

COMPENSATORE AERAILICO

Il Compensatore /valvola della Ditta Miniera, è stata montata su un essiccatoio in aspirazione (ditta Biani), con capacità mc 90 di volume.

Dalla prima essiccazione eseguita dopo il montaggio del compensatore si è riscontrato un allineamento delle temperature all'interno dell'impianto.

Infatti le quattro sonde montate sulla temperatura dell'aria in uscita (una per ogni aspiratore), leggevano , nonostante le innumerevoli modifiche fatte nella camera di aspirazione, una differenza media di 4/6 gradi tra le sonde centrali (2-3) e le sonde esterne (1-4).

Inserendo il compensatore, facendo diverse prove sui vari cicli di essiccazione, con valvola "aperta" la temperatura diventa omogenea dalla sonda 1 alla sonda 4, con una differenza massima di 2 gradi, ritornando sui valori sempre riscontrati di disallineamento con la sua "chiusura".

L'impianto di essiccazione è dotato di un umidostato che costantemente campiona il riso, prelevandolo a cicli di tempo preimpostato, determinando umidità e temperatura.

Ciò ha permesso di riscontrare una riduzione variabile da 1,5 a 3 ore dei tempi di essiccazione, con valvola aperta rispetto a valvola chiusa, campionando prodotti con umidità iniziale simile.

La media dei consumi orari di gasolio in questo impianto dell'anno 2016 si attesta a 55,5 litri/ora per essiccazione, evidenziando un risparmio medio pari a circa 90/100 litri ad ogni ciclo di lavoro.

La media di energia elettrica utilizzata per l'anno 2016 è 46/kw ora, quantificando un risparmio di 100 kw per ogni ciclo di essiccazione.

Le prove sono state eseguite su varietà di tipo indica (ecco 51) e di tipo japonica (gloria – centauro), ottenendo in entrambe gli stessi risultati.