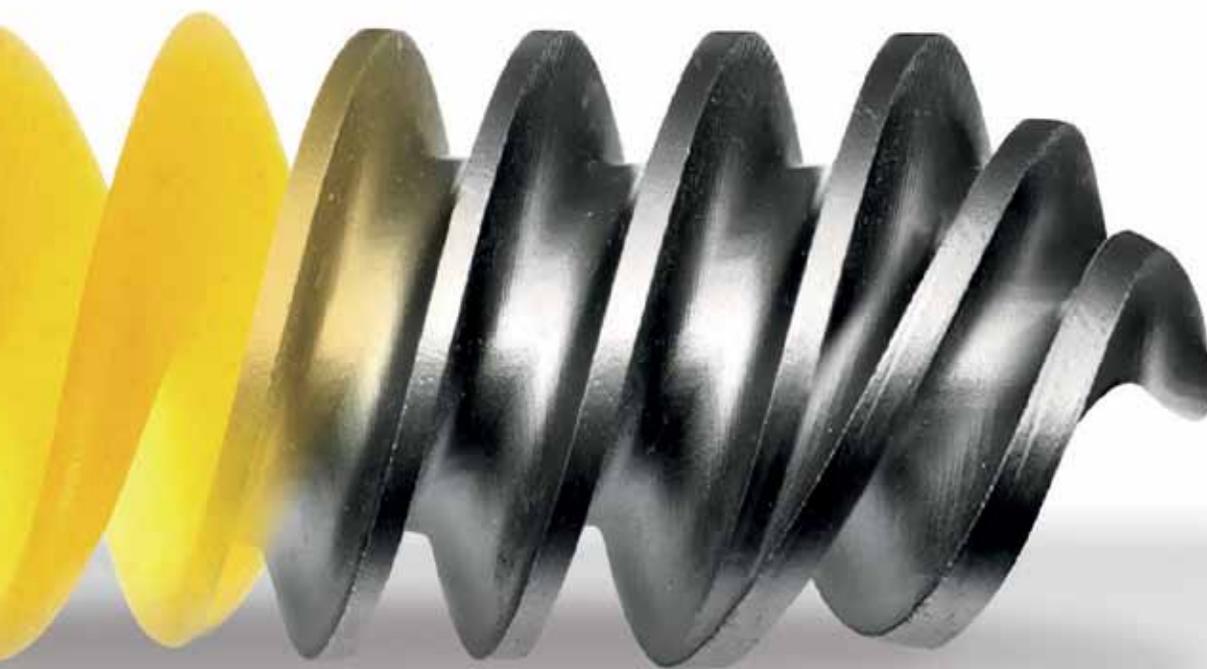


LÍNEAS PARA LA PRODUCCIÓN DE LA PASTA SECA

Tecnología de vanguardia desarrollada por pioneros





— WE KNOW —
 Sabemos cómo tratar todos los tipos de materias primas. Incluso las harinas con menos gluten pueden convertirse en un producto óptimo

INVESTIGACIÓN PIONERA

Siguiendo caminos no trazados e imaginando el futuro, hemos llegado antes que otros. Hemos desarrollado tecnologías del futuro y seguimos mejorándolas

VACÍO COMPLETO

Desde hace más de 60 años la tecnología del vacío diferencia las líneas de Pavan. Una elección pionera que demostró su importancia con el paso de los años, elaborada y perfeccionada hasta llegar a las actuales soluciones.

TECNOLOGÍA TAS

El Thermo Active System revoluciona el modo con el cual se seca la pasta. Un sistema a la vanguardia que ofrece una mejor calidad con tiempos reducidos.

INVESTIGACIÓN INNOVADORA

Un área dedicada a la I&D, con equipos piloto, líneas de producción flexibles, laboratorio de análisis dotado con todos los instrumentos necesarios para realizar ensayos químicos, reológicos y nutricionales.

UNA PASTA EXCELENTE CON CADA MATERIA PRIMA

La tecnología Pavan facilita la gestión de todo tipo de materias primas. Es fundamental para la calidad de la pasta el porcentaje de proteínas presentes, ya que confieren resistencia a la textura. Aplicando las tecnologías como el TAS, las zonas climáticas y el vacío es posible obtener excelentes productos terminados incluso con harinas con menores cantidades proteicas. La elevada temperatura es ideal para tratar los productos a base de harinas débiles, harinas de trigo blando, con pocas proteínas dado que favorece la coagulación mejorando la calidad de la pasta.

— WE KNOW —
 La red de gluten es fundamental para la calidad de la pasta y se forma cuando el amasado se mezcla en condiciones ideales de temperatura y humedad, y también evitando el estrés mecánico



AGUA, HARINA Y VACÍO: LAS TRES MATERIAS PRIMAS

Pavan ha sido el primer player en aplicar el vacío a la fase de formado de modo extensivo desde el pre-mezclado de los ingredientes hasta la salida del producto extrudido

CADA PASO BAJO VACÍO

La aplicación del vacío de modo extensivo genera muchas ventajas en el producto final. La hidratación de la sémola se vuelve más homogénea y esto implica una reducción de los defectos y de las manchas blancas. El vacío permite de agregar una mayor cantidad de agua durante el amasado, lo que mejora

la formación del gluten. El efecto de evaporación debido al vacío disminuye la temperatura de la sémola durante la fase de amasado y de extrusión, de este modo se evita el estrés térmico y el resultado es una pasta con un mejor rendimiento en la fase de cocción.



LA BASE DE LA CALIDAD

Una fase de formado suave dá como resultado una pasta de color más brillante. El vacío total bloquea la enzima Polifenol Oxidasa, que es la responsable de la oxidación del color de la sémola, se conserva el color amarillo ámbar de los carotenoides y flavonoides. El vacío desactiva la enzima Lipoxigenasa, responsable del agrisado de los colores y de la formación de olores y sabores desagradables debidos a la oxidación de los lípidos. La inactivación parcial de las amilasa alfa y beta disminuye la tendencia a la producción de la reacción de Maillard, es decir del oscurecimiento de la pasta en la fase de secado.

