

TECNO

Interempresasmedia
www.interempresas.net

CARNE

EQUIPOS Y PRODUCTOS PARA

LA INDUSTRIA DE LA CARNE

2019/12



IFFA 2019 da forma al futuro de la industria cárnica

LOS RETOS DE LOS
ELABORADOS CÁRNICOS
Y EL FUTURO DEL SECTOR

TECNOLOGÍA AVANZADA
Y BIG DATA PARA OPTIMIZAR
LA PRODUCCIÓN

TENDENCIAS E INNOVACIÓN
EN EPIS PARA EL
SECTOR CÁRNIC

El control de la humedad, un factor clave para el sector cárnico

24

En la industria cárnica las aplicaciones de los equipos Aqualife son muy amplias y abarcan desde las cámaras de almacenamiento, oreo y transporte, hasta las vitrinas expositoras en el punto de venta final. En ambientes como vitrinas y cámaras, en los que la temperatura está por debajo de 4 °C, la humedad relativa del ambiente es baja, por ello la carne almacenada cede parte de su humedad a fin de poder llegar a un equilibrio con el ambiente. Los sistemas Aqualife, al mantener una humedad relativa ambiente, influyen positivamente en la conservación de los productos frescos

Aqualife lleva desde el año 2000 introduciendo en el sector agroalimentario equipos de nebulización de agua, siendo pioneros en la introducción de un nuevo factor en la conservación de los productos frescos: la humedad.

El objetivo de los equipos es proporcionar un ambiente adecuado para que no se produzca una pérdida de agua del producto por diferencia de presión hídrica. De esta forma, sin llegar a mojarlo, se consigue que se evite la evaporación de agua del producto fresco, con la consiguiente

ralentización en otros procesos de degradación post mortem, logrando unos excelentes resultados, tanto a nivel de disminución de merma de producto, como a nivel de calidad organoléptica de los mismos.

Al evitar la desecación de las canales, se ralentizan los procesos de oxidación y degradación de sus nutrientes. Además de mejorar la calidad organoléptica se obtiene, también, una menor merma y se reduce el porcentaje de residuos de los productos frescos generados, contribuyendo a que el proceso sea más sostenible.

Aplicaciones

En la industria cárnica las aplicaciones de los equipos Aqualife son muy amplias y abarcan desde las cámaras de almacenamiento, oreo y transporte, hasta las vitrinas expositoras en el punto de venta final. En ambientes como vitrinas y cámaras, en los que la temperatura está por debajo de 4°C, la humedad relativa del ambiente es baja, por ello la carne almacenada cede parte de su humedad a fin de poder llegar a un equilibrio con el ambiente. Este hecho implica

Carnes	%
Vaca	73-76 (según zona)
Ternera	74 (muslo)
Cordero	71,6 (paletilla)
Cerdo	60,2 (pierna)
Gallina	74,0

Tabla 1. Contenido de agua de algunos alimentos. Fuente: Amigo, P. (2000).

una pérdida de calidad en su aspecto. La carne magra tiene un alto contenido en agua, mostrándose frecuentemente en las superficies de los cortes expuestos. Así, manteniendo una humedad relativa constante y estable, se evitan pérdidas de agua de las carnes por diferencia hídrica.

Experiencia y estudios científicos

El mejor feedback que tiene la empresa es la experiencia que aportan los usuarios de los más de 2.000 equipos instalados en estos años. Los clientes engloban tanto a pequeños comercios como a empresas de distribución o a la industria agroalimentaria. Ellos han confirmado los beneficios de los equipos Aqualife, obteniendo siempre un rápido retorno de la inversión y trasladando los beneficios que han podido observar en la mejora de la conservación de sus productos.

Paralelamente, Aqualife ha realizado estudios con universidades y centros de investigación de reconocido prestigio para asegurarse del correcto funcionamiento de sus equipos. Estos estudios corroboran unos beneficios, tanto en reducciones de las mermas, como en mejora de las cualidades organolépticas de los productos frescos.



Al evitar la desecación de las canales, se ralentizan los procesos de oxidación y degradación de sus nutrientes.

Los sistemas Aqualife cumplen con todos los requisitos de los reglamentos de higiene, con la legislación de agua de consumo humano y de prevención de legionelosis.



Funcionamiento

Los equipos Aqualife trabajan con un sistema de alta frecuencia que genera una neblina provocada por el cambio de estado tras la generación de ultrasonidos. De esta forma se genera un ambiente con una saturación de humedad que puede ser controlada por un sensor asociado al generador de vapor. Incorporan, además, un sistema de filtrado y desinfección en continuo para obtener un agua con un alto nivel de seguridad microbiológica y físico-química. Con la finalidad de simplificar su uso y mejorar su seguridad y control, se ha incorporado un evolucionado sistema de programación que permite al usuario -mediante una simple y fácil pantalla- obtener la información sobre el control y ajuste de los parámetros de funcionamiento.

Seguridad

Los equipos Aqualife están diseñados para asegurar el cumplimiento de las exigencias tanto a nivel de seguridad alimentaria como ambiental. Cumplen con todos los requisitos de los reglamentos de higiene, con la legislación de agua de consumo humano y de prevención de legionelosis. Los sistemas están dotados de equipos de desinfección en continuo, filtros de ósmosis inversa y lámparas ultravioleta que aseguran una excelente calidad del agua

nebulizada, tanto desde el punto de vista microbiológico como físico-químico, consiguiendo equipos fiables y evitando problemas de contaminaciones no deseadas. El sistema de autocontrol que tiene incorporado el programa hace que, en caso de fallo de alguno de los equipos de desinfección y control instalados, éstos se paran automáticamente avisando del fallo generado.

Aqualife tiene implantado un sistema de gestión de la calidad basado en la norma ISO 9001 desde el 2001 y también hemos incorporado a nuestro sistema de gestión las directrices de la norma de seguridad alimentaria ISO 22000, estando certificados por esta norma desde el año 2007. Ello permite a Aqualife adaptarse a los APPCC de sus clientes con total facilidad, dando garantías de inocuidad y control. Igualmente, cabe destacar que todos los equipos cuentan con la certificación CE. En Aqualife cuentan con un cualificado equipo de profesionales: ingenieros industriales, electrónicos y de diseño, además de biólogos e ingenieros agrónomos integrados en los Departamentos Técnico, I+D y de Calidad, que permiten adecuar los equipos a las necesidades de los diferentes sectores agroalimentarios a los que se dirige. También avala a la empresa su amplio know-how y su experiencia en el sector de la nebulización, siendo líderes en la instalación de estos sistemas. •

Los equipos Aqualife están diseñados para asegurar el cumplimiento de las exigencias tanto a nivel de seguridad alimentaria como ambiental.

