



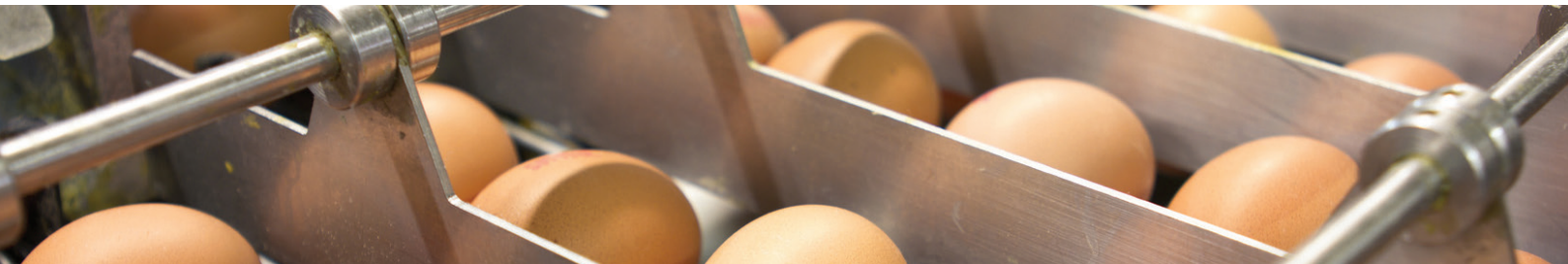
OEUFS LIQUIDES - VPP*

*VIANDE - POISSON - PETFOOD

Au niveau mondial, la consommation de l'œuf-coquille (traditionnel non transformé) baisse au profit des ovoproduits c'est à dire au profit d'œufs débarrassés de leur coquille pouvant être proposés sous forme liquide ou transformés en poudre.

» APPLICATIONS :

- Transfert d'œufs liquides destinés à être vendus sous forme liquide à des industriels agro-alimentaires.
- Transfert d'œufs liquides vers tour d'atomisation en vue de fabriquer des œufs en poudre.



1 ACTIVITÉ ET PROCESS DE FABRICATION

Les entreprises de transformation d'œufs (ovoproduits) fournissent les industries agro-alimentaires et la restauration hors-domicile en œufs liquides prêts à l'emploi

- Entiers, ou jaunes seuls, ou blancs seuls
- Jaunes d'œufs sucrés pour une application en Boulangerie Viennoiserie Pâtisseries (BVP), ou en Produits Laitiers Frais (PLF) pour la fabrication d'entremets et crème desserts.
- Jaunes d'œufs salés pour une application en « plats préparés » (Convenience Food CVF) (préparation de sauces)



