



APPLICAZIONI INDUSTRIALI DEL FREDDO SETTORE CHIMICO/PETROLIFERO, INDUSTRIALE, FARMACEUTICO, ALIMENTARE



SETTORE SALUMI

IMPIANTI DI PROCESSO PER IL PROSCIUTTO

Per produrre un prosciutto di alta qualità sono necessari una serie di passaggi importantissimi e per questo ci può aiutare la tecnologia con impianti progettati per ognuna di queste fasi.

SALATURA DEL PRODOTTO, dove un impianto adeguatamente progettato nei parametri termoigrometrici aiuta il normale assorbimento del sale con sosta nel locale in funzione del peso del prosciutto e della provenienza dello stesso.

PRE-RIPOSO, finita la fase di salatura il prosciutto viene spazzolato dal sale e portato nelle celle di pre-riposo dove, lavorando con tenori di umidità e temperatura ambiente molto bassi, si ottiene la disidratazione, facendo penetrare il sale uniformemente all'interno del prosciutto e ottenendo un interessante calo peso.

RIPOSO, trattamento come il preriposo con potenza e ventilazione soft. La tempistica viene allungata a 8 settimane.





LAVAGGIO PROSCIUTTO, fase importante in quanto viene tolto completamente il sale dalla superficie del prosciutto e l'operatore esegue una verifica visiva del prodotto.

ASCIUGATURA, in questa fase dove la durata dipende dal peso del prosciutto si comincia ad alzare la temperatura per favorire l'innesco del processo di maturazione e nella fase iniziale si espelle l'eventuale deposito in vena.

PRE-STAGIONATURA, fase soft dopo l'asciugatura con durata funzionale alla tipologia del prodotto. Diventa importante controllare adeguatamente il microclima all'interno del locale, così da completare la disidratazione del prodotto e aumentarne la sicurezza dello stato di conservabilità.

STAGIONATURA, è la fase finale del processo, dove con opportune tecnologie viene garantito il controllo della temperatura, dell'umidità e viene data la corretta riossigenazione degli ambienti. Parametri costanti e ricambio dell'aria sono fondamentali per sviluppare durante il ciclo il sapore del prosciutto.

La qualità è direttamente proporzionale al periodo temporale dato al prodotto.

GESTIONE COMPUTERIZZATA DI TUTTE LE FASI, i nostri impianti sono gestiti mediante PLC, che oltre a gestire tutte le fasi e controllare costantemente il microclima, consente all'operatore di potere intervenire su tutte le variabili a seconda delle esigenze del prodotto. L'impianto può essere gestito da remoto anche da altre sedi.





IMPIANTI DI PROCESSO PER L'ASCIUGATURA E LA STAGIONATURA DEI SALUMI

Da circa mezzo secolo Madefrigo progetta e costruisce nella propria sede i sistemi di processo per l'asciugatura/stufatura e la stagionatura dei salumi di tutte le tipologie, due importantissime fasi per ottenere il massimo della qualità del prodotto.

ASCIUGATURA - STUFATURA, avviene il processo di acidificazione che può essere fatto in alta temperatura a partire da 28°C a scendere per i prodotti a rapida acidificazione, oppure da 18°C per i prodotti a lunga conservazione (a freddo).

STAGIONATURA/CANTINA, seconda fase e anche quella finale dove il controllo di parametri termoigrometrici e una corretta riossigenazione all'interno del locale di stagionatura diventano fondamentali per sviluppare nel tempo il sapore del prodotto. Questo processo si contraddistingue da un microclima unico nel suo genere, 10/12°C con una umidità controllata.

La scelta dei luoghi di stagionatura è degli impianti e fondamentale per l'ottenimento di un ottimo prodotto, i nostri impianti adatti per ogni particolare esigenza garantiscono un costante controllo sul microclima, un'ottima areazione e il mantenimento ideale dell'umidità per innescare e favorire la crescita delle "muffe buone" che contribuiscono alla maturazione dei salumi. Come optional si possono fornire evaporatori statici a plafone favorendo la conservazione dopo la stagionatura finale.





IMPIANTI CON FUMO PER LO SPECK

Anche per lo Speck Madefrigor adotta soluzioni di alta tecnologia, pensate sia per l'industria che per il piccolo produttore artigianale, offrendo impianti per:

SPEZIATURA E FORMATURA, le baffe di speck vengono cosparse di sale e di una miscela di aromi (sale, pepe, ginepro, rosmarino, alloro). Esse vengono salmistrate a secco in ambiente controllato per tre settimane e girate più volte per agevolare la penetrazione uniforme della salamoia.

