

HOEGGER

Da oltre venti anni la società svizzera Hoegger AG è attiva nella realizzazione di impianti per il settore food e vanta numerosissime referenze, oltre che in Italia, anche in Francia, Spagna, Svizzera, Austria, Germania, Inghilterra, Nord Europa, Nord e Sud America. La gamma di prodotti comprende impianti di pastorizzazione e raffreddamento, raffreddatori multi-piano a aria, presse tridimensionali per salumi e carne.

Per la lavorazione dei cotti, Hoegger propone i propri **impianti di pastorizzazione e raffreddamento in continuo**, impianti compatti che si sviluppano in altezza e completamente automatizzati, progettati in base alla curva di pastorizzazione-raffreddamento richiesta dal cliente.

I prosciutti arrivano al pastorizzatore dai nastri di confezionamento. I telai porta-prosciutti, all'interno del pastorizzatore, sono in continuo movimento e le operazioni di carico e scarico avvengono simultaneamente: mentre si carica un telaio, ne è scaricato un altro.

L'alimentazione e lo scarico del prodotto sono completamente automatizzati e sono studiati in base alle specifiche di layout della linea. I prodotti che entrano possono essere sfusi oppure allungati in euro-cassetta.

La trasmissione dell'energia termica, sia nella sezione calda per la pastorizzazione sia in quella fredda per il raffreddamento, ha luogo per mezzo di un'intensa pioggia d'acqua che avvolge

il prodotto garantendo un elevato scambio termico. L'acqua, distribuita da valvole poste alla sommità della sezione di riscaldamento, passa attraverso i vari livelli della macchina grazie alla conformazione dei vassoi porta prodotto, che hanno il fondo a griglia forata in modo da

garantire un bagno alla base del prodotto e una pioggia uniforme al livello inferiore. Dal livello più alto a quelli inferiori la temperatura dell'acqua tende a decrescere a causa dello scambio termico con le superfici dei prodotti più freddi che gradualmente incontra nella sua discesa. Nella sezione di raffreddamento avviene il contrario, l'acqua fredda immessa dall'alto aumenta la temperatura a mano a mano che attraversa i livelli della sezione. Questo sistema di trattamento termico detto in contro-flusso garantisce un'ottimale e uniforme distribuzione all'interno della sezione, grazie anche al continuo movimento dei telai e all'abbondante



flusso di acqua dovuto al ricircolo.

L'impianto può essere completato con uno scambiatore di calore, per il mantenimento dell'acqua fredda ricircolata, e con un tunnel di asciugatura finale ad aria, che asciuga la superficie del prodotto pastorizzato, preparandolo per il confezionamento finale.

Il sistema multilivello, brevettato Hoegger, permette la massima produttività anche in spazi limitati. L'impianto può essere dimensionato sulle esigenze del cliente, sviluppandosi sia in orizzontale sia in verticale. La curva finale del ciclo termico può essere determinata con l'ausilio di test sperimentali effettuati con l'impianto pilota installato presso la propria sede oppure direttamente presso lo stabilimento del cliente.

La gamma dei prodotti Hoegger è rappresentata da Gherrì Meat Technology srl.

www.gherrimt.it