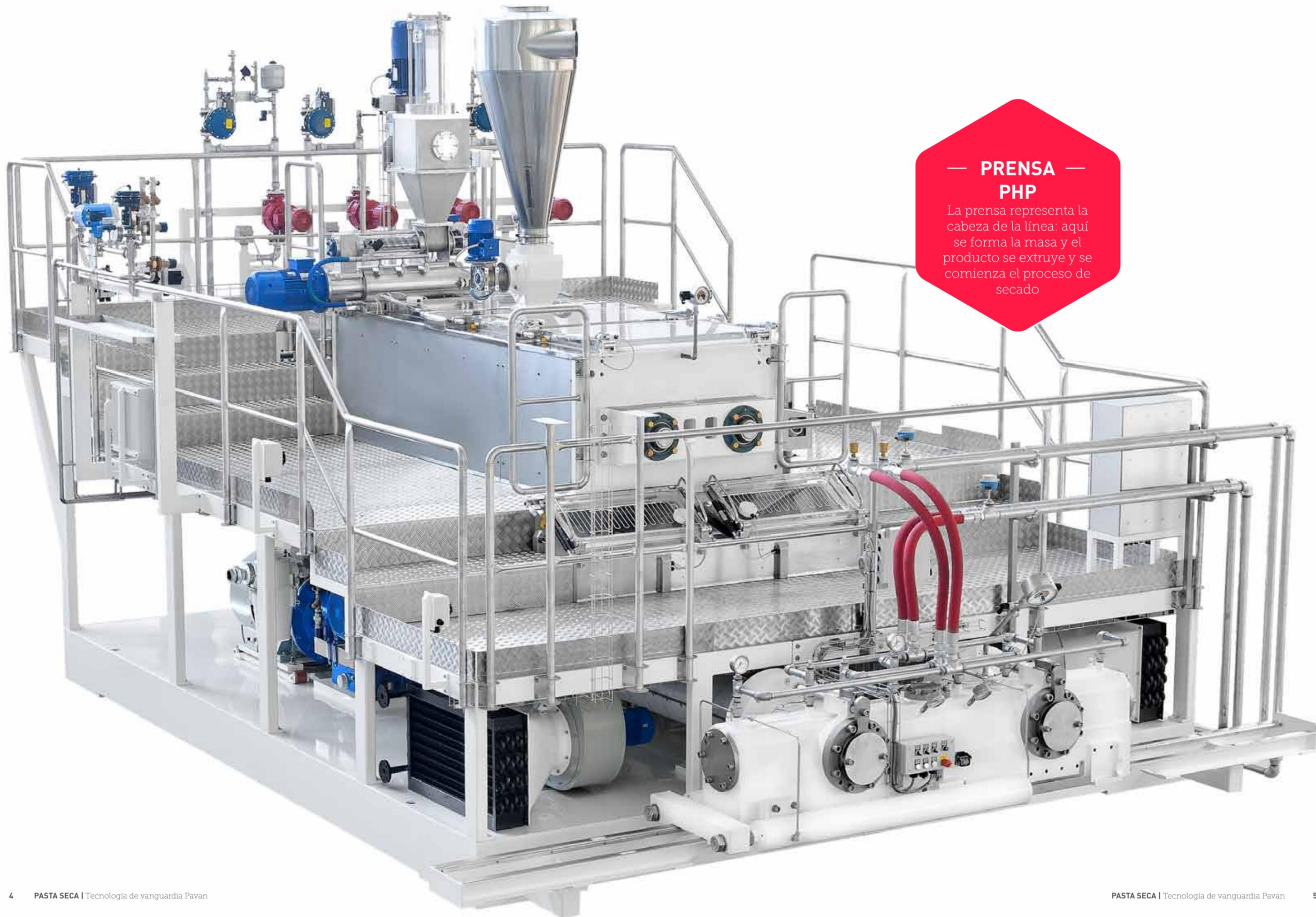
— WE KNOW —

En condiciones de vacío se minimiza el desarrollo de los azúcares reductores. Esto implica una menor liberación de almidones durante la cocción y menor pegajosidad

— AMASADO —

El vacío total produce efectos en las características organolépticas de la pasta, obteniendo colores más brillantes y una calidad más elevada del producto final





— **PRENSA** —
PHP

La prensa representa la cabeza de la línea: aquí se forma la masa y el producto se extruye y se comienza el proceso de secado

EL SECADO ÓPTIMO

Las fases de secado son las más delicadas e importantes en el proceso productivo para conseguir un producto excelente

TAS - THERMO ACTIVE SYSTEM Y ALTA TEMPERATURA

La tecnología TAS prevé fases de secado y fases de estabilización. Esto permite al proceso mantener el producto en un estado plástico y poroso y mantener bajo control el desarrollo de la reacción de Maillard. La rápida reducción del contenido de agua en la

pasta y el aumento progresivo de la temperatura bloquean la expansión de los almidones y permiten la activación de la coagulación proteica. El resultado es un producto de un mejor color y con rendimientos más elevados en las fases de cocción.



TECNOLOGÍA DE LAS ALTAS PRESTACIONES

Gracias al software integrado que controla la duración de cada fase según las programaciones del diagrama de secado, es posible mantener constantes las condiciones termo-higrométricas, transfiriendo la humedad en exceso de una zona a la otra. Sin necesidad de máquinas externas, la tecnología integrada mantiene uniforme el proceso productivo, controla los valores de humedad y temperatura y reduce los consumos, con tiempos de secado inferiores a las dos horas para la pasta corta y de menos de cinco horas para la pasta larga. El valor añadido de las altas temperaturas permite eliminar desde el comienzo el riesgo de contaminación para obtener un producto higiénicamente seguro.

— SECADEROS —

Se fabrican de acero inoxidable y material anticorrosivo para funcionar por décadas a pleno régimen

TAS
Las fases de secado en la tecnología Pavan modifican de modo activo las características de la pasta como el color, el sabor y la resistencia durante la cocción



THERMO ACTIVE SYSTEM

El proceso que cambió el modo de secar la pasta

00

Estado 0

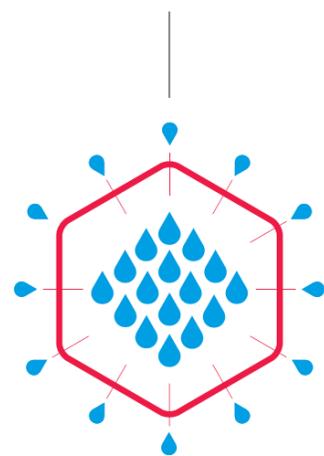
Una vez extruida, la pasta contiene aprox. el 30% de agua.



A1

Zona de secado

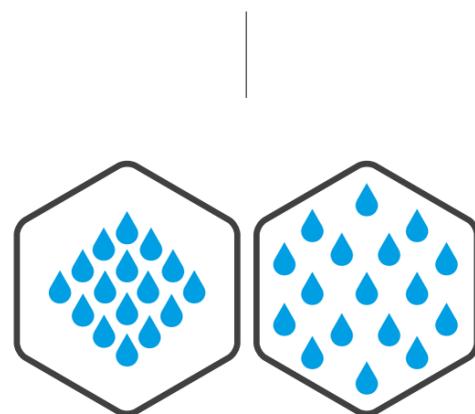
En la primera fase de secado se secan las capas externas.



S1

Zona de estabilización

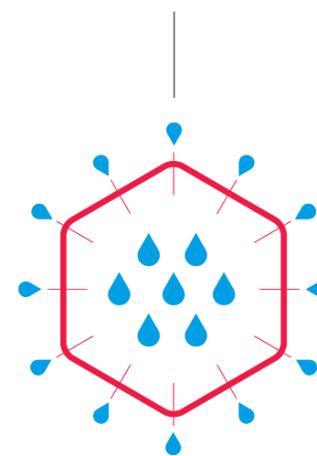
La humedad que se queda con mayor concentración en el corazón de la pasta, en esta zona, con temperatura inferior y mayor concentración de humedad, el agua puede distribuirse en toda la pasta de modo uniforme.



A2

Zona de secado

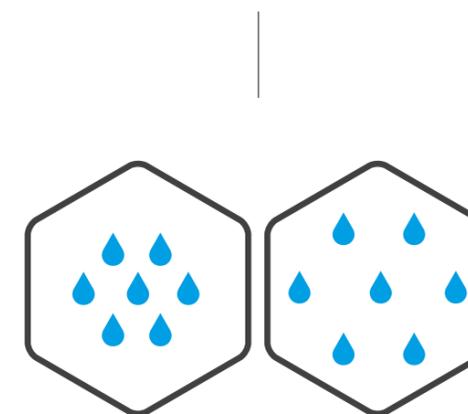
Las fases siguientes de secado disminuyen los niveles de humedad hasta la concentración deseada.



S2

Zona de estabilización

En la fase de estabilización y acondicionamiento la humedad puede distribuirse de forma uniforme en el producto.



>|

Estado final

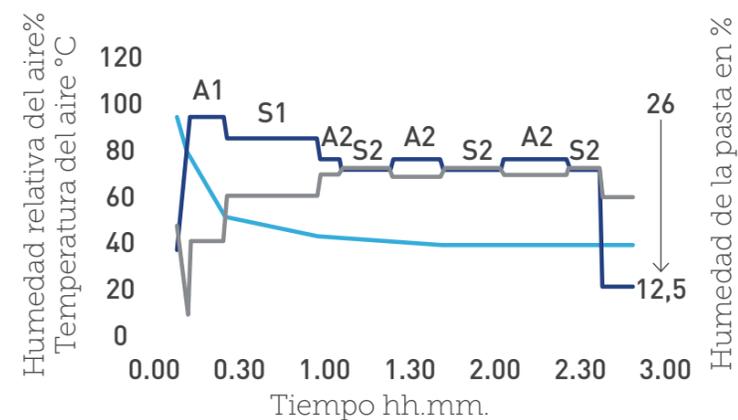
Después de varios estadios de secado y estabilización se obtiene la concentración de humedad ideal de 12,5%.



— DOS HORAS —

Sabemos cuán valiosa es la energía, es por ello que nuestras líneas emplean menos de 2 horas en el secado de la pasta corta y menos de 5 horas en el secado de la pasta larga.

Menores consumos y equipos más compactos



— TEMPERATURA AIRE — HUMEDAD RELATIVA DEL AIRE — HUMEDAD DE LA PASTA

GRAN FLEXIBILIDAD, MÁXIMA PERSONALIZACIÓN

Las zonas climáticas son áreas físicamente separadas dentro del secadero, que se gestionan y configuran de modo independiente, pero interconectadas de modo inteligente.

El diagrama de secado se puede personalizar completamente y de este modo se simplifica el paso a formatos de pasta con distintas exigencias de secado o compuestos por diferentes materias primas.

