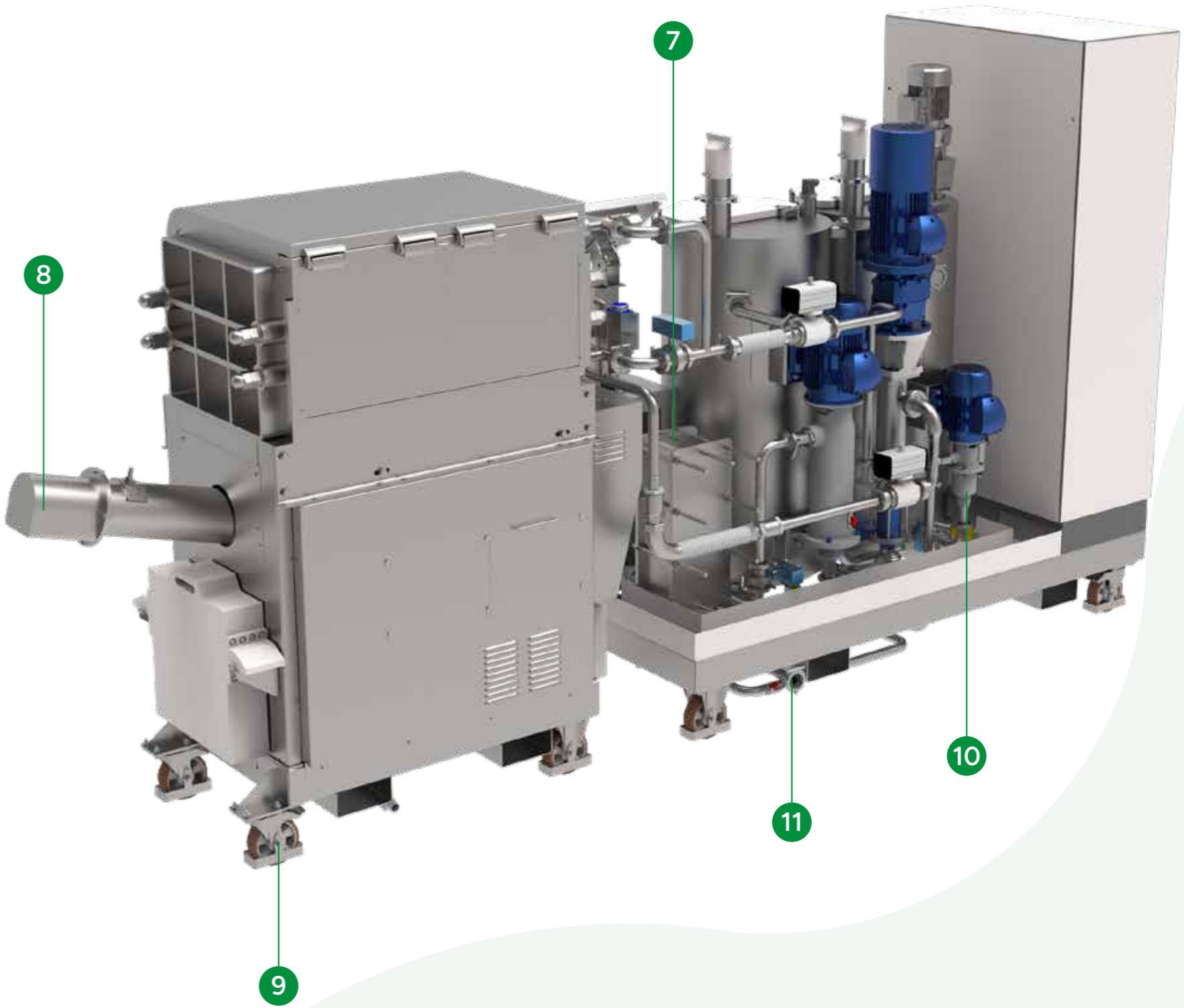
Toda la planta está equipada con ruedas con freno, para facilitar su movimiento.

10 Bombas monotorque

El sistema Exoos está equipado con 3 bombas monotorque, sin necesidad de utilizar bombas externas.

11 Salida de aceite filtrado

Conexión rápida DIN, también apta para tuberías flexibles.



Ventajas



Filtración eficaz y eficiente incluso en aceites de oliva virgen extra recién extraídos, con una estabilización inmediata del producto y mantenimiento de sus características de calidad.



Pérdidas de aceite drásticamente reducidas, hasta 10 veces menos que los sistemas tradicionales, < 0,5 %, es decir, menos de 0,5 kg por cada 100 kg de aceite tratado.



Control preciso de la temperatura de filtración, para optimizar la calidad del proceso y ralentizar desde el inicio los fenómenos degradativos, tanto enzimáticos como oxidativos.



Extrema facilidad en las operaciones de descarga y limpieza, diseñadas para reducir los tiempos muertos y mejorar la eficiencia operativa.



Funcionamiento simple e intuitivo, mediante software dedicado e interfaz fácil de usar, para una experiencia operativa rápida y sin complicaciones.



Contacto reducido entre aceite y oxígeno, gracias a la ausencia de goteos y la posibilidad de operar en atmósfera controlada con nitrógeno, preservando frescura y calidad.



Ausencia de contaminación entre ciclos, lo que garantiza la máxima integridad del producto en cada fase.