



In risposta alla crescente domanda di un confezionamento efficiente per salumi e altri alimenti deperibili, le soluzioni di vuoto centralizzato si sono affermate come standard di riferimento nel settore. Questi sistemi sostituiscono le configurazioni tradizionali basate su più pompe del vuoto di piccole dimensioni, riducendo in modo significativo le emissioni d'olio e i livelli di rumorosità all'interno degli impianti produttivi.

Un esempio emblematico è rappresentato dall'azienda finlandese HKScan che si affida alle soluzioni di vuoto Pneumofore presso il proprio stabilimento produttivo di Swinoujscie, in Polonia, sin dal 2005. L'installazione iniziale comprendeva un sistema di vuoto centralizzato a doppio stadio, costituito da tre pompe modello UV16 H. Queste pompe, accoppiate a un soffiante roots come secondo stadio, raggiungono una pressione assoluta di 0,05 mbar(a). Le pompe della Serie UV si sono distinte per il funzionamento silenzioso e lo scarico eccezionalmente pulito, grazie all'impiego di un refrigerante alimentare di classe H1 conforme agli standard NSF. Questo sistema non solo ha soddisfatto le aspettative del cliente, ma le ha ampiamente superate: nel 2007 HKScan ha infatti ampliato il suo impianto con una pompa aggiuntiva di maggiore capacità, il modello UV30 H a doppio stadio, per rispondere all'aumento della produzione.

Nel 2021 è stata installata un'ulteriore pompa UV30 H a doppio stadio con il secondo stadio sovrapposto, a conferma dell'affidabilità duratura della tecnologia Pneumofore. È particolarmente degno di nota il fatto che le pompe UV16 H originarie, installate nel 2005, abbiano superato le 110.000 ore di funzionamento senza necessità di revisione. Nella fotografia sono visibili tre pompe modello UV16 H e due unità UV30 H, tutte dotate di soffiante roots nella parte superiore e attualmente operative presso HKScan.

La reputazione di Pneumofore va ben oltre il caso HKScan. Aziende alimentari rinomate come Franzin Carni, situata nei pressi di Venezia hanno anch'esse scelto le pompe della Serie UV per migliorare i propri processi di confezionamento. In precedenza, Franzin Carni utilizzava un sistema complesso composto da più unità del vuoto all'interno di una cella frigorifera a 2 °C. Nel 2002, Pneumofore ha sostituito tale configurazione con un sistema centralizzato dotato di una sola pompa UV16 H a doppio stadio, raggiungendo una pressione di 4 mbar(a). Questo aggiornamento ha incrementato del 20% la velocità di confezionamento - da 20 a 24 confezioni al minuto - riducendo allo stesso tempo i costi operativi. Quattro anni dopo, l'azienda ha ulteriormente ottimizzato la produzione installando una seconda pompa UV16 H. Il sistema, collocato all'esterno dell'edificio sulla copertura, è in funzione da oltre un decennio senza interruzioni né necessità di manutenzione straordinaria.

Casi di successo come questi dimostrano il valore di una collaborazione attiva tra fornitori e clienti, in cui un'analisi tecnica approfondita porta a prestazioni elevate senza compromessi. Con decenni di esperienza, Pneumofore rappresenta una realtà affidabile nel settore del packaging alimentare. I suoi sistemi di vuoto centralizzato non solo garantiscono livelli ottimali di vuoto per un confezionamento più rapido, ma gestiscono efficacemente l'umidità estratta, offrendo anche il beneficio del raffreddamento ad aria.

Quando si tratta di soluzioni di vuoto centralizzato affidabili, efficienti e durature per il confezionamento alimentare, Pneumofore si distingue come leader del settore.