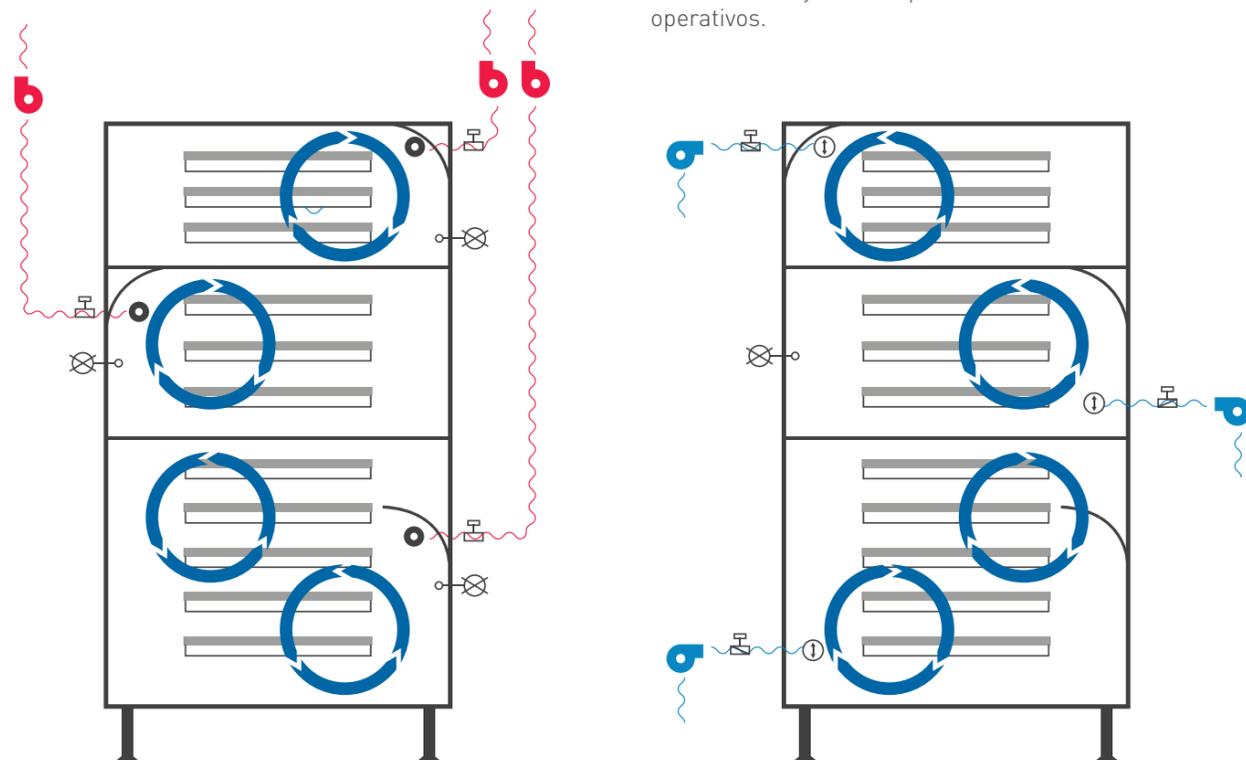
SOLUCIONES PARA EL SECADO

Un sistema capaz de adaptarse y reaccionar en cualquier condición

FLUJOS ESTRATÉGICOS DE AIRE

Los flujos de aire dentro del secadero son gestionados para desplazar las masas de aire caliente y húmedo donde sea necesario. El sistema automatizado

reconoce las condiciones termo-higrométricas y reacciona en el modo más conveniente, aprovechando la humedad y la temperatura como instrumentos operativos.

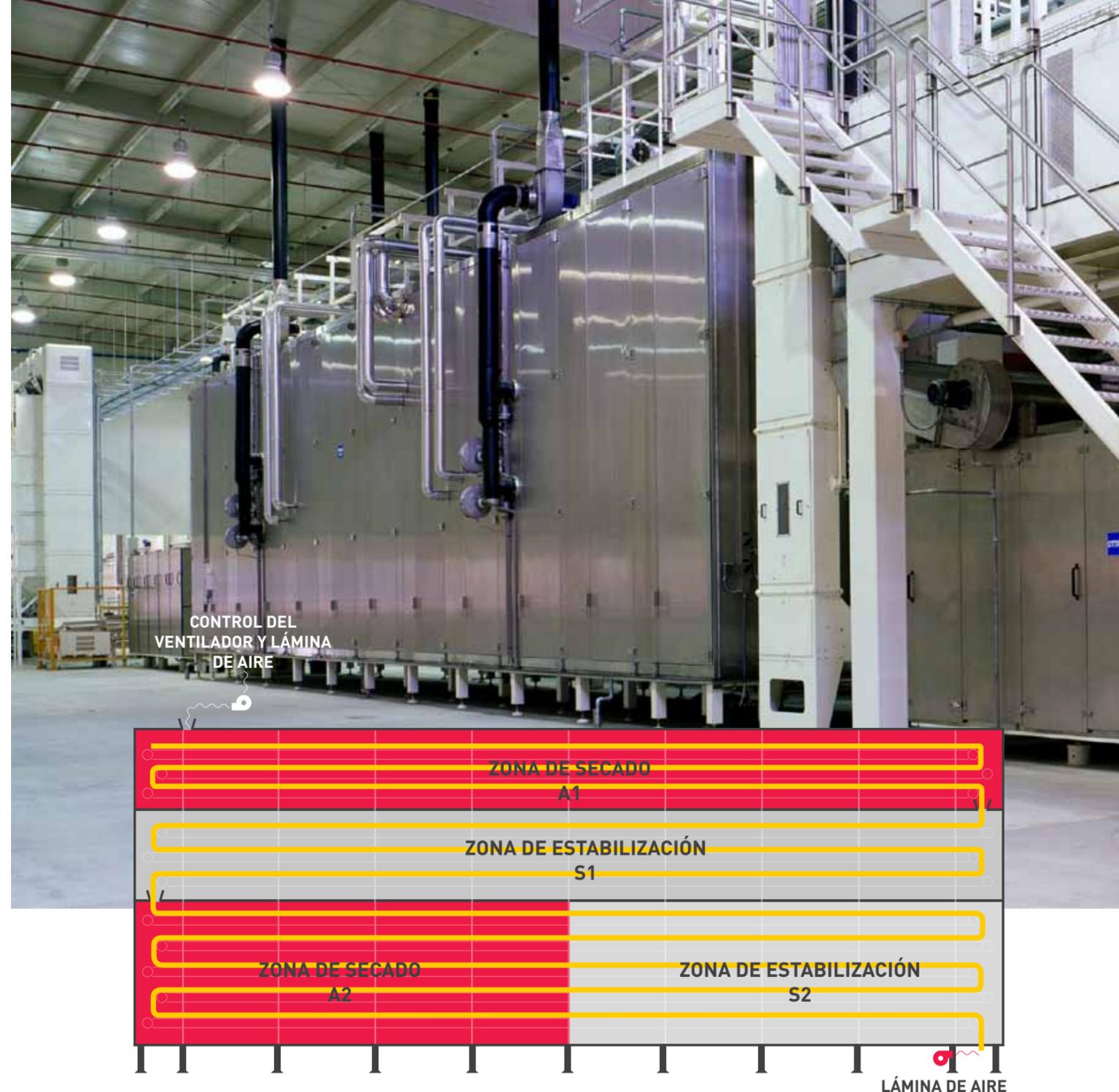


Sección secadero pasta corta 11 pisos
Circulación flujos de aire

ELEVADA PRODUCTIVIDAD, GRANDES RESULTADOS

La tecnología TAS prevé fases de aceleración y estabilización, en zonas físicamente separadas del secadero, con variaciones de temperatura y humedad

para secar la pasta del mejor modo, manteniendo las características del producto y reduciendo los tiempos del proceso. Gran calidad y máxima eficiencia.



POTENCIA EL SECADO CON LAS ZONAS CLIMÁTICAS

Las zonas climáticas son el corazón tecnológico del proceso de secado TAS. Sectores independientes, aislados físicamente, en los cuales la temperatura y la humedad se mantienen bajo control para optimizar el proceso y lograr un producto terminado de excelencia.

Masas de aire caliente y húmedo son empleadas para acelerar o estabilizar el proceso de secado, a través de un sistema de ventilación inteligente que permite un control ideal de las condiciones de cada zona.

