

# ALIMENTS



- Des temps de séchage plus efficaces
- Une qualité uniforme et de haut niveau toute l'année
- Le climat de la production même toute l'année

## Environnement climatique contrôlé

L'air sec offre de nombreux avantages pour la production, le séchage et le stockage des aliments. DST propose des déshumidificateurs flexibles et personnalisables pour garantir exactement l'environnement climatique souhaité

## Produits secs

Pendant la fabrication ou le stockage des produits secs comme les soupes ou les potages, il est important de déshumidifier les locaux pour éviter que les ingrédients s'agglutinent lorsqu'ils sont mélangés ou entreposés dans leur emballage. Ceci permet d'assurer la qualité des produits et d'obtenir une capacité de production constante tout le long de l'année.

## Tours d'atomisation et systèmes de convoyeurs pneumatiques

Pour le séchage des produits dans les tours d'atomisation ainsi que dans les lits fluidisés, il est préférable de présécher l'air. Ceci permet d'éviter les variations saisonnières de la capacité de production.

Le produit passe par une étape de refroidissement avant l'emballage; pour empêcher la ré-humidification du produit, l'air de refroidissement est séché. L'air utilisé dans les systèmes pneumatiques peut être séché afin d'éviter la réhumidification et le blocage des convoyeurs. Ceci afin d'éviter un risque de réhumidification des poudres séchées lors de leur refroidissement.

## Stockage du fromage pour l'affinage

Lors du stockage du fromage pour l'affinage, il est important de maintenir les niveaux de température et d'humidité dans des limites de tolérance très restreintes pour assurer la qualité et le goût des fromages.

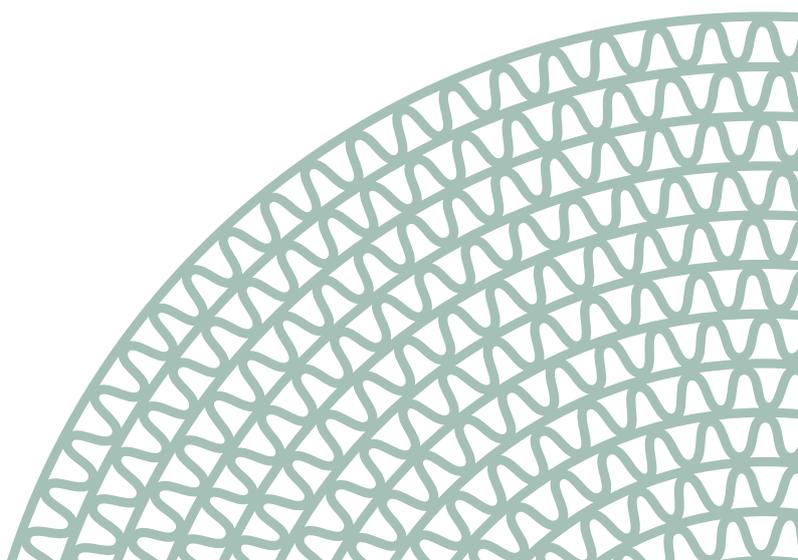


## Séchage

On obtient un niveau de qualité supérieur et constant en maintenant un taux d'humidité peu élevé pendant le séchage des produits alimentaires. La qualité est ainsi améliorée et les aliments conservent tout leur goût.

## Références

Arla, Britnisha Sugar, Cadbury, Cloetta Fazer Suklaa OY, Cykoria S.A. Unilever GmbH, Danisco Sugar, Knorr AG, Kraft Foods, Kraft General Foods, Malaco Leaf Milko, Monkhill, Mars, Mars AG, Nestlé, Normejerier, Pontefract, Thynggen.



Exemple d'installation

# Production de fromage en Slovaquie

MILEX est une société slovaque avec un savoir-faire traditionnel. Elle fabrique des produits laitiers depuis maintenant 30 ans. Et entre autres, du fromage en tranches destiné aux fast foods et aux restaurants. Pour fabriquer ce produit, le fromage fondu est versé en fine couche de 1,5 mm sur un cylindre froid dont la température est maintenue à 8°C afin de refroidir le fromage. Le produit est ensuite découpé à la taille qui convient.

## Problèmes de condensation

La condensation se forme rapidement sur une surface froide si le point de rosée de l'air en contact avec cette surface est supérieur à la température de la surface froide. Pendant la production des tranches de fromage, la condensation se forme sur les cylindres et provoque la chute du fromage. La condensation peut aussi augmenter le risque de développement bactérien.

## Un système déshumidificateur personnalisé

Un déshumidificateur a été installé pour pouvoir garantir la production des tranches de fromage. Il assure le contrôle du point de rosée dans les locaux afin que ce point reste inférieur à la température extérieure du cylindre de refroidissement. Ce système évite la condensation et empêche le fromage de se détacher du cylindre.



Installé RZ-071 appareil avec EH-3 commande à l'usine de fromage MILEX, Slovaquie.

## Rotor bactéricide D-MAX H

Ce déshumidificateur a également été équipé d'un rotor D-MAX H. Le D-MAX H est un rotor de sorption qui élimine les bactéries et empêche tout nouveau développement bactérien. Sa surface est imprégnée d'argent. Le D-MAX H a une profondeur de séchage efficace et a été conçu plus particulièrement pour les industries alimentaires et pharmaceutiques.

## Des résultats excellents

En installant le déshumidificateur DST, MILEX a obtenu l'environnement climatique qui convenait à son usine de production. L'entreprise souhaitait obtenir des valeurs minimales de 18°C et 40 % d'humidité relative mais avant que la production commence, les locaux atteignaient juste 6 % HR et des valeurs maximales de 8°C et 30 % HR en pleine production, avec une charge d'humidité créée par 10 personnes et les cuves chaudes pleines de fromage fondu. Grâce à notre installation de déshumidification, MILEX est désormais protégée contre les arrêts de production intempestifs.



La production de fromage à MILEX.

Updated 19.03



Sweden | +46 8 445 77 20  
info@dst-sg.com | www.dst-sg.com