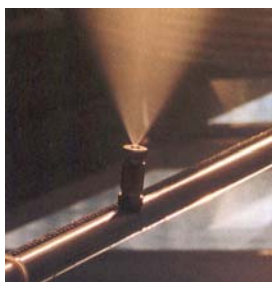




Sistemas de Humidificación de Agua



***Enfriamiento Exterior
Humidificación
Eventos y Efectos Especiales
Supresión Polvo, Olor***



Para la conservación de los alimentos hay dos factores muy importantes que son la temperatura y la humedad. Hasta hace poco tiempo la temperatura centraba todas las atenciones en las cadenas de conservación, a menudo con sistema que no solo no aportan humedad sino que resecan los productos.

Un alimento para conservar durante mas tiempo sus características organolépticas (olor, color, sabor, ...) debe mantener un grado de humedad muy elevado, objetivo que solo se consigue mediante aportación extra de humedad.



El sistema de humidificación consiste en la aplicación de una fina capa de humedad, constituida por millones de micro gotas que cubren toda la superficie deseada del expositor.

Con este sistema se reduce el consumo de hielo, así como el tiempo dedicado al mantenimiento del producto fresco, ya que el sistema proporciona la cantidad de humedad precisa durante el día, para lo cual el equipo dispone de un controlador electrónico, que permite regular la frecuencia y duración del tiempo de nebulización.



Instalaciones realizadas por toda la Comunidad de Madrid, Jaén, Ciudad Real, Guadalajara, Burgos.

MERCADOS MUNICIPALES: Guzman el Bueno, Prosperidad, Vallehermoso, Mótoles, Moratalaz, La Paz, Aluche ...

GALERIAS ALIMENTACIÓN: Pozuelo, Boadilla, Vaguada, Alcalá Henares.

SUPERMERCADOS: Hiber, Gigante, Supermercados de Madrid, Hiper Usera, BioCarnes (El Pescaito), Condis (Franquicia).

EL SISTEMA

El sistema de nebulización que ofrecemos consta de un equipo de tratamiento del agua, una bomba que toma el agua de la red y lo impulsa a una presión de 15-25 kg/cm² hacia las boquillas de nebulización insertas en las tuberías de distribución. A esta presión conseguimos formar una nube de microgotas de 20-40 micras, que permite humidificar la zona próxima al pescado permitiendo una mejor conservación de éste, ya que evita que se reseque.

TRATAMIENTO DEL AGUA.

Cuando el agua que se va a utilizar en el sistema proviene de una red pública de suministro con probada calidad a nivel bacteriológico, es suficiente con la instalación de una filtración adicional de 1 micra.

Cuando hay dudas sobre la calidad aconsejamos la instalación adicional de una lámpara de desinfección ultravioleta. Se trata de un proceso físico que no altera ni la composición ni el sabor ni el olor del agua. La seguridad de la desinfección Ultravioleta está probada científicamente. La irradiación de los gérmenes presentes en el agua con rayos ultravioleta provoca una serie de daños en la molécula de ADN que impide la división celular y causa su muerte.

Adicionalmente ofrecemos a nuestros clientes la posibilidad de hacer pasar el agua por un enfriador, para así poder nebulizar el agua a 2º-4º consiguiendo una mayor efectividad del sistema.

Otra posibilidad es la instalación de un equipo de ósmosis inversa.

SISTEMA DE OSMOSIS INVERSA

El sistema emplea la presión del agua para revertir el proceso físico natural llamado osmosis. El agua bajo presión pasa a través de una membrana semipermeable para filtrar minerales e impurezas.

El sistema de osmosis incluye filtros y membranas reemplazables. El prefiltro de carbón blanco elimina la arena, el cieno, la suciedad, las partículas de herrumbre, otros sedimentos y el cloro del suministro de agua antes de su llegada a los elementos de las membranas de osmosis. El postfiltro de carbón elimina todo sabor y/u olor que puedan haber quedado en el agua luego de su pasaje por los elementos de la membrana.

El reemplazo del prefiltro de carbón y del posfiltro, dependiendo del uso del agua y de la cantidad de impurezas será cada seis o doce meses.

Las membranas de osmosis deberían reemplazarse cada dos a cuatro años.

EQUIPO IMPULSIÓN

Equipo constituido por una bomba de impulsión apta para la industria alimentaria que proporciona la presión necesaria al sistema. Asimismo el equipo consta de 2 electroválvulas:

- una electroválvula de funcionamiento que impide el paso de agua a la tubería cuando el sistema está parado.
- una electroválvula de descarga que facilita la despresurización del sistema cuando se deja de nebulizar, evitándose de esta manera el posible goteo.

El equipo completo va ubicado en una caja de protección estanca.

TUBERIA DE DISTRIBUCIÓN.

La tubería de conexión de la máquina a la tubería de nebulización es de plástico negro de calidad alimentaria.

La tubería donde van ubicadas las boquillas de nebulización son de Acero Inoxidable AISI 316.

Las boquillas llevan una válvula antigota, también de acero inoxidable, que evita cualquier pérdida de agua, cuando la bomba de detiene.

CUADRO DE CONTROL

El funcionamiento y paro del sistema se regula mediante un controlador digital programable, donde se ajusta el ciclo de nebulización más adecuado. Normalmente la nebulización suele ser de 2-4 segundos cada 6-10 minutos.

En definitiva los sistemas de Humi –Fog para pescaderías:

- **Aportan Humedad** con agua nebulizada, filtrada y desinfectada.
- **Alargan la vida** del producto fresco, conservando todas sus cualidades
- **Reducen la merma** de los productos un 4%, aumentando las ventas.

Tf : 91 634 35 42 (677 44 21 08)

Fax: 91 639 80 92

E-Mail: humiamambiente@humiamambiente.com

www.humiamambiente.com

C/ JEREZ 70 28.230 LAS ROZAS (MADRID)