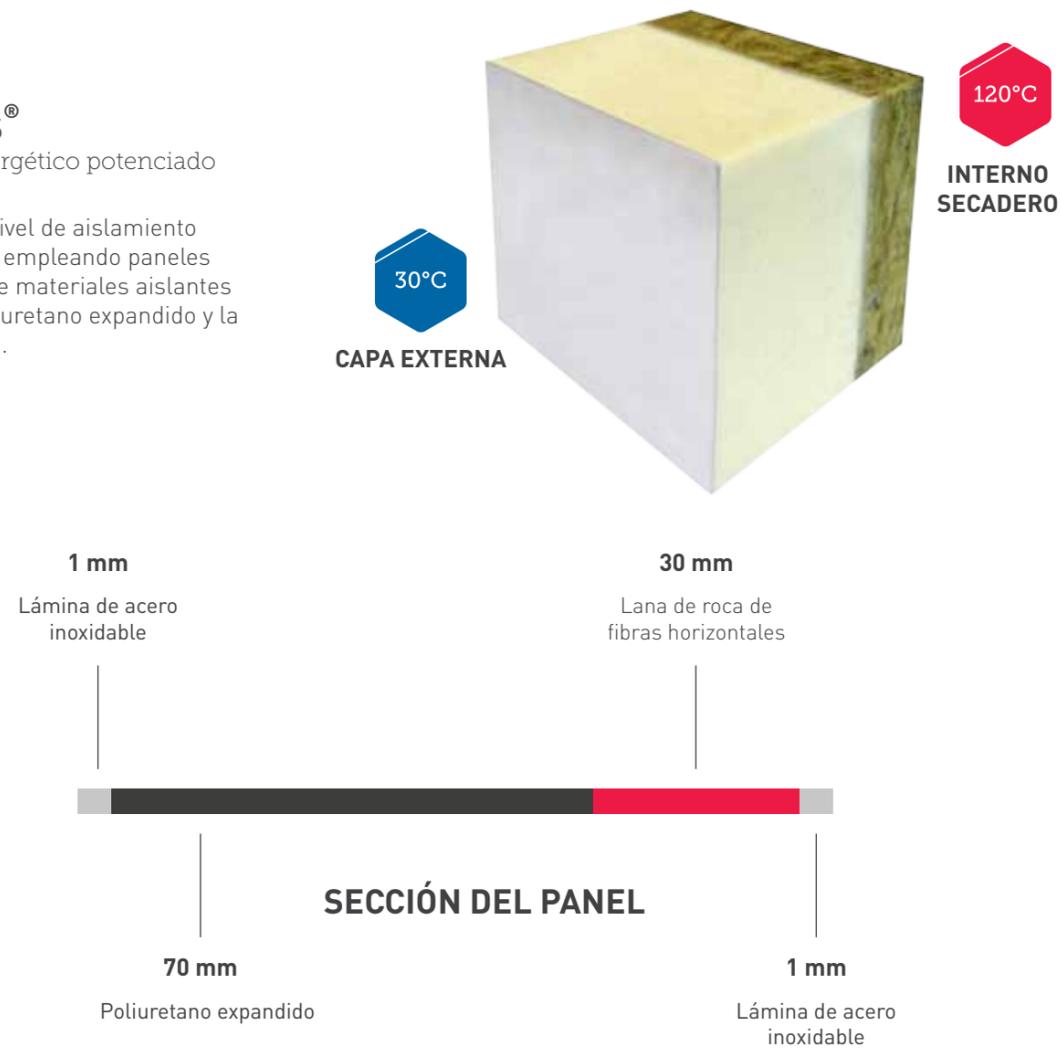
MÁXIMO AISLAMIENTO TÉRMICO

Elevadas prestaciones aislantes, un escudo contra el derroche de energía.

STRATOS®

Ahorro energético potenciado

El elevado nivel de aislamiento se consigue empleando paneles multicapa de materiales aislantes como el poliuretano expandido y la lana de roca.



— CIERRES —

Cada pieza se realiza con absoluto cuidado, empleando materiales resistentes al desgaste como el acero inoxidable

— TOTAL ACCESSIBILIDAD —

Los secaderos Pavan se realizan para favorecer el fácil acceso para realizar operaciones de mantenimiento y de limpieza



MOVIMIENTOS

Una mecánica diseñada para durar

— MECÁNICA — FIABLE

El concepto innovador en la mecánica de los movimientos confiere a los equipos una fiabilidad mecánica absoluta

El concepto innovador en la mecánica de los movimientos está vinculado a la alta precisión en la elaboración de cada pieza dando a los equipos una fiabilidad mecánica absoluta.

Con el objetivo de minimizar los tiempos de mantenimiento y de aumentar la eficiencia, se han creado aplicaciones únicas, como los intercambiadores de calor en los reductores principales para alargar la vida útil de los aceites, el uso de lubricantes de nueva generación, el uso de elevados factores de

servicio de las piezas mecánicas. Las cadenas están sobredimensionadas con respecto a los estándares exigidos y el tratamiento superficial al Niploy confiere una excelente resistencia a la corrosión.

Cada mecanismo está también dotado de sistemas de seguridad redundantes de detección electrónica.



GUARNICIONES INFLABLES

El precinto para evitar la dispersión térmica



Se realizan con un componente especial a base de VMQ que después de un proceso de vulcanización a 200°C adquiere una excelente resistencia a las altas temperaturas, a la humedad y a la laceración. La cámara interna se presuriza con aire a 0,8 bar

garantizando la adhesión a la superficie de contacto incluso en caso de geometrías complejas. Esta característica es fundamental desde el punto de vista tecnológico, porque permite el mantenimiento del máximo nivel de humedad relativa del aire.

0,8 bar

PRESIÓN INTERNA

Para garantizar un aislamiento total entre el ambiente externo y el interno

32 N/mm

RESISTENCIA A LA LACERACIÓN

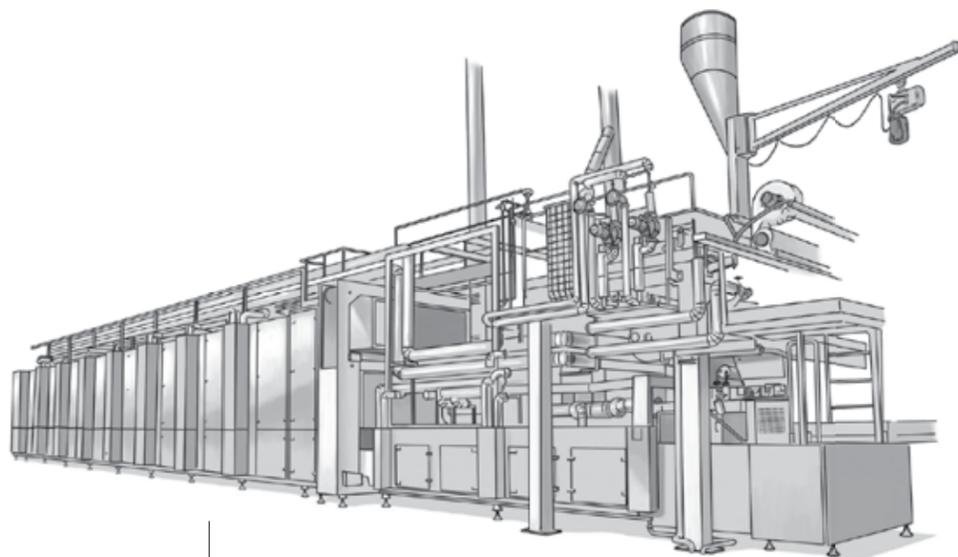
Las guarniciones resisten el desgaste y el estrés



PASS®

PAVAN AUTOMATION & SUPERVISION SYSTEMS

Pass® es el sistema integrado de supervisión y automatización desarrollado por Pavan



- ⦿ Plena Automatización
- ⦿ Control en tiempo real
- ⦿ Gestión de recetas
- ⦿ Análisis de consumos
- ⦿ Análisis de datos históricos
- ⦿ Compatibilidad

CALIDAD	REPETITIVIDAD	EFICIENCIA	SIMPLICIDAD	COMPATIBILIDAD
Calidad asegurada en el resultado de producción	Ejecución estandarizada de las best practices	Aumento del rendimiento del equipo	Simple de utilizar, implementar y configurar	El sistema se integra con todos los principales sistemas operativos



— SISTEMAS ADAPTATIVOS —
 Los equipos de producción son capaces de reconocer los problemas y de reaccionar disponiendo de las medidas necesarias

SUPERVISIÓN POTENCIADA

Todo el equipo está bajo control en tiempo real y el sistema software registra cada dato para medir la eficiencia y comparar los consumos sobre una base histórica.

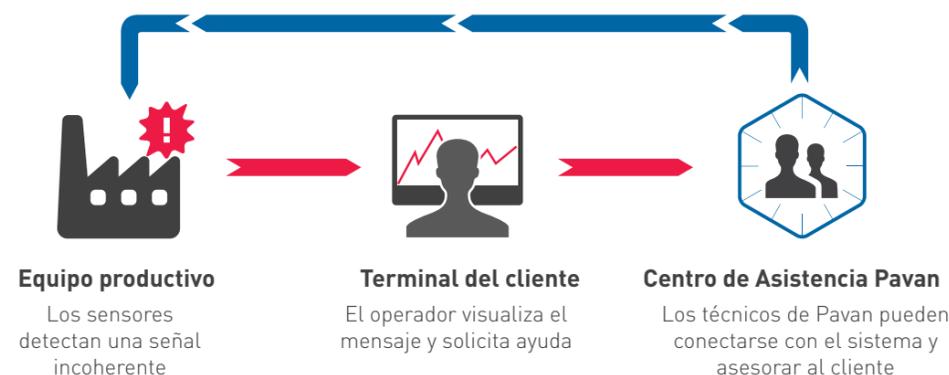
- Archivo y recuperación de datos a alta velocidad
- Análisis de consumos
- Facilidad de gestión de las recetas

— MOBILE READY —
 PASS® se ha desarrollado para ser accesible desde todos los dispositivos móviles

ASISTENCIA EN REMOTO

El servicio de asistencia Pavan se encuentra disponible las 24 horas y los 7 días de la semana para ofrecer el apoyo tecnológico y software con la posibilidad de resolver los problemas en remoto.

