

CONFISERIE



- Des temps de séchage plus efficaces
- Une qualité uniforme et de haut niveau toute l'année
- Moins d'arrêts en production

Un environnement climatique contrôlé

DST propose des déshumidificateurs d'air flexibles et adaptables aux besoins du client afin de garantir l'environnement climatique qui convient exactement à la fabrication du chocolat et des confiseries. L'air sec permet d'avoir des produits uniformes tout au long de l'année sans risque d'arrêt ou de mise au rebut des produits.

Chocolat

Le blanchiment gras ou le blanchiment sucré sont deux problèmes que l'on rencontre souvent lors de la fabrication ou du stockage du chocolat. Aussi bien le blanchiment gras que sucré peuvent survenir quelques heures après la fabrication des produits ou bien parfois lors de l'entreposage lorsque l'air ambiant est trop chargé en humidité. Que ce soit pendant la fabrication ou le stockage, l'humidité relative ne doit pas être supérieure à 60 % HR.

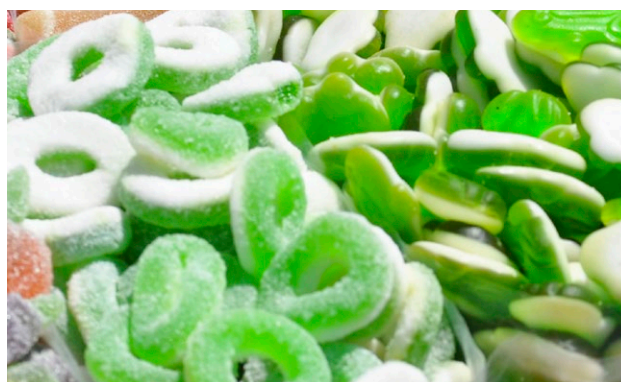
L'utilisation d'air sec lors du passage du chocolat dans les tunnels de refroidissement évite la formation de condensation sur les produits et à l'intérieur des tunnels. Le niveau d'hygiène augmente et les produits ne s'agglutinent pas ou ne restent pas collés aux tapis des convoyeurs

Dragéification

Lors de la dragéification, il est nécessaire de bien contrôler l'humidité de l'air. Si celle-ci est trop élevée, la qualité devient moins bonne et les produits collent très facilement les uns aux autres. Au cours des périodes humides de l'année, l'humidité provoque aussi l'allongement du temps de séchage et par conséquent de l'emballage. En déshumidifiant, nous assurons le même temps de séchage et la même qualité toute l'année.

Emballage

L'air sec permet d'améliorer les opérations d'emballage, les produits n'adhèrent plus aux machines ou au papier.



Par ailleurs, les cartons ou les plateaux lorsqu'ils sont humides, adhèrent aux machines d'emballage.

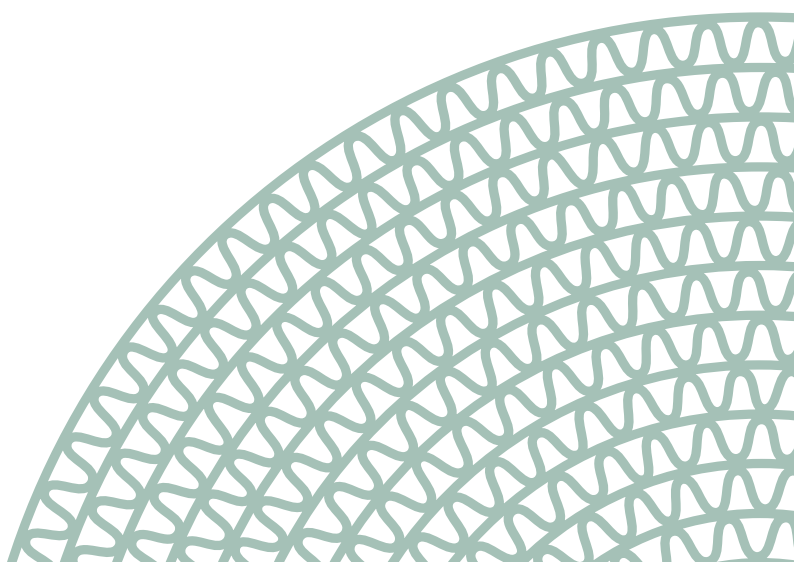
Sucre

Le sucre colle ou même se dissout quand le taux d'humidité de l'air est élevé. Pour la conservation du sucre en vrac ou en sac, il est donc judicieux de bien contrôler l'humidité des locaux de stockage. Lorsque le sucre est conservé dans des silos, ceux-ci peuvent être ventilés avec un air déshumidifié.

Références

Arla, Britnish 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, Normmejerier, Pontefract, Thayngen.

World leaders in dehumidification.



Seibu Giken DST AB

QUEL DÉSHUMIDIFICATEUR CHOISIR?

Pour tout problème d'humidité, il existe un déshumidificateur de Seibu Giken DST. La société DST améliore et développe continuellement sa gamme de produits. Contactez votre représentant DST le plus proche pour plus d'informations. Vous trouverez de plus amples informations sur les déshumidificateurs de DST et ses représentants sur notre site www.dst-sg.com.

Pourquoi déshumidifier?

La déshumidification est une manière économique et efficace d'éviter les problèmes d'humidité comme la rouille, les moisissures et la condensation. Il est également important de bien contrôler l'humidité de l'air lorsqu'on manipule des matériaux hygroscopiques.

Seibu Giken DST AB

La société suédoise Seibu Giken DST AB est une filiale de la société japonaise Seibu Giken Co Ltd. Seibu Giken fabrique, entre autres, des rotors de déshumidification, des rotors à COB et des échangeurs thermiques.



Flexisorb unité RF-102



Déshumidificateurs en acier inoxydable de DST. De gauche à droite DR-010B, DC-5, AQ-31L



Siège social de Seibu Giken à Fukuoka, Japon

Updated 19.03



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