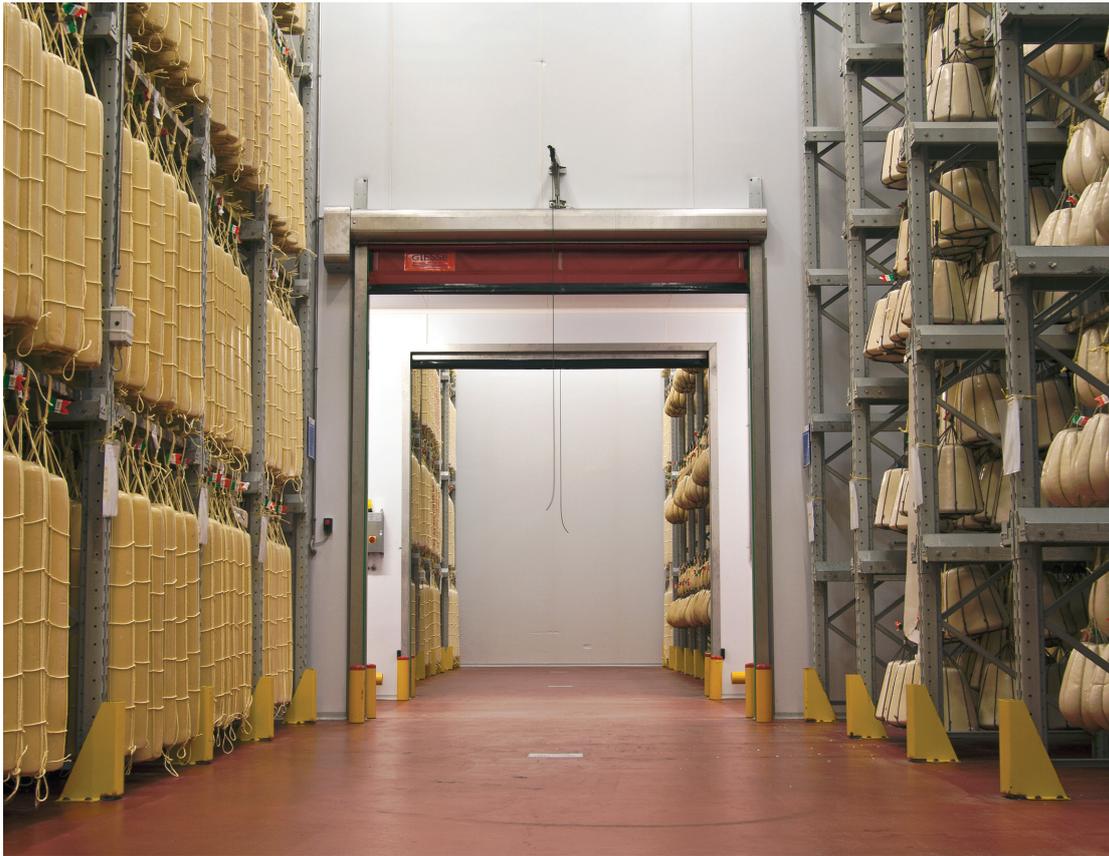


**EQUIPOS DE
MADURACIÓN, CURADO
Y ACONDICIONAMIENTO
QUESOS**



Travaglini S.p.A., líder en el sector agroalimentario, produce también equipos para el secado y la maduración de quesos.

Gracias a la experiencia adquirida en años de desarrollo tecnológico junto a nuestros clientes, estamos capacitados para satisfacer las exigencias productivas de las empresas que operan en el sector lácteo. En particular:

Cámaras de maduración

La maduración es una fase muy importante en la elaboración de productos frescos, su fin es permitir el desarrollo del aroma y del gusto al queso. Las cámaras de maduración prevén máquinas de tratamiento de aire sani-system en acero inoxidable, con bordes redondeados, así de permitir un saneamiento adecuado.

Los equipos Travaglini están diseñados para garantizar una correcta uniformidad de la temperatura en cada punto de la cámara, el control de la formación de gases (amoníaco y anhídrido carbónico) y una homogénea distribución del aire por medio de conductos textiles, al fin de evitar que se seque excesivamente la superficie del producto.