- Smart Alert System
- Planificación flexible
- Compatible con los sistemas móviles





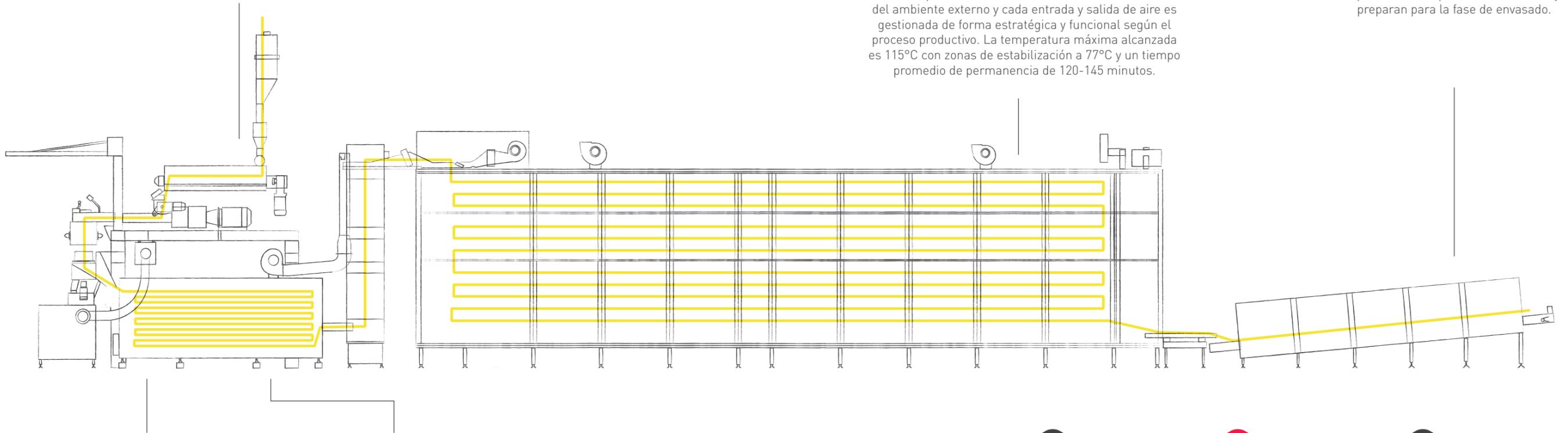
**UNA LÍNEA COMPLETA
DE SOLUCIONES
INNOVADORAS**

LÍNEA PASTA CORTA

01

Dosificación & Prensa

En la tina de amasado las paletas en rotación lenta mezclan los ingredientes hasta obtener la hidratación óptima, permitiendo la formación de la red de gluten. Todo el proceso desde la dosificación hasta la extrusión se realiza al vacío a una temperatura de 40-45°C.



02

Grupo de corte

La máquina corta cada tipo de pasta corta y es apta para la instalación del PENNAUT para el corte de macarrones, equipado con sistema de centrado y posicionamiento automático de los discos de corte.

03

Trabatto

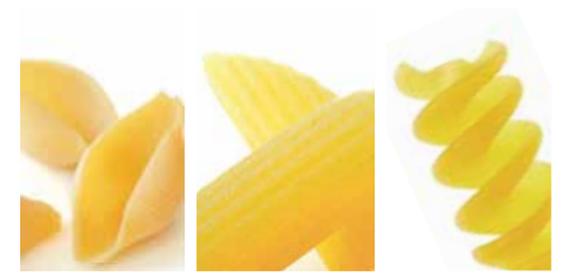
La pasta se seca en la superficie con aire caliente evitando que se pegue. Se consigue un aumento de la temperatura de la pasta hasta 70°C.

— ALTÍSIMA — TEMPERATURA

Eficiencia y altísima temperatura para tiempos de secado reducidos al mínimo y una calidad superior de la pasta

SECADERO

La máquina se divide en áreas tecnológicas independientes para el secado y la estabilización del producto. Cada zona de proceso está separada por paneles y está equipada con estaciones automáticas de calentamiento y ventilación, intercambiadores de calor y unidades independientes de extracción del aire, con el objetivo de asegurar un control preciso de la temperatura y la humedad. Toda la estructura se realiza con acero inoxidable.



04

Secadero TAS HP

Potenciado por la tecnología TAS y por un sistema de ventilación diseñado para permitir al aire que fluya a través del producto. El secadero está totalmente aislado del ambiente externo y cada entrada y salida de aire es gestionada de forma estratégica y funcional según el proceso productivo. La temperatura máxima alcanzada es 115°C con zonas de estabilización a 77°C y un tiempo promedio de permanencia de 120-145 minutos.

05

Enfriador

Máquina equipada con unidades automáticas de enfriamiento con aire que bajan la temperatura de la pasta hasta 20-25°C y la preparan para la fase de envasado.

— CICLOS — DE SECADO

Una gestión estratégica de los ciclos de secado permite aumentar la resistencia a la cocción del producto terminado

— TECNOLOGÍA — TAS

El proceso de secado se produce pasando por zonas alternadas de estabilización y aceleración

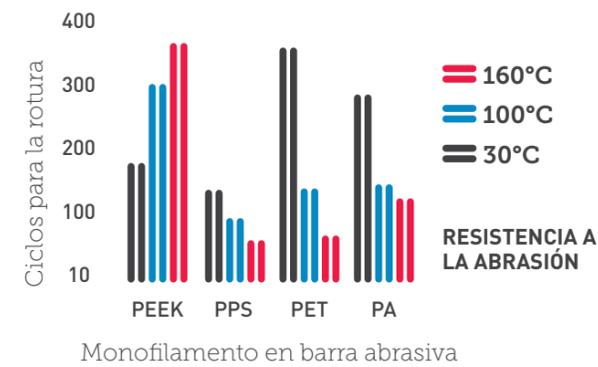
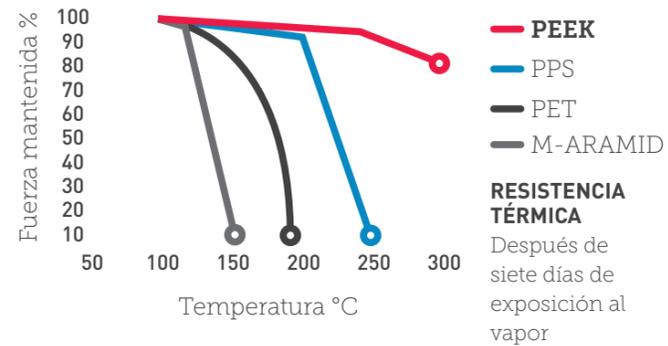
— SISTEMAS — ADAPTATIVOS

El cambio de producción se optimiza y se realiza de manera dinámica sin necesidad de detener el secado

TAPETES

Resistentes y seguros: garantía de duración

Para la realización de los tapetes de los secaderos, Pavan eligió utilizar el PEEK, un polímero técnico de elevadas prestaciones térmicas y mecánicas. El tapete no se somete a ningún estrés mecánico ya que nunca está en completa tensión. Resistente a temperaturas elevadas, humedad y desgaste, no se ve afectado por modificaciones o alteraciones estructurales. La geometría del tapete permite una perfecta permeabilidad del aire a través de las capas de la pasta. Las masas de aire caliente y húmedo atraviesan el producto de modo controlado y sin los obstáculos típicos de otros sistemas.



