

Die italienischen Pastahersteller schätzen ihre Pumpen besonders



Vakuum hat für die Pastaherstellung in Italien eine wichtige Bedeutung. Sowohl Maschinen und Ausrüstung in der Produktion, als auch die Expertise der Pastameister sind die Grundlage des Erfolgs, bei dem es in erster Linie auf den Geschmack ankommt. Einzig die UV H Pumpen vermögen grosse Mengen Wasserdampf anzusaugen.

Die Pasta in Italien wurde über Jahrhunderte hinweg perfektioniert und einige Pastafabriken werden mittlerweile in der siebten Generation von Pastameistern geführt. Heutzutage wird Pasta überwiegend industriell hergestellt und ist weltweit ein Massenprodukt. Die Prozesse sind automatisiert, die Produktion läuft 24 Stunden, 7 Tage die Woche und ein störungsfreier Betrieb ist grundlegend. Personal und Ausrüstung haben ein Ziel, nämlich optische ansprechende und schmackhafte Pasta herzustellen.

Vakuum ist bedeutend für die chemisch-physikalische Reaktion in der Anfangsphase der Teigherstellung und beeinflusst in hohem Maße die verschiedenen Prozesse der Pastaherstellung. Die Bildung von Gluten, einem Makromolekül, ist wesentlich für die Grundstruktur der Pasta. In aufeinander folgenden Schritten wird Mehl aus ausgewähltem Getreide unter Vakuum vermischt. Wichtig bei diesem Prozess ist ein feuchter, homogener Teig, ohne weiße Flecken. Farbe und Geschmack werden intensiviert, da die Bildung von bestimmten Enzymen zur Oxidation verhindert wird. Besonders wichtig ist die verminderte Reaktion des Enzyms Tiroxin, was sich stark auf den Geschmack auswirkt.

Bereits seit zwei Generationen befassen sich Ingenieure von Pneumofore mit der Verbesserung der Pastaherstellung durch Vakuum. Die Vielzahl der Projekte zeugt von unserer Erfahrung auf diesem Gebiet.

Bei Pastificio Chirico, einem führenden Pastahersteller seit 1895, werden auf vier Produktionsstraßen 16.000 kg/Stunde Pasta hergestellt. In 2005 hat Pneumofore drei UV16 Pumpen installiert, die seither mit einem um 35% niedrigeren Stromverbrauch arbeiten als die vorhin installierten Vakuumpumpen von Busch. Das Vakuumniveau wurde von 250 auf 70 mbar(a) verbessert.

Pneumofore unterstütze den Kunden mit Engineering, Kalkulation, Auslegung der Verrohrung, Inbetriebnahme und Einarbeitung, da jede UV Einheit individuell auf die langfristig ausgelegten Bedürfnisse des Kunden angepasst wurde. Für Pneumofore bedeutet langfristig mindestens 30 Jahre, seit Generationen ist dies Massstab für unsere Ingenieurleistung.

Nach dem Verkauf geben wir auf unsere Anlagen, bei Abschluss eines Wartungsvertrags, eine Garantie von 5 Jahren. Bei Chirico werden die planmäßigen Wartungen alle 3.500 bis 4.000 durch das interne Serviceteam durchgeführt.

Die einstufigen, luftgekühlten Drehschieberpumpen, entwickelt und hergestellt durch Pneumofore, dem Erfinder dieser Technologie, zeigen eine überlegene Laufleistung. Die Schieber der UV Pumpen sind keine Verschleißteile, sondern Schlüsselemente im Verdichterblock der Pumpen. Der Schmierstoff der UV Pumpen hat NSF H1 Zulassung, also 'Food grade oil'. In jahrelangem, kontinuierlichen Betrieb konnte Pastificio Chirico genügend Fakten sammeln, um eine klare Aussage zu den Lebenszykluskosten der Pumpen verschiedener Hersteller zu machen. Das Ergebnis fällt klar zugunsten der UV Pumpen aus.

Pneumofore S.p.A.

Via Natale Bruno 34 - 10098 Rivoli (TO) - Italy
Tel: +39 011.950.40.30 - Fax: +39 011.950.40.40
info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

LOCAL CONTACT