

QUICK FROST

Abatidor de temperatura



CUANDO LA HIGIENE OFRECE TANTAS VENTAJAS

Bajar rápidamente la temperatura de los alimentos apenas cocinado por debajo de los $+8^{\circ}\text{C}$, impidiendo así la proliferación de las bacterias que encuentra la condición ideal de desarrollo entre los $+65$ y los $+8^{\circ}\text{C}$, esta es la función higiénica básica de los **QUICK FROST**.

Una función por la cual solamente convierte a **QUICK FROST** indispensable en toda gran cocina para la producción de alimentos precocinados refrigerados, pero además ofrece una serie notables ventajas prácticas. Iniciando todo aquello de poder desvincular los tiempos de producción de los de distribución, así como de poder organizar el trabajo según los ritmos

óptimos, con mayor disfrute de las instalaciones y un menor empleo de mano de obra.

Por consiguiente, aquel de poder proveer situaciones de dificultad productivas mediante el stocaje en cámaras frigoríficas de los alimentos o excedentes de producción, creando excedentes preparadas para la reactivación y reduciendo así los desechos.

Además, la comodidad del porcionamiento en frío de los alimentos, que comparte una mayor higiene, menor desechos y una mejor presentación de los mismos.

Una serie de ventajas higiénico-nutricional y operabilidad que, unidos a las altas prestaciones en todo tipo de instalación, hacen del **QUICK FROST** otra importante respuesta a las exigencias de racionalidad y economía de toda gran cocina.

QUICK FROST

Abatidor térmico



QUICK FROST >> 5

QUICK FROST >> 10

>> UNA LARGA Y PERFECTA CONSERVACIÓN DE LOS ALIMENTOS COCINADOS

El empleo del frío es fundamentalmente para limitar el desarrollo microbico, con el respectando la normativa vigente. Ya que el máximo desarrollo bacteriano se activa en el intervalo de temperatura comprendida entre los +65 y +8°C, es evidente que los alimentos cocinados deben de ser llevados a la temperatura de seguridad de +8°C en el más breve tiempo posible, especialmente si son destinados a ser consumidos a una distancia de tiempo. En la tabla se indica un significativo ejemplo de cómo, en el interior de un proceso productivo normal, la contaminación del alimento se modifica en función de la temperatura. Todas las muestras enfriadas normalmente presentan

contaminaciones, inicial de algunas décimas de vuelta.

Y también si se acondiciona en un frigorífico a +2°C, después de doce horas se encuentra un posterior aumento de los contaminantes, que resulta más evidente en los alimentos sólidos. Al contrario, las muestras enfriadas en el **QUICK FROST** presentan inalterable o un aumento diminuto de la carga bacteriana inicial., y después de doce horas en el frigorífico a +2°C no presentan ningún aumento de la contaminación. Estos datos demuestran como **QUICK FROST**, abatiendo rápidamente la temperatura de los productos apenas cocinados, reduce la contaminación inicial y prolonga los tiempos de descanso de los microorganismos presentes, garantizando una mayor conservación de los géneros alimenticios cocinados.

CONDICIONES Y RESULTADOS DE LA EXPERIMENTACIÓN DE ABATIMIENTO RÁPIDO SE TEMPERATURA.

Tipo preparación alimentaria (condiciones de enfriamiento)	Peso muestra a (gr)	Temperatura en el corazón del producto °C		Tiempo de Enfriamiento Minutos primos	Microorganismos Aerobio/gr			Microorganismos patógenos
		Inicio experimento	Final experimento		Inicio experimento	Final experimento	Después 12h a +3°C	
de ternera								
(t° ambiente)	1300	+76	+35	75	<50	3x10 ²	10 ³	Ausente
(abatidor)	1350	+76	+8	52	<50	<50	<50	Ausente
Asado de relleno								
(t° ambiente)	600	+73	+34	70	2x10 ²	3x10 ³	2x10 ⁴	Ausente
(abatidor)	650	+73	+8	50	2x10 ²	10 ²	10 ²	Ausente
Ensalada de arroz								
(t° ambiente)	1150	+82	+30	45	<50	5x10 ²	9x10 ²	Ausente
(abatidor)	1200	+82	+5	34	<50	<50	<50	Ausente
bechamel								
(t° ambiente)	580	+74	+29	35	50	3x10 ²	5x10 ²	Ausente
(abatidor)	600	+74	+2	20	50	<50	<50	Ausente

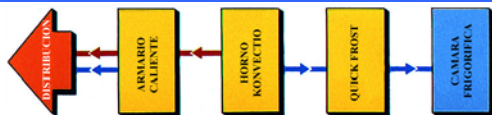
Es importante anotar que los resultados del enfriamiento lento de la temperatura ambiente han sido obtenidos en condiciones ambientales y organizativas óptimas, tales para hacer menos evidente los positivos resultados alcanzados con el abatidor térmico.



