



Ante la creciente demanda de un envasado eficiente de embutidos y otros alimentos perecederos, las soluciones de vacío centralizado se han consolidado como el estándar en la industria. Estos sistemas reemplazan configuraciones tradicionales basadas en múltiples bombas de vacío pequeñas, reduciendo significativamente las emisiones de aceite y los niveles de ruido en las instalaciones de producción.

Un ejemplo representativo es el procesador cárnico finlandés HKScan, que confía en las soluciones de vacío de Pneumofore para su planta de producción en Swinoujscie, Polonia, desde 2005. La instalación inicial consistía en un sistema de vacío centralizado de doble etapa compuesto por tres bombas UV16 H. Estas bombas, combinadas con un soplador tipo roots como segunda etapa, alcanzan un nivel de presión absoluta de 0,05 mbar(a). La serie UV se destaca por su funcionamiento silencioso y una emisión excepcionalmente limpia, gracias al uso de un refrigerante alimentario de clase H1 conforme a las normas NSF. El sistema no solo cumplió, sino que superó las expectativas del cliente, lo que llevó a HKScan a ampliar la instalación en 2007 con una bomba adicional, de mayor capacidad, modelo UV30 H de doble etapa para responder al incremento de la producción.

En 2021, se instaló otra bomba UV30 H de doble etapa con una segunda etapa superior, lo que demuestra la fiabilidad continua de la tecnología de Pneumofore. Es especialmente destacable que las bombas UV16 H originales de 2005 han superado las 110.000 horas de funcionamiento sin necesidad de una intervención mecánica en el cilindro. En la imagen se aprecian tres bombas modelo UV16 H y dos unidades UV30 H, todas con sopladores roots en la parte superior, actualmente operativas en HKScan.

La reputación de Pneumofore trasciende el caso de HKScan. Fabricantes alimentarios de renombre como Franzin Carni, situado cerca de Venecia, en el norte de Italia, también han elegido las bombas de la serie UV de Pneumofore para optimizar sus procesos de envasado. Franzin Carni utilizaba anteriormente un sistema complejo de múltiples unidades de vacío dentro de una cámara frigorífica a 2 °C. En 2002, Pneumofore sustituyó esta configuración por un sistema centralizado con una sola bomba UV16 H de doble etapa, logrando una presión de 4 mbar(a). Esta mejora incrementó la velocidad de envasado en un 20 %, de 20 a 24 paquetes por minuto, reduciendo al mismo tiempo los costos operativos. Cuatro años después, la empresa optimizó aún más su producción añadiendo una segunda bomba UV16 H. El sistema, instalado en la azotea de la planta, ha funcionado sin interrupciones durante más de una década, sin requerir revisiones.

Casos de éxito como estos evidencian el valor de una colaboración estrecha entre proveedores de soluciones y clientes, donde un análisis riguroso de la aplicación conduce a un rendimiento superior sin compromisos. Con décadas de experiencia, Pneumofore se ha consolidado como un referente fiable en la industria del envasado de alimentos. Sus sistemas de vacío centralizado no solo garantizan niveles óptimos de vacío para un envasado más rápido, sino que también gestionan eficazmente la humedad extraída, ofreciendo además la ventaja exclusiva de una operación con refrigeración por aire.

Cuando se trata de soluciones de vacío centralizado fiables, eficientes y duraderas para el envasado alimentario, Pneumofore se distingue como líder del sector.