

Les producteurs de pâtes italiens placent les pompes à vide avant les murs...



Pour la production des pâtes, le vide est tellement important que les producteurs des pâtes construisent des murs protectifs autour des pompes à vide. Les outils de production et toutes les machines additionnelles, ainsi que l'expérience des maîtres sont à la base d'un succès continu basé sur le goût et la qualité.

Les pâtes italiennes, aliment de base toujours plus reconnu dans le monde, ont été perfectionnées au cours des siècles et certaines usines productrices de pâtes sont gérées par la septième génération de spécialistes. Aujourd'hui la production se réalise principalement au niveau industriel afin de couvrir tous les marchés. Les processus sont automatisés, la production se fait en cycle continu et les opérations « sans soucis » sont des conditions essentielles. Tout le personnel et les machines sont orientés vers l'excellence et la meilleure saveur possible.

L'importance du vide se révèle déjà dans les réactions chimiques et physiques lors de la phase initiale de la réalisation du mélange, ce qui influence énormément les phases suivantes de la production. La formation du gluten, une macromolécule, est essentielle pour la structure de base des pâtes. Des graines sélectionnées sont mêlées au mélange sous vide. Ce processus permet une homogénéité d'hydratation avec l'élimination des manches blanches sur le produit. La couleur et l'odeur deviennent plus intenses, puisque certaines enzymes, responsables de l'oxydation, sont bloquées. Un soin spécial est consacré à la réaction réduite de l'enzyme de la thyroxine, qui joue un rôle important dans la production des pâtes.

Depuis deux générations d'ingénieurs l'engagement de Pneumofore dans l'optimisation de la production des pâtes se poursuit. Avec des systèmes installés à travers le monde ainsi qu'en Italie, l'expérience de la société est bien fondée.

Chez Pastificio Chirico, un producteur important de pâtes depuis 1895, quatre lignes de production produisent 16.000 kg/h. Pneumofore a installé trois pompes à vide UV16 en 2005, qui ont travaillé depuis, avec une consommation énergétique 35% inférieure par rapport aux pompes à vide Busch installées auparavant. Le niveau de vide a été amélioré de 250 à 70 mbar(a).

Pneumofore a participé à l'installation avec l'ingénierie, a dimensionné les canalisations de vide et dessiné les plans, a prévu commissionnement et formation, afin que les pompes UV s'adaptent à chaque application en répondant aux attentes du client sur le long terme. Pour Pneumofore, le long terme signifie au moins 30 ans. Depuis plusieurs de générations nos ingénieurs appliquent cette philosophie dès la conception.

En ce qui concerne le service après-vente, les pompes UV ont cinq ans de garantie prolongée avec un contrat préventif de maintenance. Mais la confiance de Chirico est telle, que la maintenance ordinaire s'effectue sur site toutes les 3.500-4.000 heures directement par l'équipe interne du client.

Bien sûr, les pompes à palettes rotatives fabriquées par l'inventeur de cette technologie travaillent avec une supériorité étonnante. Les palettes des pompes UV ne sont pas de pièces de rechange, mais parties intégrantes du bloc cylindre de la pompe. Le lubrifiant des pompes UV est de classe H1 selon les normes NSF pour les aliments. Après des années d'opération continue, la Direction de Pastificio Chirico a recueilli des informations suffisantes pour identifier clairement le Coût de Cycle de Vie des pompes à vide de différents types comparés. Les résultats des analyses ont donné une préférence très nette pour la solution UV de Pneumofore.

Pneumofore S.p.A.

Via Natale Bruno 34 - 10090 Rivoli (TO) - Italy
Tel: +39 011.950.40.30 - Fax: +39 011.950.40.40
info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

LOCAL CONTACT