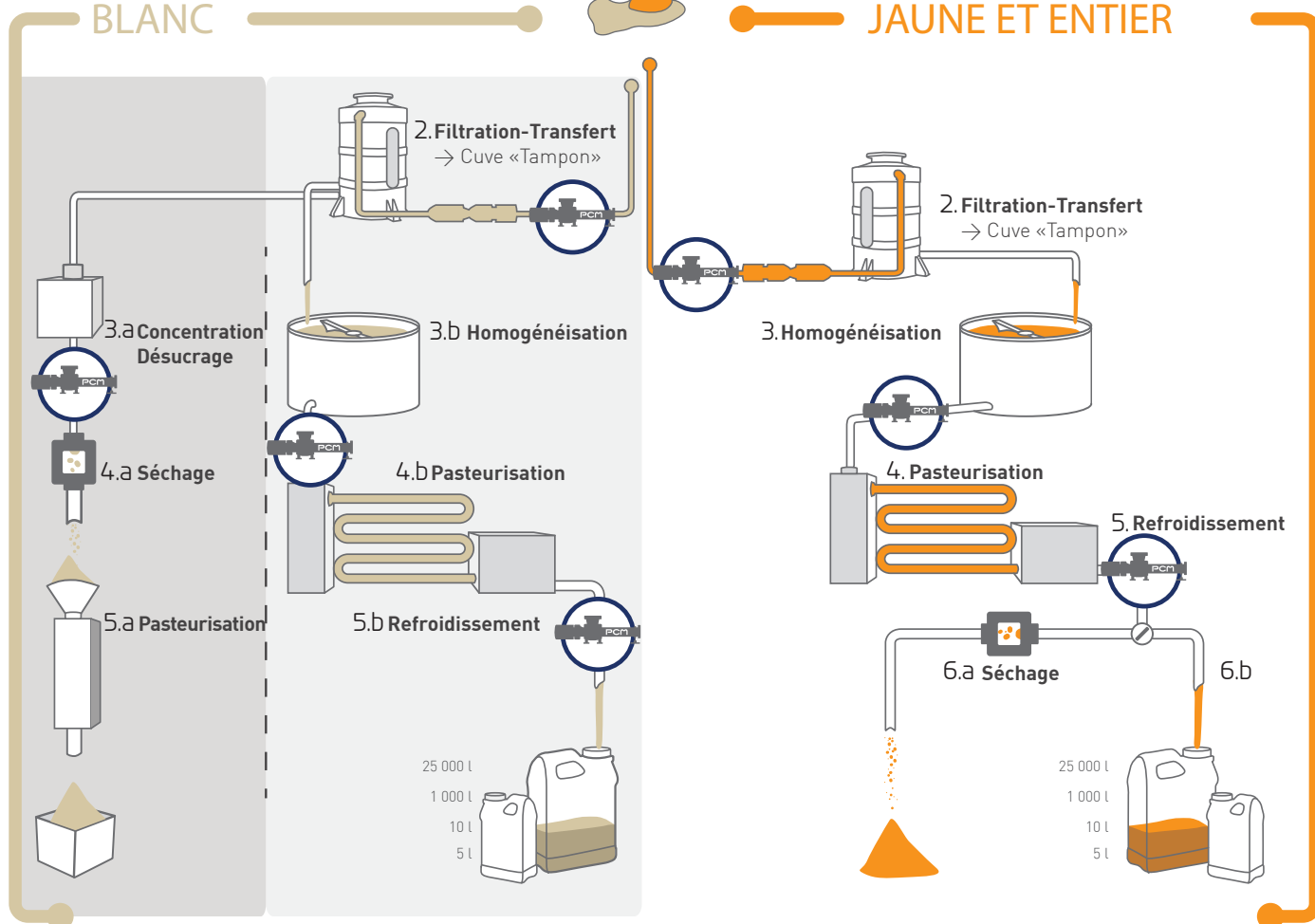
Palette oeufs

1. Atelier cassage



BLANC

JAUNE ET ENTIER



Ces produits sont livrés en :

- Citerne alimentaire de 25 000 kg,
- Container cubique ou aseptique de 1000 kg, (80% des ventes)
- Poche de 1000 kg, outre de 10 ou 20 kg.



2 DONNÉES TECHNIQUES & CONTRAINTES DE FABRICATION

» OEUFS LIQUIDES :

Viscosité : de 200 (blanc d'œuf) à 2000 cpo
(jaune d'œuf salé)

Pression de refoulement : 4 à 6 bars

Pression Aspiration : généralement en charge
sous cuve



» CONTRAINTES DE FABRICATION :

- Sécurité alimentaire, produit sensible bactériologiquement.
- Produit fragile (risque de cisaillement)
- Process industriel en flux tendu, en continu.

Après cassage, l'œuf peut être conservé
5 heures maximum en cuve avant pasteurisation.



Bactérie pathogène de salmonelle

3 CONSEILS D'INSTALLATION

- Un équipement respectant les normes hygiéniques alimentaires et permettant un nettoyage en place optimal afin d'éviter tout risque bactériologique
- Un process mécanique de type Moineau (débit constant non pulsatoire) respectueux de la fragilité du produit (afin d'éviter tout risque de foisonnement* sur le blanc d'Oeuf)
- Avoir un débit minimum pour limiter le cisaillement : - Vitesse recommandée de 100 à 250 tours/mn





4 PRODUIT RECOMMANDÉ



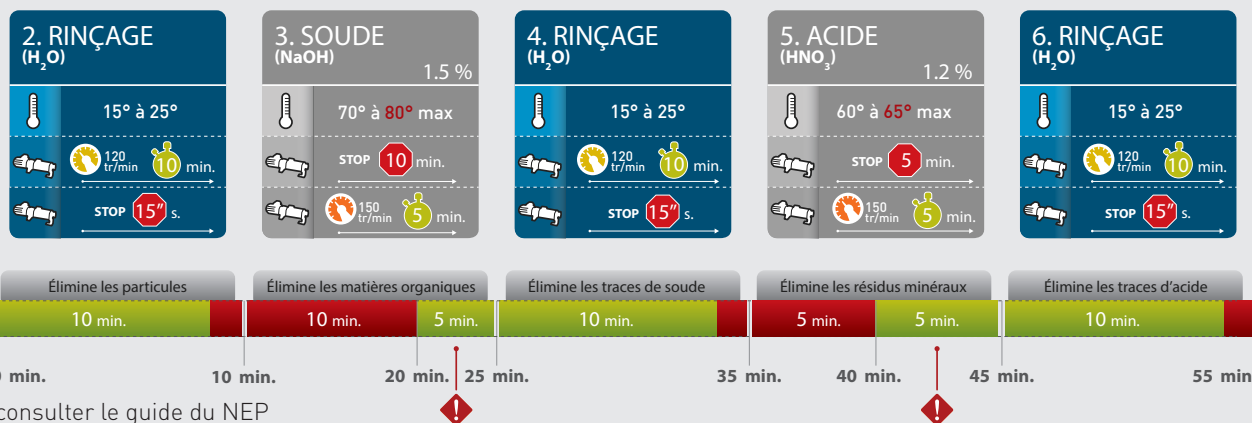
Pompe **HyCare™** certifiée EHEDG ou 3A (selon la zone Europe ou USA) et conforme aux exigences européennes et américaines CE1935/2004 et FDA

CONTRAINTES DU PROCESS	AVANTAGES DE LA POMPE HYCARE
Sécurité alimentaire, produit sensible bactériologiquement	La pompe HyCare™ répond aux exigences des lois FDA (Etats Unis) et CE 1935/2004 (Europe) qui garantissent la compatibilité des matériaux avec des produits alimentaires et la traçabilité des équipements.
	La pompe HyCare™ est de plus, certifiée 3A et EHEDG. Ces 2 normes garantissent la nettoyabilité de l'équipement et sa conformité aux critères de conception hygiénique.
	NEP performant, grâce au design de la pompe ne laissant aucune zone de rétention.
	Garniture mécanique hygiénique conçue sans vis ou ressort apparent et proche de l'entrée du NEP pour favoriser un nettoyage efficace.
Produit fragile (risque de cisaillement)	La technologie Moineau, constituée d'un rotor hélicoïdal et d'un stator de même forme en élastomère, transfère et accompagne le fluide lors de la rotation du rotor sans le matraquer ou le dénaturer.
	Les tests réalisés montrent que 67% de la texture du produit est respectée contre 15% avec une pompe à lobe ou bi-wing.
Process industriel en flux tendu, en continu	Débit constant (non pulsatoire), permet un débit précis et régulé constant.



GUIDE DU NEP* DES POMPES MOINEAU PCM

*Nettoyage En Place



! Merci de consulter le guide du NEP

Pour plus d'informations, contactez notre agence la plus proche : www.pcm.eu