260°C

MÁXIMA TEMPERATURA DE EJERCICIO

2,5 veces la temperatura de ejercicio del secadero

0,1%

ABSORCIÓN DE LA HUMEDAD

Absorción casi nula de la humedad del ambiente



— **LÍNEA** —
PASTA LARGA
MULTIPISOS

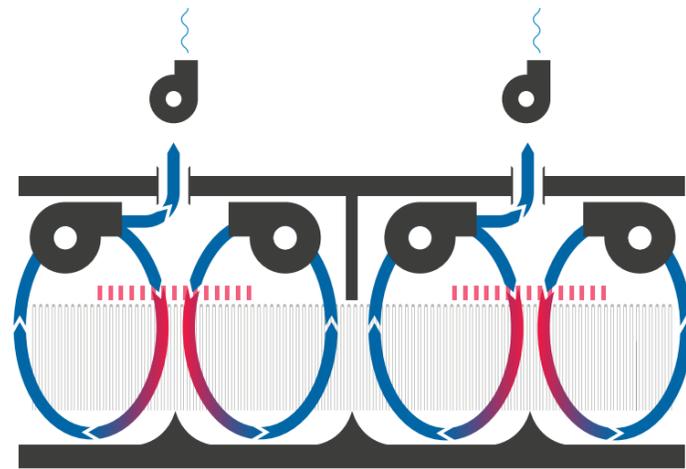
La solución para producir elevadas cantidades de pasta larga en el menor espacio posible

LÍNEA PASTA LARGA MULTIPISOS

01

Dosificación & Prensa

Tornillos de compresión de acero inoxidable con bajo índice de rozamiento. El paso variable y el gran diámetro, junto con una velocidad de rotación ideal, permiten una compresión gradual y un producto más homogéneo.



SECCIÓN PRE-SECADERO | Esquema de circulación del aire

Después de la fase de pre-secado, la pasta entra en el secadero que posee tres o cinco pisos. Los pisos están divididos entre sí y constituyen el corazón tecnológico del Thermo Active System. La pasta atraviesa zonas de aceleración y de estabilización donde los parámetros de temperatura y humedad son controlados a fin de obtener un perfecto secado.



04

Secadero TAS HP

Las zonas climáticas termo-activas potencian el proceso de secado. La estructura se compone de pisos de proceso físicamente separados para el máximo control de humedad y temperatura en cada punto.

05

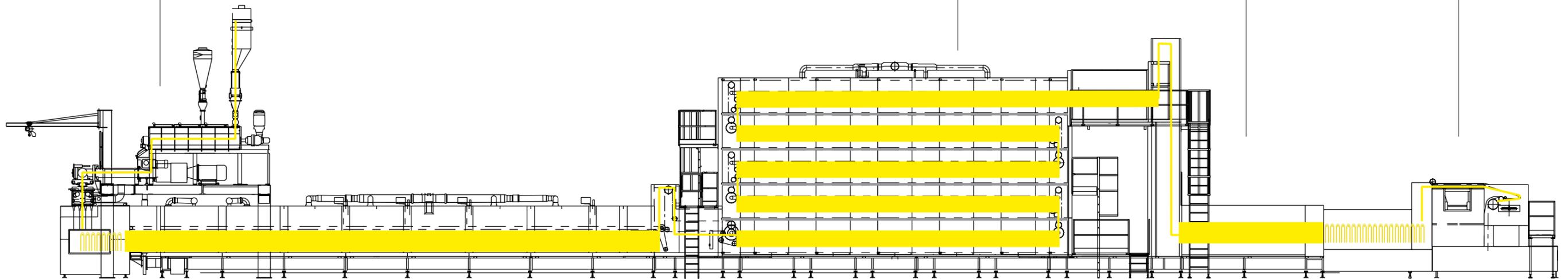
Enfriador

La máquina está equipada con unidades automáticas de ventilación con intercambiadores de calor de agua fría para llevar la pasta a la temperatura ideal antes de la fase de envasado.

06

Dispositivo para el descolgado y corte

Quita la pasta de las cañas y la corta del largo deseado.



02

Extendedor múltiple

Extendedor con cañas de hasta 2500mm de longitud y dispositivo para recoger los descartes del corte, triturarlos e introducirlos en la prensa.

03

Pre-secado

La pasta se seca en superficie gracias a los flujos de aire muy caliente, antes de la entrada en el secadero propiamente dicho.

— PRE-SECADO EFICIENTE —

En la fase de pre-secado no es necesario introducir vapor ya que el sistema ha sido diseñado para mantener las condiciones correctas de temperatura y humedad

— MOVIMIENTO CENTRALIZADO —

El movimiento de las cañas queda siempre en fase gracias al dispositivo centralizado de tiro

— TECNOLOGÍA TAS —

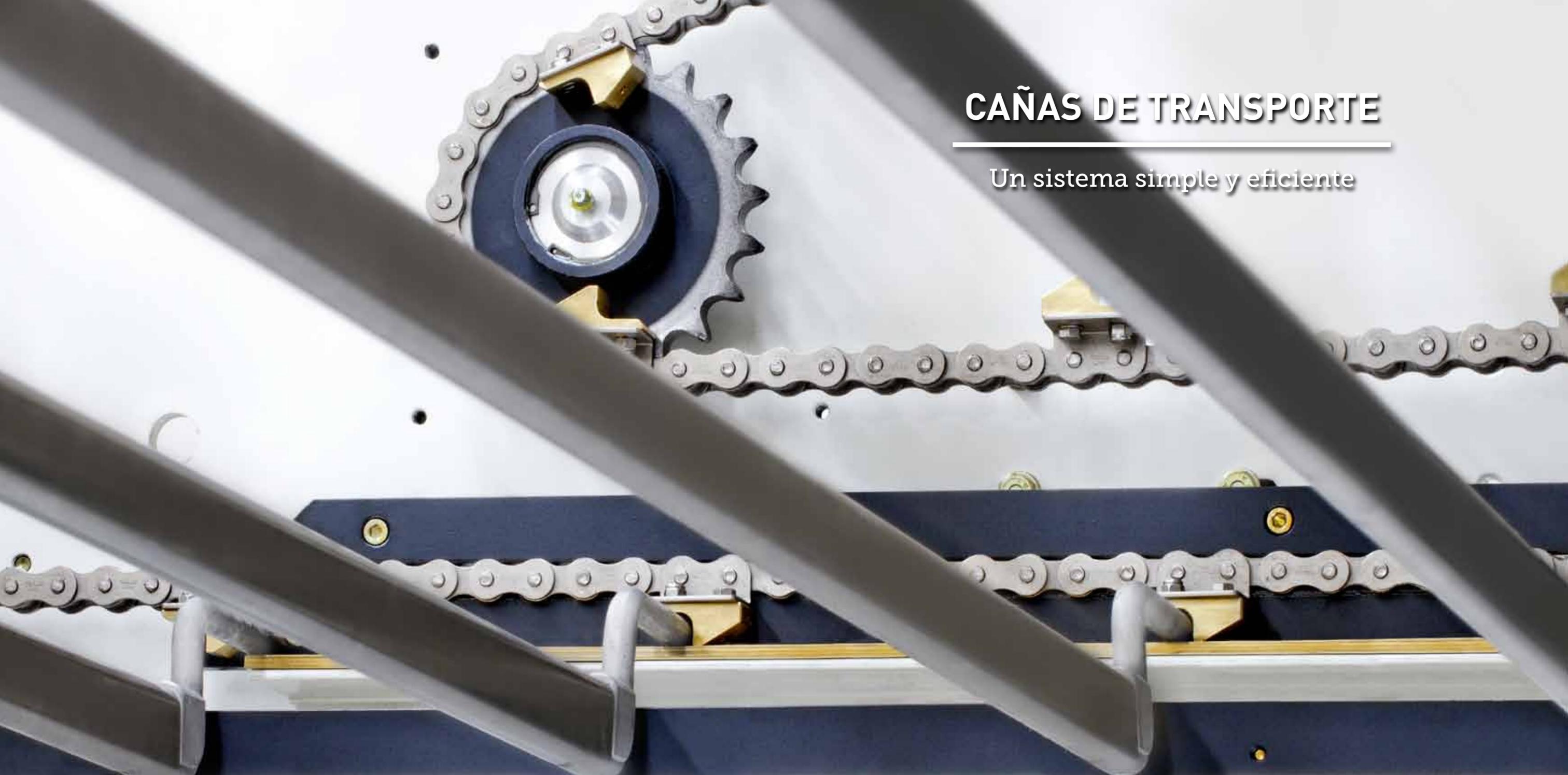
El proceso de secado se produce pasando por zonas alternadas de estabilización y aceleración

— LÍNEA COMPACTA —

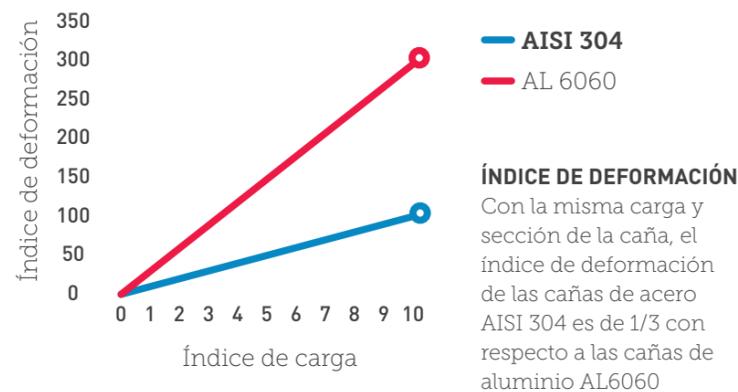
El espacio es optimizado porque la línea se extiende en altura sobre los pisos de secado

CAÑAS DE TRANSPORTE

Un sistema simple y eficiente



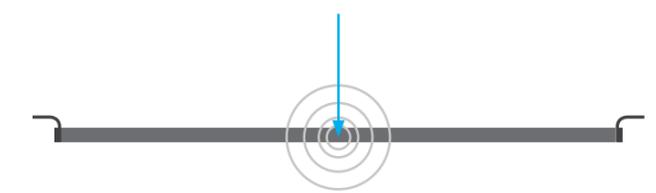
Las cañas de transporte del producto de sección ovalada confieren una elevada resistencia a los esfuerzos mecánicos. El material de fabricación es acero inoxidable AISI 304 que garantiza una higiene óptima del proceso con respecto a las cañas tradicionales de aluminio, que, debido a la microporosidad superficial pueden retener partículas de producto.



