

REFROIDISSEMENT RAPIDE

Le refroidissement à cœur s'effectue en continu sur un film tapis par le biais d'une double action :

- la surface inférieure est en contact direct avec une sole réfrigérée,
- la surface supérieure des produits est en contact direct avec l'air froid ventilé

Avantages du Multifreezer

1. Par rapport au refroidissement en chambre froide.

- descente rapide en température (30 min au lieu de 24 H)
- respect de la structure du produit
- gain en poids (0,5 % de perte par évaporation au lieu de 4 %)
- obtention d'une bonne planéité des produits permettant une meilleure valorisation de la matière par une diminution des chutes
- absence de marquage des produits
- absence de collage des produits
- suppression du rachat de grilles pour remplacer les grilles endommagées
- gestion simplifiée des saumons et de la planification du raidissage avant tranchage
- suppression d'une partie des chariots et de leur manutention
- récupération de la surface des chambres froides affectées au refroidissement ainsi disponibles pour d'autres utilisations
- hygiène irréprochable
- meilleure attaque de la lame de tranchage
- amélioration de la bactériologie d'où allongement de la date de consommation
- coût de maintenance faible
- coût d'exploitation faible

2. Par rapport aux refroidisseurs cryogéniques

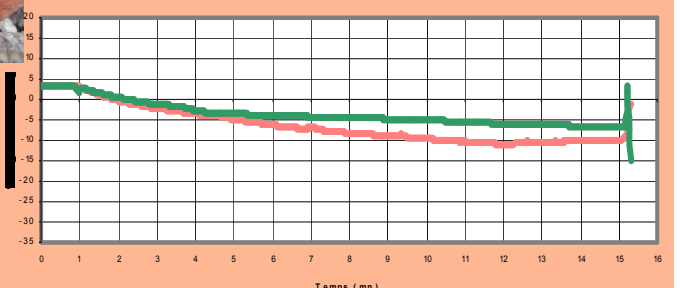
- Diminution du temps de passage (30 min au lieu de 50 min)
- Meilleure répartition du froid
- Diminution des temps de dégivrage
- Simplification du nettoyage
- Amélioration de la planéité des poissons d'où une optimisation de la valorisation de la matière (+ 2 % de bonnes tranches)
- Coût de refroidissement faible = 0,05 € (coût de l'installation de froid, du tunnel, de l'énergie, du consommable et de la maintenance, amortissement sur 3 ans) au lieu de 0,15 € / kg de produit.
- Gain en chutes < 1 %



Multifreezer

Cryogénie

CIMS
Surgélation



Produits	SD	saumon fumé
Dimensions	mm	650*250*30
Masse	g	1215
Kg/m ²		6,8
COMPOSITION	%	eau : 62,00% Protides : 21,00% Lipides : 11,00% Glucides : 0,00% Fibres : 0,00%
Température d'entrée	°C	2°C
Température de sortie à cœur après stabilisation	°C	-12°C
Temps de passage	min	16
Type de tunnel		MULTIFREEZER type F
Surface active	m ²	4 m ² /100 kg produit/heure
vitesse d'avance		0,15 ml/min
Couloir largeur	mm	840
Hauteur de chargement	mm	900
Hauteur de déchargement	mm	900
Tension	V	380 TRI + NEUTRE
Puissance électrique requise	KW	7
Fréquence	Hz	50
FROID		
Fluide frigoporteur		Temper ou Alcali
alimentation		Recirculation par pompe (régime noyé)
Température d'évaporation		-33.0/-29.2°C
Température air (sortie)		-24,0 / -26,9 °C
Volume / batterie		358 L / 691 m ² / 20 x 10 - 5400 (46 KW) pour 350 kg/H
Puissance frigorifique requise		38 kW / 100 kg produit/heure
Type de compresseur		
Condenseur à air		
encombrement		
Puissance électrique estimée		