



DOSAGGIO PERFETTO TECNOLOGIA D'AVANGUARDIA



Gli impianti uovo Fava Storci offrono soluzioni su misura per ogni esigenza produttiva: manuale, semiautomatica o automatica. Garantiscono un rapporto semola/uovo e additivi costante, con sistemi di dosaggio separati e sanificabilità certificata, rispettando le **normative HACCP**.

Impianti uovo: perché è importante dotarsi di un sistema innovativo e affidabile

L'esperienza di **Fava Storci** consente la realizzazione di sistemi di stoccaggio e dosaggio dell'uovo progettati in funzione delle esigenze dei pastifici. Sono tre le tipologie di impianto: gestione manuale, semi-automatica e automatica. Un esempio è l'innovativo impianto semi-automatico sviluppato per il pastificio Di Martino Fresh di Correggio (Re), che, come spiega il direttore tecnico, l'Ing. **Alberto Serventi**, permette di ricevere e dosare varie tipologie di uovo su tre linee di produzione, anche contemporaneamente, potendo utilizzare uovo proveniente da tank esterni, tank interni mobili oppure da due tank interni fissi che consentono la miscelazione con pomodoro o spinaci in polvere. I tank interni sono in una cella refrigerata dedicata, nella quale è installato anche l'intero gruppo di dosaggio, che comprende una matrice di valvole di tipo mix-pro-
of per la gestione dei flussi dei liquidi, batterie di pompe peristaltiche che garantiscono un dosaggio preciso e costante dell'uovo, serbatoi di processo, sensoristica e sistemi di rilevazione. All'interno della stessa cella è presente anche il gruppo di ricevimento da tank esterni che, tramite pompe a lobi, consente di inviare il prodot-



Ing. Alberto Serventi,
direttore tecnico
Fava Storci.

to ai serbatoi interni per le diverse miscelazioni oppure direttamente all'alimentazione delle linee.

La sicurezza sanitaria è assicurata da un impianto di lavaggio CIP che gestisce automaticamente le fasi di lavaggio a differenti temperature e con soluzioni a base di soda e sterilizzante, per una sanificazione completa dell'impianto dopo ogni ciclo. L'impianto CIP comprende serbatoi per l'acqua e per le soluzioni di soda e sterilizzante, il circuito del vapore necessario per il riscaldamento della soluzione di soda e le pompe di mandata dei liquidi di lavaggio.

Continuità della produzione

Ogni linea può essere alimentata alternativamente da due pompe dosatrici: una dedicata, per ciascuna linea, e una ausiliaria, in grado di operare alternativamente su tutte e tre le linee, così da



Impianti per lo stoccaggio e il dosaggio dell'uovo installati presso il pastificio Di Martino Fresh (Fava Storci).

non interrompere la produzione su una linea, passando all'utilizzo della seconda pompa di alimentazione, mentre il circuito dell'uovo precedentemente utilizzato può essere sottoposto a lavaggio.

Riduzione degli sprechi

A conclusione, un sistema di svuotamento delle tubazioni permette di dosare l'uovo ancora presente nel circuito, recuperandolo integralmente, per evitare lo scarto di prodotto, con risparmio economico.

Semplicità d'uso e sicurezza

La gestione dell'impianto, sia nelle fasi produttive che in quelle di lavaggio, avviene tramite un PC centrale ed è guidata da uno schema sinottico intuitivo. Le uniche operazioni manuali riguardano il collegamento dei tubi flessibili necessari per mettere in comunicazione i diversi circuiti di dosaggio e lavaggio.

La sicurezza è garantita da più livelli di controllo che operano contemporaneamente per prevenire errori involontari dell'operatore. Prima di eseguire qualsiasi comando, il programma verifica la chiusura di tutti i boccaporti dei serbatoi tramite microinterruttori di sicurezza e controlla la posizione delle valvole interessate. La correttezza di ogni collegamento eseguito con i tubi flessibili viene inoltre monitorata dal software attraverso appositi sensori. Grazie all'impiego di valvole di tipo mix-proof, i flussi di uovo e dei liquidi di lavaggio nei circuiti dell'impianto possono essere gestiti senza il rischio che entrino mai in contatto tra loro.

Sanificazione e rispetto per l'ambiente

Le scelte tecniche garantiscono l'accessibilità dei fluidi sanificanti a tutti gli elementi del circuito entrati in contatto con il prodotto. L'impianto viene quindi pulito e sterilizzato mediante cicli automatici, consentendo all'operatore di dedicarsi ad altre attività.

Grazie all'impiego di sonde di conducibilità, il sistema CIP è in grado di riconoscere il liquido di lavaggio presente nel circuito e permette il recupero totale delle soluzioni di soda e sterilizzante, evitando sprechi e assicura il massimo rispetto dell'ambiente.

favastorci.com