Los extremos se enganchan a las cadenas de transporte y se componen de una barra de acero inoxidable trefilada de alta resistencia.

Con respecto a las tradicionales cañas de perfil de aluminio con la misma sección, se obtiene una flecha de deformación igual a 1/3 que se traduce en una mayor solidez de la caña.

ELEVADA RESISTENCIA A LA FLEXIÓN



1500mm - 2000mm - 2500mm



**LÍNEA
PASTA LARGA
MONO-PISO**
Una tecnología eficiente
para obtener excelentes
resultados. La solución
mono-piso

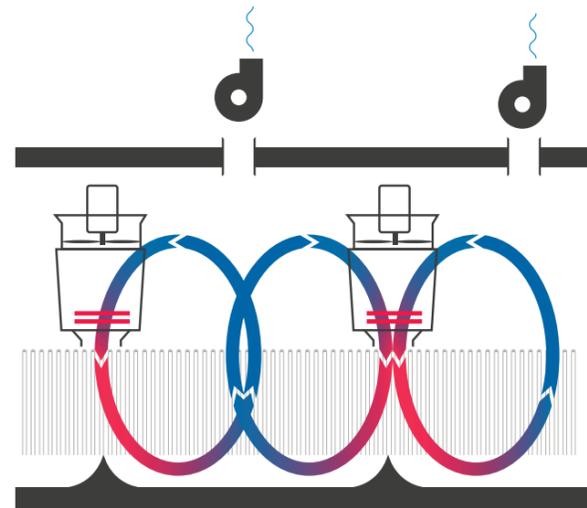
LÍNEA PASTA LARGA

MONO-PISO

01

Dosificación & Prensa

Tina de acero inoxidable con sonda para el control del nivel del amasado. El proceso se realiza en vacío, a baja temperatura y, debido a la lenta rotación de las paletas de mezclado, la matriz de gluten no sufre estrés mecánico y el producto mantiene una óptima elasticidad.



SECCIÓN PRE-SECADERO | Esquema de circulación del aire

La línea de producción se caracteriza por un secadero desarrollado en un solo piso, que expresa todas las potencialidades de la tecnología TAS. Después de la extrusión la pasta es pre-secada para pasar al secadero donde en fases posteriores de aceleración y estabilización, el producto llega al enfriador con un porcentaje de humedad fijado y presentando excelentes características organolépticas.



04

Secadero TAS HP

Cada sección está equipada de unidades de ventilación, intercambiadores de calor y estaciones de extracción del aire para asegurar un control preciso de la temperatura y de la humedad en cada punto del secadero.

05

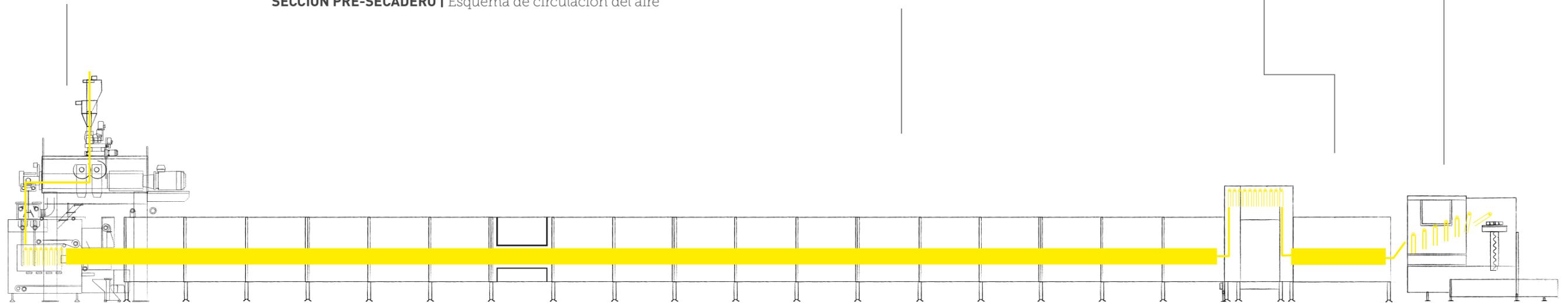
Enfriador

Baja la temperatura de la pasta antes de la fase de envasado. Es accesible desde ambos lados facilitando así las operaciones de mantenimiento.

06

Dispositivo para el descolgado y corte

Quita la pasta de las cañas y la corta del largo establecido.



02

Extendedor

Extendedor simple o múltiple con cañas de 1500, 2000 o 2500mm de largo. Todas las versiones incluyen un dispositivo que recupera los recortes y los introduce en la tina amasadora.

03

Pre-secado

El pre-secado elimina el agua de la capa más superficial de la pasta y prepara el producto para el secado sucesivo.

ZONAS DE SECADO

El secado se produce mediante segmentos en los cuales las condiciones climáticas son mantenidas siempre bajo control

SIMPLE

La línea se desarrolla en longitud en un sólo piso productivo. Simple y con toda la tecnología Pavan en su interior

TECNOLOGÍA TAS

El proceso de secado se produce pasando por zonas alternadas de estabilización y aceleración

FIABLE

La línea productiva de un piso de secado es fiable y fácilmente accesible para el mantenimiento



LÍNEA NIDOS

Hacer la pasta es un arte que combina conocimiento e imaginación

LÍNEA PASTA NIDO

CUPS & BELTS

El sistema mixto prevé una primera fase de pre-secado durante la cual los nidos apenas extruidos se encuentran en los contenedores y permanecen hasta la salida del pre-secadero, luego se depositan sobre los tapetes que los transportan a través de todo el proceso de secado.



01

Dosificación & Prensa

Tornillos de compresión de acero inoxidable con bajo índice de rozamiento. El paso variable y el gran diámetro, junto con una velocidad de rotación ideal, permiten una compresión gradual y un producto más homogéneo.

03

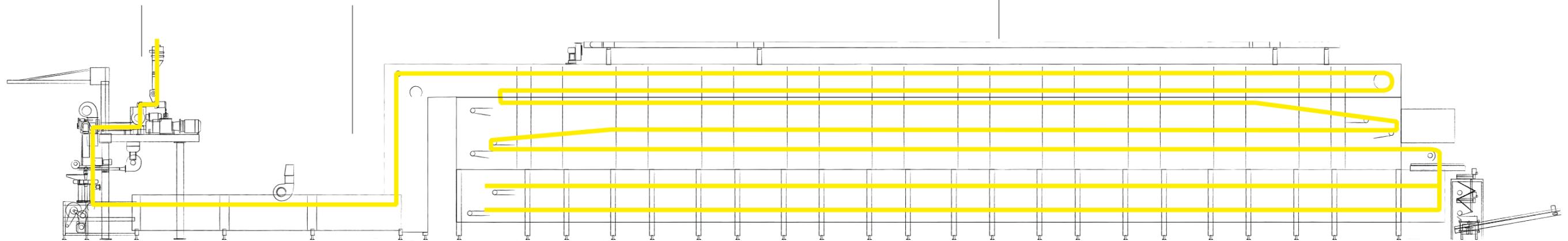
Pre-secadero inferior

Los nidos enviados al pre-secadero dentro de los contenedores, son sometidos a una fuerte ventilación para conseguir la forma ideal y evitar que se peguen.

04

Pre-secadero superior y secadero TAS

La máquina se compone de dos secciones. En la primera fase los nidos todavía en los contenedores se pre-secan hasta alcanzar una adecuada rigidez. En la segunda fase los nidos entran en el secadero principal transportados sobre tapetes.



