

Macchinari pneumatici sostenibili

NOTE DELL'ING. D. HILFIKER, CEO,
PNEUMOFORE S.P.A., TORINO



3 x UV16 H B per sistema di vuoto a doppio stadio presso Kreatina, Polonia (2006)
3 x UV16 H B for double-stage Vacuum System at Kreatina, PL (2006)

Diversi processi dell'industria alimentare dipendono dal vuoto e dall'aria compressa. Solitamente per quanto concerne il confezionamento, le apparecchiature di produzione vengono già fornite complete di piccole pompe per vuoto a bordo macchina. Con l'aumentare del numero di macchine confezionatrici, il numero di pompe diventa esorbitante. I clienti preferiscono avere le pompe al di fuori delle camere refrigerate per evitare rumore, emissione di calore e di olio.

I sistemi centralizzati diventano quindi una tendenza che richiede pompe di maggiori dimensioni. Pneumofore è specializzata nella progettazione di sistemi per vuoto e aria compressa sostituendo molte pompe portatili con poche unità industriali adatte a duri carichi di lavoro. Anche alcuni processi, come l'essiccazione, richiedono attrezzature dedicate. Le pompe per vuoto della Serie UV H sono progettate per aspirare il vapore acqueo e vengono installate ovunque sia necessario eliminare l'umidità.

I produttori di pasta utilizzano il vuoto negli estrusori per ottenere un prodotto finale dal gusto delicato. Anche le macchine massaggiatrici per carne funzionano sottovuoto per poter ridurre l'umidità. Frequentemente, minore è la presenza di acqua nei prodotti alimentari, migliore è il risultato. Il contenuto di acqua negli alimenti spesso ne determina la sua 'shelf-life'. Tutti siamo interessati a sprecare meno cibo grazie a date di scadenza più estese.

Quando un produttore, trasformatore o confezionatore di alimenti si rende conto degli alti costi sostenuti

per macchinari inadeguati, inizia la sua ricerca di attrezzature di qualità, affidabili, durature ed efficienti. La scelta cade principalmente sui macchinari Pneumofore, appositamente progettati per soddisfare questi requisiti. Attraverso semplici calcoli, si ottiene un ritorno di investimento pari a 12 mesi, periodo in cui si assiste ad una drastica riduzione dei costi di manutenzione e di consumo di energia elettrica. I sistemi centralizzati richiedono calcoli di progettazione delle tubature per poter garantire capacità di portata e livello di pressione a lungo termine.

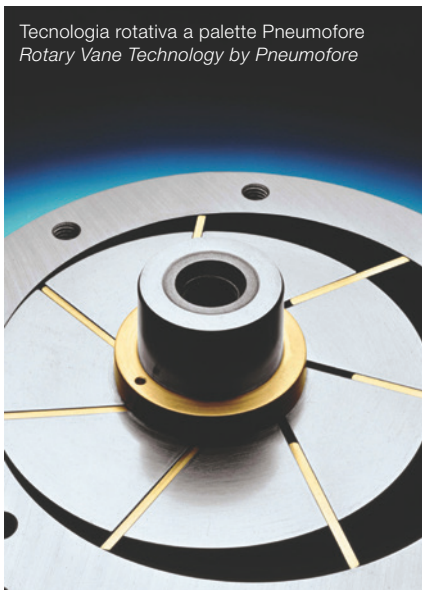
È interesse di Pneumofore fornire gratuitamente uno studio di progetto per l'intero sistema. Una scelta accurata di attrezzature 'secondarie' permette di evitare problemi significativi più tardi. Anche la produzione di contenitori, come ad esempio quelli in vetro, le lattine di alluminio o il polistirolo espanso (EPS), dipende dal vuoto e ha la sua specifica configurazione per i singoli diversi processi.

L'esperienza Pneumofore, acquisita in oltre 90 anni al servizio delle industrie alimentari e di confezionamento, ha carattere globale e conta referenze in più di 60 paesi. Per ulteriori informazioni, visitare il sito www.pneumofore.com oppure incontrare il personale Pneumofore a Ipack-Ima, Pad. 3 - Stand B59.



Sustainable Pneumatic Machinery

NOTES BY ENG. D. HILFIKER,
CEO, PNEUMOFORE S.P.A. IN
TURIN, ITALY



Tecnologia rotativa a palette Pneumofore
Rotary Vane Technology by Pneumofore

Several processes in the food industry depend on vacuum and compressed air. Usually, regarding packaging, the production equipment is delivered with on-board small vacuum pumps. With the raising number of packaging machines, the amount of such pumps becomes exorbitant. Customers prefer to have the pumps outside of the cold-rooms in order to avoid noise, heat generation and oil emissions.

Like this, centralized systems become a trend, which requires large pumps. Pneumofore is specialized in vacuum and compressed air system design and replaces many portable pumps with few, heavy duty industrial units. Also processes, like drying, require dedicated equipment. The vacuum pumps of the UV H Series are designed for the suction of water vapor and are found wherever moisture needs to be evacuated. Pasta producers use vacuum at the extruder to achieve the delicate taste and feel on the tongue. But also meat tumblers are under vacuum for the reduction of the humidity. Frequently, the less water presence in the food product, the better. The water content of food often determines its shelf-life. Everybody is interested in less wasted food with longer expiry dates.

When the food producer or processor or packager becomes aware of the high cost of inappropriate equipment, the search for high quality, reliable, durable and efficient equipment starts.

The choice falls mostly on specifically designed machinery of Pneumofore. Simple calculations of Return on Investment result in 12 months when the cost of maintenance and of the electric power consumption is drastically reduced. Centralized systems require engineered distribution-pipeline calculations in order to guarantee the flow capacity and pressure level in the long-term.

It is in the interest of Pneumofore to supply free, all system engineering work. Accurate choice of 'secondary' equipment allows the avoidance of significant trouble later. Also the production of containers, such as hollow glass or aluminum cans, as well as EPS, depend on vacuum and have their own, dedicated set-up for the individually different processes.

The experience of Pneumofore collected over 90+ years in food and packaging industries is global with references in more than 60 countries. Find out more on www.pneumofore.com or meet Pneumofore at Ipack-Ima, Booth B59, Hall 3.

Pneumofore 