

BMA Nederland fabrique des sécheurs à cylindre pour flocons de pomme de terre

Au mois de décembre 2009, BMA Nederland a monté le premier cylindre sécheur pour flocons à avoir été fabriqué dans ses ateliers. Ce cylindre sécheur d'une capacité de séchage de 500 kg/h de flocons de pomme de terre est destiné à une usine à Basukinath en Inde. L'appareil a été conçu par les spécialistes de séchage de BMA à Braunschweig et fabriqué en collaboration avec BMA Nederland.

Ces cylindres sécheurs qui sont en service dans plusieurs usines à travers le monde faisaient partie du programme de livraison de la TAG, ex-filiale de BMA, et comptent maintenant parmi les produits phares livrés par BMA Nederland, la filiale des Pays-Bas où ils sont aussi fabriqués. Dans ce contexte, le cylindre d'une conception qui a longuement fait ses preuves a été perfectionné. Un cylindre sécheur nous a de nouveau été commandé depuis la Chine. Le sécheur de flocons BMA peut produire 500 à 800 kg de flocons de pomme de terre à l'heure.

L'appareil est constitué d'un cylindre principal chauffé par de la vapeur et d'un rouleau encolleur non chauffé à revêtement de surface. La fabrication de flocons de pomme de terre se fait en réduisant d'abord en purée des pommes de terre cuites ; cette purée est ensuite étalée par un rouleau satellite qui la remet sous forme d'un mince film au cylindre principal chauffé. Cette couche sèche entièrement en tournant avec le cylindre

et une fois séchée, elle se décolle d'elle-même ou est enlevée du cylindre par un couteau racleur. Un broyeur de flocons broie le produit jusqu'à obtenir la granulométrie souhaitée des flocons. Les flocons de pomme de terre constituent la matière première pour la production de différents produits de l'industrie alimentaire tels que chips empilés, produits pellets, purée de pomme de terre instantanée et aliments pour bébés.

Marcel Kloesmeijer

Avantages client

- Entraînement d'une conception perfectionnée
- Bonne accessibilité améliorant le nettoyage et l'hygiène
- Bonne maintenabilité
- Meilleure utilisation de l'énergie grâce à la récupération de chaleur
- Evacuation réglable des buées
- Conduite et surveillance automatiques
- Minimisation des pertes de produit