ASCIUGATURA CON FUMO, le baffe vengono sottoposte alternativamente alle fasi di affumicatura e asciugatura. L'affumicatura con legna poco resinosa è leggera e la temperatura del fumo dev'essere inferiore ai 20 gradi centigradi. Realizziamo presso le nostre officine delle speciali unità con batterie particolarmente trattate contro la corrosione che potrebbe essere causata dal fumo e sistemi di lavaggio ne garantiscono la pulizia dei residui dopo ogni ciclo di affumicatura. Le macchine vengono dimensionate e costruite per la singola esigenza del cliente, a partire da modelli per un carrello di prodotto.

STAGIONATURA, la fase finale è quella della stagionatura, in cui le baffe restano appese in locali pervasi da aria fresca con un controllo termoigrometrico. La durata della stagionatura è definita tenendo conto del peso finale della baffa ed è di circa 22 settimane. Durante questa fase si forma uno strato naturale di muffa aromatica, rimossa alla fine del processo che aiuta il gusto dello speck ed evita che si incrosti.





CLIMATIZZAZIONE SANIFICABILE E CAMERE BIANCHE

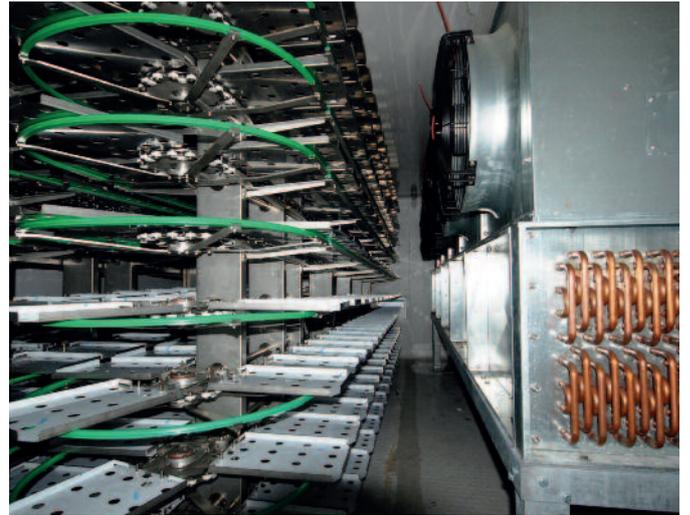
Progettiamo, costruiamo e installiamo camere bianche per l'affettatura dei salumi e impianti di climatizzazione con Unità di tipo sanificabile con struttura interna a moduli di camere stagne in acciaio inox AISI 304 di forte spessore (15/10mm) saldate manualmente a TIG, carpenteria e tamponamenti interni in acciaio inox AISI 304 progettati e costruiti in modo da non avere sporgenze, bordi taglienti o angoli non raggiungibili nei quali si potrebbe accumulare lo sporco. Gli angoli interni sono raccordati con raggio tale da consentire una facile pulizia e disinfezione. Filtrazione a seconda delle necessità del locale, distribuzione aria in camera bianca con filtri assoluti e canalizzazioni tessili.





CELLE DI ABBATTIMENTO TN E TUNNEL BT

Installiamo inoltre celle di raffreddamento rapido e conservazione carne e impianti di congelamento rapido sia su carrello sia con sistema automatico.



CENTRALI FRIGORIFERE E SISTEMI PER RISPARMIO ENERGETICO

Costruiamo e installiamo centrali frigorifere in regola con l'attuale normativa FGAS con utilizzo di gas refrigeranti naturali come l'ammoniaca.

Dotiamo le nostre macchine di sistemi per il risparmio energetico quale il sistema di condensazione dinamica automatica che si adegua alle condizioni climatiche esterne.



CENTRI ASSISTENZA IN ITALIA SERVICE CENTERS IN ITALY

Merano (Bz)

Castellanza (Va)

Domodossola (Vb)

Vicenza

Codevigo (Pd)

Castelfiorentino (Fi)

Ponte San Giovanni (Pg)

Chieti

Viterbo

Scafati (Sa)

Cosenza

Cagliari



MADEFRIGOR NEL MONDO MADEFRIGOR IN THE WORLD



Sul nostro sito tutte le
referenze in Italia e nel mondo

*On our website all
references in Italy and in the world*



madefrigor



Via Ugo Foscolo n.5 - 22070 Rovello Porro (CO)

Tel. +39 02 96751280 - Fax. +39 02 96751282

www.madefrigor.it