madefrigor

CTM REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE

REALIZZAZIONE IMPIANTI

FABBRICA ITALIANA IMPIANTI SETTORE AGRO ALIMENTARE

Applicazioni industriali
del freddo per la conservazione
di prodotti ortofrutticoli
celle in atmosfera controllata
sverdimento e maturazione

CELLE PRODOTTI ORTOFRUTTICOLI

Madefrigor **conosce bene il mondo dell'ortofrutta**: siamo nati in una zona a forte vocazione agricola e i primi impianti industriali che abbiamo realizzato erano proprio al servizio della conservazione di mele, pesche, cavolfiori, radicchio, meloni: le colture tipiche delle nostre zone ampliando poi i nostri orizzonti verso la frutta tropicale, i datteri e i piccoli frutti.

Abbiamo un **grande ventaglio di soluzioni** in graddi soddisfare i nostri clienti: grazie ad impianti costruiti con attenzione e apposite tecnologie possiamo progettare celle adatte a conservare prodotti diversi a seconda dei periodi dell'anno o dei conferimenti

Sappiamo che affidabilità degli impianti, risparmio energetico, semplicità di manutenzione **sono fattori importanti per i nostri clienti** perché consentono di recuperare risorse e competitività. Per conseguire questi risultati abbiamo implementato la tecnologia del controllo remoto dell'intero impianto.

CELLE ATMOSFERA CONTROLLATA PER LUNGA CONSERVAZIONE

Gli impianti AC gestiscono parametri come temperatura, umidità relativa, composizione dei gas nell'atmosfera della cella (ossigeno, anidride carbonica, etilene) per periodi anche di diversi mesi, con lo scopo di mantenere il più a lungo possibile le caratteristiche organolettiche originali del prodotto.

Un impianto AC si combina con l'impianto frigorifero, con caratteristiche specifiche necessarie per l'utilizzo di diverse componenti, tra cui, generatori di azoto, assorbitori di anidride carbonica, assorbitori di etilene, sistema di analisi dei gas e delle variabili climatiche, centrale di controllo dell'impianto. Le celle dovranno essere a tenuta di gas.

UN INVESTIMENTO CHE CREA PROFITTO

Un impianto AC è un investimento che crea una notevole leva di profitto economico, ma questa leva funziona solamente soddisfacendo i minimi requisiti di funzionamento adottando tecnologie attuali, sicure e affidabili; curando la progettazione preliminare, partendo dal dimensionamento adatto al bene stoccato; considerando l'impianto AC come insieme di componenti che, supportandosi a vicenda e interagendo tra loro, rendono possibili le prestazioni di alto livello che fanno la differenza sul ritorno dell'investimento.

IMPIANTI CLIMA AREE DI LAVORAZIONE E CONFEZIONAMENTO

Madefrigor, professionista della refrigerazione industriale, progetta e realizza impianti di trattamento aria per le sale lavorazione del settore alimentare. In particolare, siamo partner di numerose aziende appartenenti al settore ortofrutticolo.

La progettazione e realizzazione degli impianti di climatizzazione industriale e delle sale di lavorazione del settore alimentare rispettano i severi requisiti igienici ed i criteri tecnici ed economici che influenzano costi ed efficienza dell'impianto. L'attenzione è posta su molti fattori quali temperatura, umidità, ventilazione, sbalzi termici per limitare l'effetto di asciugatura dei prodotti DURANTE il ciclo di lavorazione e confezionamento, bassa rumorosità dell'impianto, e garantire il massimo comfort per il personale.

Questi sono i requisiti minimi che ci poniamo in fase di progettazione.

IMPIANTI CLIMA AREE DI LAVORAZIONE IV GAMMA

Nella definizione di “prodotti freschi confezionati e pronti per il consumo”, rientrano non soltanto le insalate in busta e la frutta di quarta gamma pronte a essere immediatamente consumate "a crudo", ma anche gli ortofrutticoli pronti per essere utilizzati nella preparazione di alimenti da cuocere (es: verdure per minestrone).

Per la produzione della IV gamma è indispensabile la massima accuratezza nel trattamento delle materie prime di base e l'utilizzo di alti livelli di tecnologia lungo tutta la filiera produttiva.

