



Face à la demande croissante d'emballage fiable et durable de charcuterie et d'autres denrées périssables, les solutions de Vide centralisé se sont imposées comme la norme dans l'industrie. Ces systèmes remplacent les installations traditionnelles composées de multiples petites pompes à Vide, en réduisant considérablement les émissions d'huile, les niveaux sonores dans les sites de production et la consommation énergétique.

Un exemple éloquent est celui du transformateur de viande finlandais HKScan, qui fait confiance aux solutions de Vide de Pneumofore pour son site de production à Swinoujscie, en Pologne, depuis 2005. L'installation initiale comportait un système de Vide centralisé à deux étages, composé de trois pompes UV16 H. Associées à un roots à Vide (booster) en tant que deuxième étage, ces pompes atteignent une pression absolue de 0,05 mbar(a). La série UV s'est distinguée par un fonctionnement silencieux et une évacuation exceptionnellement propre, grâce à l'utilisation d'un fluide frigorigène de qualité alimentaire H1 conforme aux normes NSF. Le système a non seulement répondu aux attentes du client, mais les a dépassées, incitant HKScan à l'élargir en 2007 avec une pompe supplémentaire de plus grande capacité, modèle UV30 H à double étage, pour répondre à l'augmentation de la production.

En 2021, une autre pompe UV30 H à double étage, a été installée, témoignant de la fiabilité constante de la technologie Pneumofore. Il convient de noter que les pompes UV16 H originales de 2005 ont dépassé les 110 000 heures de fonctionnement sans nécessité de maintenance approfondie et curative. Sur la photo figurent trois pompes modèle UV16 H et deux unités UV30 H, toutes équipées de roots à Vide (booster) en amont, actuellement en service chez HKScan.

La réputation de Pneumofore va bien au-delà de HKScan. Des fabricants renommés tels que Franzin Carni, situé près de Venise, dans le nord de l'Italie, ont également opté pour les pompes de la série UV de Pneumofore pour optimiser leurs processus d'emballage. Franzin Carni utilisait auparavant un système complexe de multiples unités de Vide dans une chambre froide à 2 °C. En 2002, Pneumofore a remplacé cette configuration par un système centralisé avec une seule pompe UV16 H à double étage, atteignant une pression de 4 mbar(a). Cette modernisation a permis d'accroître la vitesse d'emballage de 20 %, passant de 20 à 24 emballages par minute, tout en réduisant les coûts d'exploitation. Quatre ans plus tard, l'entreprise a encore optimisé sa production en ajoutant une seconde pompe UV16 H. Le système, installé en toiture, fonctionne sans aucune maintenance curative.

De tels exemples de réussite illustrent l'intérêt d'une collaboration étroite entre fournisseurs de solutions et utilisateurs finaux, où une analyse rigoureuse de l'application permet d'obtenir des performances supérieures sans compromis. Fort de plusieurs décennies d'expérience, Pneumofore est reconnu comme un acteur de confiance dans le secteur de l'emballage alimentaire. Ses systèmes de Vide centralisé garantissent non seulement des niveaux de Vide optimaux pour un conditionnement plus rapide, mais assurent également une gestion efficace de l'humidité extraite, tout en offrant l'avantage exclusif d'un fonctionnement à refroidissement par air.

En matière de solutions de Vide centralisé fiables, efficaces et pérennes pour l'emballage alimentaire, Pneumofore s'impose comme le leader du secteur.