Cámaras de curación

Dependiendo de la duración de esta fase, se puede hablar de una curación media (entre 3 y 6 meses) o larga (más de 6 meses). El equipo de curación Travaglini sirve para mantener el control de la temperatura y de la humedad relativa, dentro de unos valores tales que permitan al producto desarrollar su característico aroma. La distribución del aire en el ambiente, mediante canalizaciones, permite obtener una homogeneidad del flujo de aire sobre el producto, con un control del caudal de aire variable en función de la merma deseada.

Según la variedad de queso y de carga de la cámara, es posible prever distintas soluciones: equipos con conductos circulares textiles, paredes sopladoras o equipos estáticos. Los quesos generalmente se colocan en estantes apilable o colgados.

Your ideas. Our solutions.





Locales de acondicionamiento

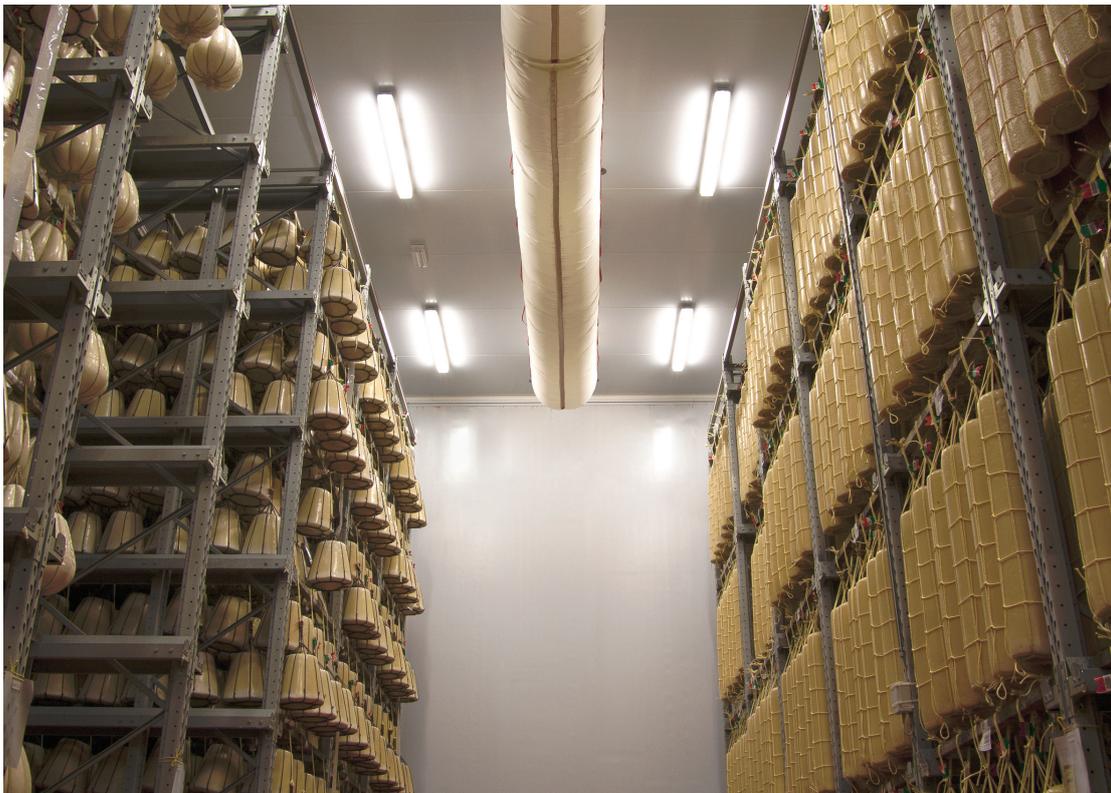
Desde siempre Travaglini S.p.A. ha tenido cuidado en respetar los parámetros termo-higrométricos en los locales de producción, tratamiento y embalaje, respetando las condiciones más idóneas para los productos. A éstas exigencias podemos además añadir la posibilidad de sanear estos locales. Un ejemplo son las unidades de tratamiento, realizadas con detalles técnicos, como bordes redondeados, fondos inclinados, materiales lavables, que permiten una fácil limpieza de componentes para una rápida eliminación de la suciedad y posibles residuos.