Da anni ormai, l'Industria di IV gamma e le aziende agricole produttrici di materie prime, seguono per la quasi totalità disciplinari di produzione integrata, scegliendo le più idonee tipologie di materie prime; limitando fortemente l'utilizzo di fitofarmaci in campo o in serra, con conseguente riduzione dei residui di pesticidi ben al di sotto delle soglie consentite per la produzione tradizionale. Trasportate in stabilimento, le materie prime sono poste in celle di stoccaggio, con temperature non superiori a 6°C, sufficientemente dimensionate per quantità e tempi di permanenza.

Il prodotto confezionato viene verificato al metal detector ed identificato per mantenere la rintracciabilità di filiera e poi posto in cella a temperature non superiori a 6°C.

Sono prodotti di IV gamma quelle verdure e gli ortofrutticoli freschi che, dopo la raccolta, sono sottoposti a processi tecnologici di minima entità finalizzati a garantirne la sicurezza igienica e la valorizzazione, seguendo le buone pratiche di lavorazione di alimenti da cuocere (es: verdure per minestrone).

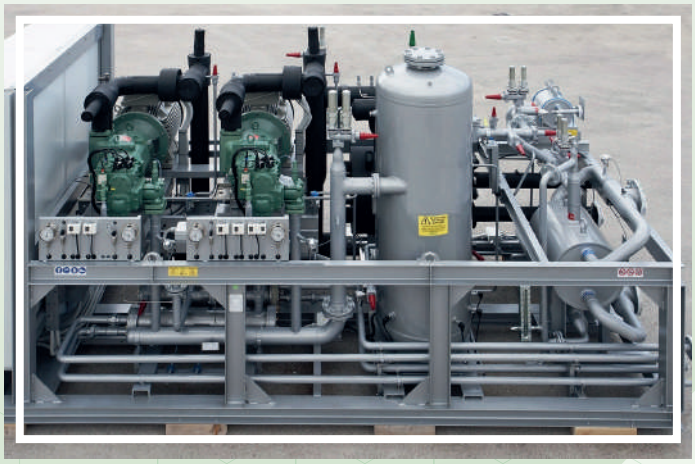
IMPIANTI MATURAZIONE BANANE E FRUTTA TROPICALE, SVERDIMENTO AGRUMI

Le banane vengono raccolte e confezionate ancora acerbe e dopo un viaggio in nave arrivano presso i magazzini di stoccaggio.

Per la maturazione vengono successivamente inserite in apposite celle, dove, modulando la temperatura e l'aerazione, si dà inizio al ciclo che in alcuni giorni porterà la frutta a maturazione.

Le celle di maturazione lavorano attraverso la ventilazione di aria continua e costante. Solo per far scattare il principio di maturazione, dopo un preriscaldamento, viene diffuso dell'etilene: si tratta di un gas naturale contenuto in alcune varietà di frutta.

I nostri maturatori sono controllati da un software dedicato dove si possono impostare diversi livelli di maturazione. Solo così possiamo fornire ai nostri clienti banane mature al punto giusto, secondo necessità.



CENTRALI FRIGORIFERE
Si rinnova la sfida Italiana

Madefrigor S.r.l., azienda leader nella produzione di package e centrali frigorifere, opera a livello internazionale con oltre 40 anni di esperienza nel settore, acquisendone il know-how e le conoscenze ingegneristiche. Oggi, lo scopo è quello di dare ai nostri clienti un vastissimo ventaglio di soluzioni e vantaggi, riducendo i costi generali e mantenendo inalterata l'alta qualità delle macchine e delle prestazioni.

Siamo al completo servizio del cliente per ogni tipo di richiesta. Eseguiamo consulenze gratuite: il nostro ufficio tecnico valuta le esigenze del cliente e progetta i macchinari in modo specifico e nei minimi dettagli.

In officina, operai altamente specializzati e saldatori certificati provvedono all'assemblaggio.

Una volta finita la macchina, vengono effettuate le operazioni necessarie per la certificazione ed i collaudi in bianco.

Madefrigor non realizza macchine di serie ma **prodotti customizzati** diretti a ogni singola esigenza dei comparti o settori che lavorano con il freddo

MADEFRIGOR NEL MONDO

madefrigor

CTM REFRIGERAZIONE INDUSTRIALE

MADEFRIGOR SRL
ROVELLO PORRO (CO)
Tel. (+39) 02.96751280

MADEFRIGOR TRIVENETO
BRUGINE (PD)
Tel. (+39) 392.7847432

Mail. commerciale@madefrigor.it

Sul nostro sito tutte le nostre referenze in Italia e nel mondo
www.madefrigor.com