QUICK FROST >> 20

>> NUEVA SOLUCION OPERATIVA

Además a la máxima seguridad higiénica, el abatido rápido de la temperatura de los alimentos apenas cocinados permite desvincular del todo la operación de producción al de la distribución: un modo para optimizar ritmos de trabajo y costos, evitando el recubrirse de la casa y de las fases operativas. **QUICK FROST** permite además de superar a la situación de dificultad productiva, mediante el stockage de los precocinados y, sobretodo de disfrutar mejor de los aparatos de preparación y cocción, con la posibilidad de efectuar más ciclos de producción durante la jornada. **QUICK FROST** permite de hecho optimizar el ciclo de producción en la línea refrigerada: Nilma lo ha proyectado en modo que se pueda insertar, junto con los hornos Konvectio y Konvectio-Steam en un sistema de aparatos modulares que utilizan el mismo carro.



LINEA AZUL: el producto, después de la cocción en el KONVECTIO STEAM, es abatido en el QUICK FROST y sucesivamente stockado en la cámara frigorífica y de allí, antes de ser distribuido, reactivado en el HORNO y mantenido en temperatura en el Armario caliente.

LINEA ROJA: el producto está cocinado en el KONVECTIO STEAM e introducido en el ARMARIO CALIENTE para la distribución: los excedentes pueden ser stockage previo el abatimiento en el QUICK FROST; (en el arco de tres días) se puede reactivar y distribuir siguiendo el sistema representado de la línea azul.

>> EL RESPETO A LA CALIDAD



Para garantizar la higiene, que es la característica cualitativa de base de los alimentos, **QUICK FROST** está dotado, a petición, de una impresora programada al tiempo que registra los datos de los procesos de abatimiento del producto. Con este sistema, Nilma propone una solución concreta a la nueva problemática de la certificación ISO 9000 y de los procesos HACCP. Además para mantener intacto las características organolépticas de los precocinados, con el pleno respeto de las normas higiénicas, es necesario de no superar la máxima velocidad posible de enfriamiento del producto. Por esto, **QUICK FROST** está dotado de una sonda que relee constantemente la temperatura en el corazón del producto, sobre el display externo.

El paso de temperaturas superiores a los +65°C a otras inferiores a los +8°C se realiza así en un tiempo variable entre los 40 a los 60 minutos (para 60/80 kg de producto). Este sistema, respetando las peculiares cualidades del alimento tratado, conservándonos plenamente todas las características, evitando zonas de congelación que lo desnaturaliza.





QUICK FROST >> 40

>> LA SEGURIDAD OPERATIVA GARANTIA DE SISTEMA DE CONTROL HACCP

QUICK FROST a petición, puede ser predispuesto para la conexión al software NILMA "Creative Control Machine Point", en grado de registrar además de las funciones temperatura - tiempo, también los ingredientes, cantidades y procesos para realización cualquier receta. Los datos recogidos sobre el ordenador del chef, son archivados en los apropiados archivos.



KONVECTIO-STEAM 20

KONVECTIO-STEAM 10

Ejemplo de intercambiabilidad entre
KONVECTIO-STEAM 10-20-40 y
QUICK-FROST 10-20-40.

>> Un carro práctico y fácil de manejar.

Con QUICK FROST el trabajo es más racional, gracias al exclusivo carro que se introduce directamente en la cámara de abatimiento. Nilma, ha diseñado pensando también en la necesidad de abatir la temperatura del alimento después de cocinar: por esta razón el carro de KONVECTIO- STEAM es perfectamente insertable en el abatidor QUICK-FROST, evitando los costos posteriores de traslado de bandejas.

QUICK FROST

Abatidor térmico



>> LOS MODELOS

QUICK FROST>> **5** **10** **20** **40**

>> LOS ACCESORIOS

CARRO PAR EL KONVETIO-STEAM 10: con estructura deslizable sobre ruedas, dotado de sistema de enganche rápido al horno, dotado con dos ruedas fijas y dos girables con freno.

- Construido en acero inox 18/10.
- Capacidad 10 bandejas GN 1/1.
- Dimensiones: 550 x 600 x 1460 mm.

CARRO PAR EL KONVECTIO-STEAM 20: con estructura insertable directamente en la cámara del horno, dotado de asa desmontable, dos ruedas fijas y dos girables con freno.

- Construido en acero inox 18/10.
- Capacidad 20 bandejas GN 1/1.
- Dimensiones: 700 x 890 x 1250 mm.

CARRO PAR EL KONVECTIO-STEAM 40: con estructura insertable directamente en la cámara del horno, dotado de asa desmontable, dos ruedas fijas y dos girables con freno.

- Construido en acero inox 18/10.
- Capacidad 40 bandejas GN 1/1.
- Dimensiones: 850 x 750 x 1860 mm.

BANDEJAS: Inox o teflonada, formato gastronorm GN 1/1 (30x325 mm.) o GN2/1 (530x650 mm.) en las alturas 20-40-65 mm.

REJILLAS: Inox o cromadas, formato gastronorm GN 1/1 (30x325 mm.) o GN2/1 (530x650 mm.)