Sistema computerizado

Nuestro sistema de gestión y control computerizado, además de monitorizar la temperatura y la humedad relativa, permite:

- programar recetas predefinidas;
- controlar la temperatura de los fluidos optimizando las mermas;
- registrar y visualizar en un único gráfico el curso de más variables (temperaturas, humedad relativa, etc.);
- averiguar el correcto desarrollo de todo el ciclo de maduración.

Además, para permitir la supervisión centralizada de varios equipos, hemos realizado un específico sistema computerizado que permite el control y la gestión de las alarmas de las instalaciones, la elaboración gráfica de los datos característicos de los locales, el control remoto, la programación remota, la tele asistencia y el control automático y centralizado de los locales para una gestión optimizada de los consumos.





Ahorros energéticos

Nuestros equipos están estudiados para obtener el mejor resultado para el producto, optimizando el consumo de calor y frío, disminuyendo sensiblemente el coste energético. Entre las soluciones adoptadas señalamos:

Recuperación de Calor:

nuestro sistema le permite recuperar el calor total de condensación durante el funcionamiento del compresor. Por lo tanto, cuando la demanda de calor coincide con la producción de frío, casi nunca existe la necesidad de aporte de fuentes de calor externas. Es posible además producir agua caliente con una temperatura alrededor de 40-45°C mediante un intercambiador (opcional para el equipo) que es posible aprovechar sea para otros equipos de proceso que para otros dispositivos de la fábrica.

Entalpia:

el sistema de funcionamiento por Entalpia utiliza, por el mayor tiempo posible, el poder de deshumidificación del aire externo. Nuestro sistema se basa en algoritmos que permiten también utilizar el aire externo cuando uno de los valores de referencia (temperatura y humedad relativa) estén aparentemente muy diferentes de los valores requeridos.

Economizador:

en las instalaciones con grupo frigorífico autónomo, se prevé un sistema de subenfriamiento de líquido que aumenta el rendimiento del compresor entre el 15 y el 18% a igualdad de potencia eléctrica instalada.

Motor a elevada eficiencia (IE2-IE3):

aumentan el rendimiento de la instalación, disminuyendo el consumo eléctrico.

Inverter:

son reguladores de frecuencia, instalados sobre el motor eléctrico de los ventiladores centrífugos y/o sobre los compresores, que aumentan o disminuyen los números de revoluciones de los mismos, con el fin de optimizar la eficiencia al variar de las condiciones de proceso y carga.

Acoplamiento directo motor/ventilador:

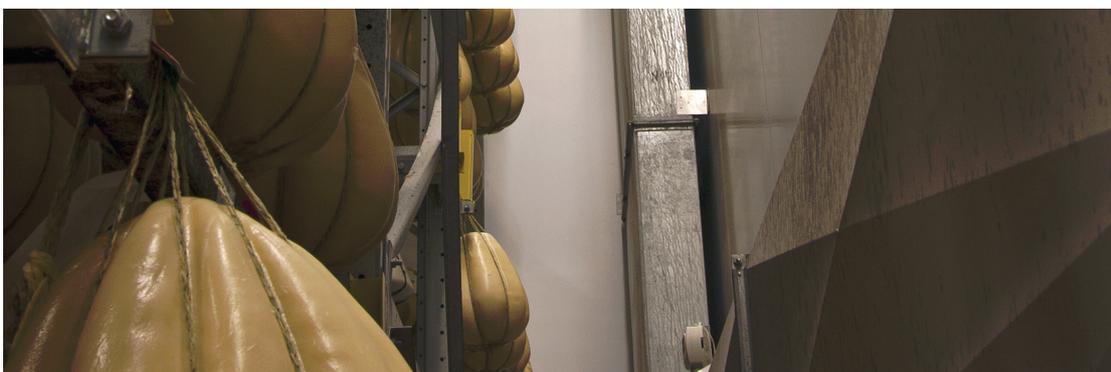
esta particular solución técnica, junta al empleo de un inverter, permite reducir los consumos eléctricos de la instalación optimizando la regulación.

Modulación de las válvulas del frío y el calor:

para mejorar el rendimiento de la instalación en función de las reales necesidades del producto durante las diferentes fases de maduración.

Sistema de desescarche con gas caliente:

permite descongelar mejor y en tiempos más breves la batería de frío, con consiguiente ahorro energético.



Your ideas. Our solutions.

