



**Angesichts der steigenden Nachfrage nach effizienter Verpackung von Aufschnitt und anderen leicht verderblichen Lebensmitteln haben sich zentrale Vakuumlösungen als Industriestandard etabliert. Diese Systeme ersetzen herkömmliche Installationen mit mehreren kleinen Vakuumpumpen und reduzieren den Ölnebel sowie Geräuschpegel in den Produktionsanlagen erheblich.**

Ein herausragendes Beispiel ist der finnische Fleischverarbeiter HKScan, der seit 2005 auf Vakuumlösungen von Pneumofore an seinem Produktionsstandort in Swinoujscie, Polen, setzt. Die Erstinstallation umfasste ein zentralisiertes Vakuumsystem mit zwei Stufen, bestehend aus drei UV16 H-Pumpen. Diese, kombiniert mit einem Roots-Gebläse als zweite Stufe, erreicht einen absoluten Druck von 0,05 mbar(a). Die Pumpen der UV-Serie überzeugen durch ihren leisen Betrieb und eine außergewöhnlich saubere Abluft, ermöglicht durch ein lebensmittelechtes-Kühlmittel der Klasse H1 gemäß NSF-Norm. Das System erfüllte nicht nur die Erwartungen des Kunden, sondern übertraf sie, was HKScan veranlasste, 2007 eine weitere, größere UV30 H-Doppelstufenpumpe zur Produktionssteigerung zu installieren.

Im Jahr 2021 wurde eine weitere UV30 H, mit einem zusätzlichen Rootsgebläse als zweite Stufe, installiert, ein Beweis für die anhaltende Zuverlässigkeit der Pneumofore-Technologie. Besonders bemerkenswert ist, dass die ursprünglich installierten UV16 H-Pumpen seit 2005 über 110.000 Betriebsstunden ohne Generalüberholung erreicht haben. Auf dem Foto sind drei UV16 H-Pumpen und zwei UV30 H-Einheiten mit je einem Roots-Gebläse oben sichtbar, alle im Betrieb bei HKScan.

Der gute Ruf von Pneumofore reicht weit über HKScan hinaus. Auch renommierte Lebensmittelhersteller wie Franzin Carni in der Nähe von Venedig setzen auf die UV-Serie von Pneumofore zur Optimierung ihrer Verpackungsprozesse. Zuvor betrieb Franzin Carni ein komplexes System aus mehreren Vakuumeinheiten in einer 2 °C-Kühlkammer. Im Jahr 2002 ersetzte Pneumofore diese Konfiguration durch ein zentrales System mit einer einzigen UV16 H-Doppelstufenpumpe, die 4 mbar(a) erreicht. Diese Umstellung erhöhte die Verpackungsgeschwindigkeit um 20 %, von 20 auf 24 Packungen pro Minute, bei gleichzeitiger Senkung der Betriebskosten. Vier Jahre später wurde eine weitere UV16 H installiert. Das System, auf dem Dach montiert, funktioniert seit über zehn Jahren störungsfrei und ohne Überholung.

Solche Erfolgsgeschichten unterstreichen den Wert der Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und Kunden, wobei eine fundierte Anwendungsanalyse zu herausragender Leistung ohne Kompromisse führt. Mit jahrzehntelanger Erfahrung ist Pneumofore ein verlässlicher Partner in der Lebensmittelverpackungsbranche. Die zentralen Vakuumsysteme gewährleisten nicht nur optimale Vakuumniveaus für schnellere Verpackung, sondern bewältigen auch effektiv die entstehende Feuchtigkeit, mit dem exklusiven Vorteil der luftgekühlten Ausführung.

Wenn es um zuverlässige, effiziente und langlebige zentrale Vakuumlösungen für die Lebensmittelverpackung geht, ist Pneumofore Branchenführer.