02

Máquina formadora de nidos

Grupo de rodillos laminados posicionado debajo del cabezal de extrusión y extraíble para la fabricación de productos directamente extruidos. Máquina formadora de nidos de 12 o 24 tubos instalada directamente debajo del molde de la prensa. Con tubos de transporte en material alimenticio transparente para poder comprobar el largo de las tiras de pasta.

05

Almacenamiento

Desenvuelve la función de buffer con fases de carga y descarga reguladas con frecuencias automáticas basadas en consignas programables por el operador, para respetar las exigencias del envasado o para gestionar la producción de diferentes tipos de nidos.

— **TECNOLOGÍA** —
TAS
El proceso de secado se produce pasando por zonas de estabilización y aceleración de manera alternada

— **CONTENEDORES** —
Realizados con acero inoxidable, con fondo de red aseguran la transpirabilidad para un mejor secado



— **LÍNEA** —
CONTENEDORES

Los nidos viajan en los
contenedores desde el
comienzo hasta el final
evitando los recortes

LÍNEA PASTA NIDO

NIDOMATIC

La solución "Nidomatic" se diferencia en el modo en el cual se transportan los nidos durante la fase de secado. Después de la extrusión, la pasta es introducida en los contenedores y allí permanece hasta el final del proceso. Gracias a este sistema las roturas se eliminan y se facilita el envasado en bandeja.



01

Dosificación & Prensa

En la tina amasadora las paletas en rotación lenta mezclan los ingredientes hasta obtener la hidratación óptima, permitiendo la formación de la red de gluten.

04

Pre-secado

Estructura de acero inoxidable con unidades de ventilación específicamente diseñada para mantener el nido con la forma ideal. Equipada con controles independientes para la regulación automática de la temperatura y la humedad.

05

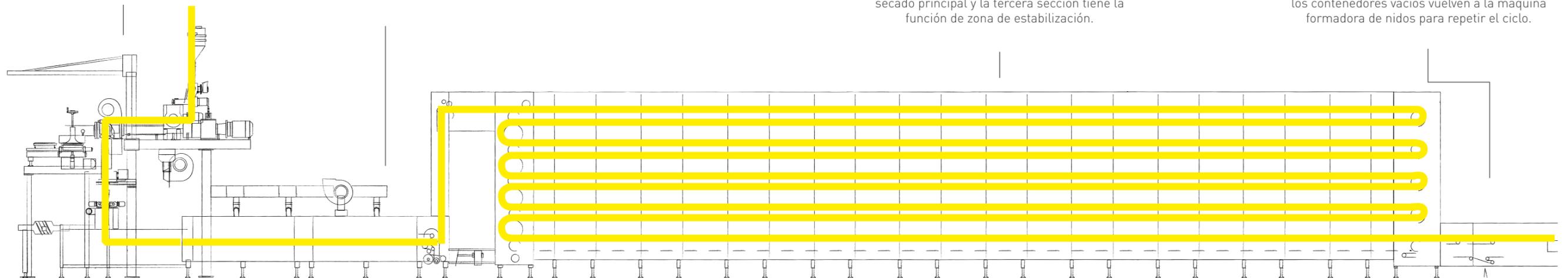
Secadero TAS

Subdividido en tres secciones independientes; en la primera zona continúa la fase de pre-secado, en la segunda se produce el secado principal y la tercera sección tiene la función de zona de estabilización.

06

Grupo de descarga

Los nidos son descargados en grupos de 4, 6 u 8 unidades para un envasado ordenado en bandeja o película termosellada. Después de la descarga los contenedores vacíos vuelven a la máquina formadora de nidos para repetir el ciclo.



02

Máquina formadora de nidos

Grupo de rodillos laminados posicionado debajo del cabezal de extrusión y extraíble para la fabricación de productos directamente extruidos. Máquina formadora de nidos de 12 o 24 tubos instalada directamente debajo del molde de la prensa. Con tubos de transporte transparente para material alimenticio para poder comprobar el largo de las tiras de pasta.

03

Control del peso

Colocado debajo de la máquina formadora de nidos controla el peso de los nidos.

— SECADO CONTROLADO —

Los contenedores se mueven a través de las zonas climáticas y el aire los atraviesa de modo controlado

— NIDOMATIC SYSTEM —

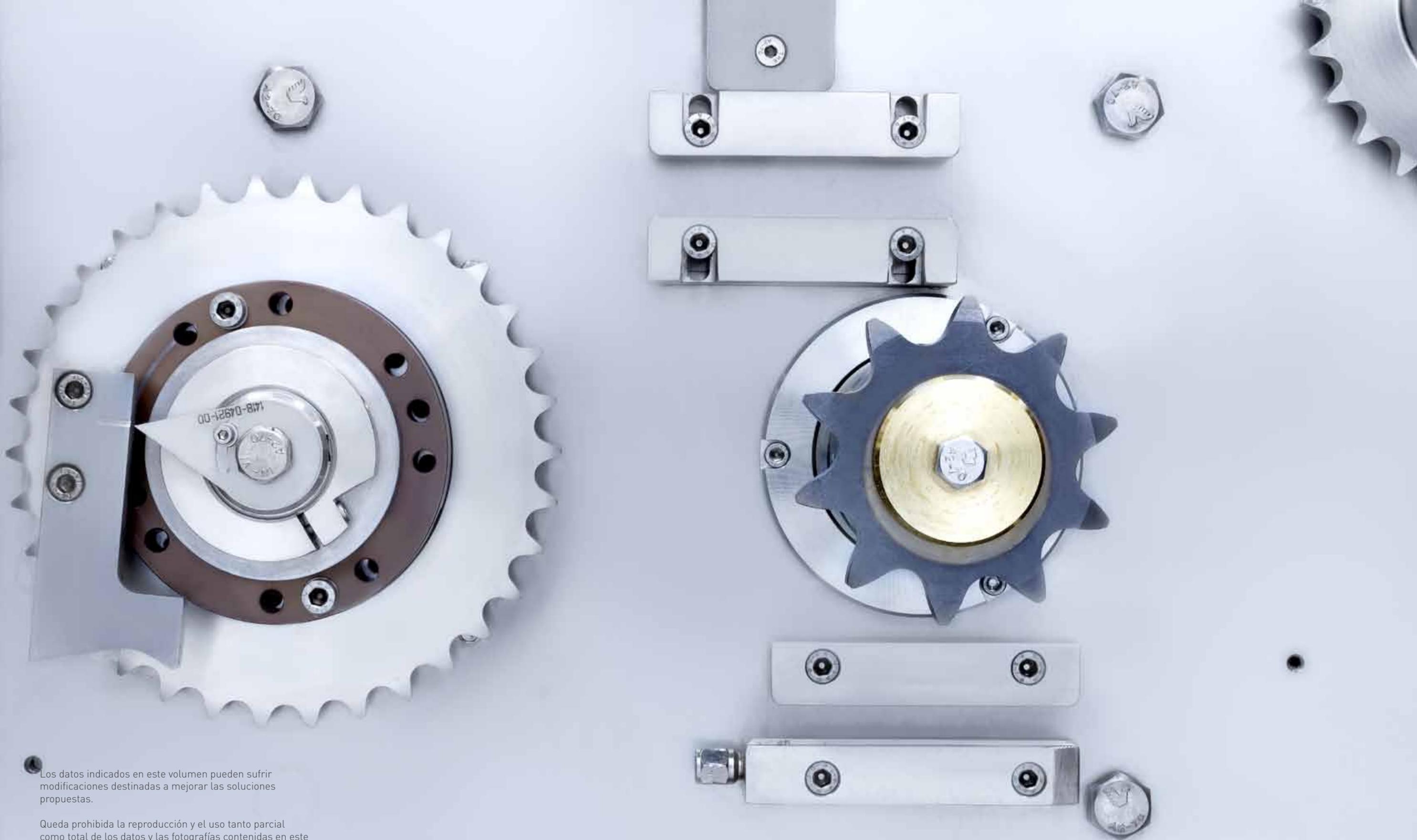
Los nidos permanecen en los contenedores desde el comienzo hasta el final del proceso

— CERO ROTURAS —

El transporte en los contenedores elimina las roturas y el riesgo de dañar el producto

— ENVASADO CUIDADOSO —

El modo de transporte del nido en cada contenedor permite una gestión precisa del envasado



Los datos indicados en este volumen pueden sufrir modificaciones destinadas a mejorar las soluciones propuestas.

Queda prohibida la reproducción y el uso tanto parcial como total de los datos y las fotografías contenidas en este volumen sin la autorización explícita por parte de Pavan srl. Para mayor información y pedidos, contactar el Departamento Corporate Marketing: marketing@pavan.com



Pavan Group
Sede central

Via Monte Grappa, 8
Galliera Veneta - PD
Italia



info@pavan.com



www.pavangroup.com