CUBETAS: Inox lisas o perforadas, formato gastronorm GN 1/1 (30x325 mm.) o GN2/1 (530x650 mm.) en las alturas 20-40-65-100-150-200 mm.

IMPRESORA: de proceso que registra el ciclo de cocción especificando el número progresivo de la operación, la fecha, la hora y la temperatura del producto.

QUICK FROST

Abatidor térmico

>> CARACTERISTICAS

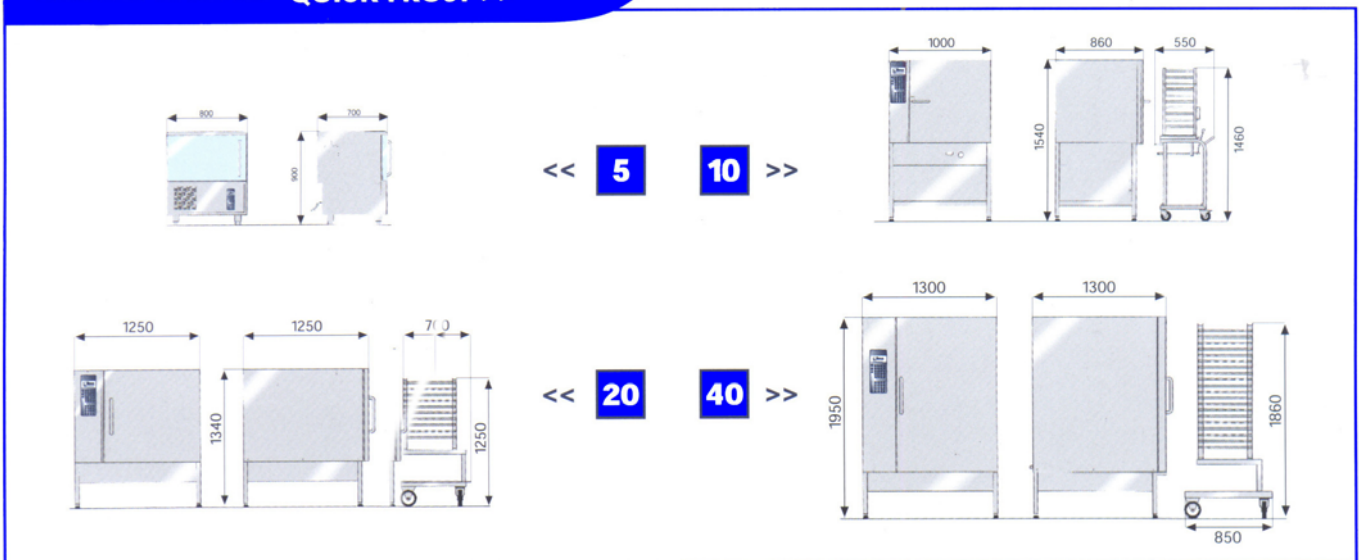
>> CONSTRUCTIVAS

- >> Construcción en acero inox 18/10 con doble pared, internamente aislada con poliuretano expandido, exenta de CFC.
- >> Telar portante en acero inox 18/10 satinado dotado de pies regulables en altura.
- >> Cámara de abatimiento en acero inox 18/10, plano inferior oportunamente seccionado para la descarga de los condensados.
- >> Puerta en acero inox 18/10 a doble pared, dotado de asa.
- >> Grupo frigorífico y evaporador colocado en el interior del aparato, protegido en un apropiada vano inspeccionable.
- >> Sistema de ventilación forzada con electro ventilador de grandes consumo, en acero inox 18/10 (GF10-20-40)

>> FUNCIONALES

- >> Dispositivo de lectura de la temperatura en el corazón del producto mediante sonda a aguja conectada a un visor electrónico digital colocado sobre el cuadro.
- >> Cuadro de mandos completado por de un regulador electrónico de temperatura, selector de marcha-paro, piloto de puesta en marcha, piloto de temperatura alcanzada, piloto de bloqueo de compresor. Cuadro de mandos QF completamente electrónico.
- >> Doble velocidad de abatimiento del producto, (soft e hard), con dispositivo de realzar la temperatura del aire (QF 10-20-40).
- >> Utilización de líquidos refrigerantes no contaminantes a la protección de la capa de ozono (R13A-R404A).
- >> Dispositivo de seguridad que impide a la instalación refrigerante de superar los valores normales de utilización, en presencia de productos y a temperatura superior a los 100°C.

Diseño técnico QUICK FROST >>



Datos técnicos

>> modelos	QF/5	QF/10	QF/20	QF/40
Capacidad bandejas	5 GN 1/1	10 GN 1/1	20 GN 1/1	40 GN 1/1
Alimentación eléctrica V	230.1.50+N+T	230/400.3.50+N+T	230/400.3.50+N+T	230/400.3.50+N+T
Potencia eléctrica instalada kW	1	2	4	9,5
Potencia compresor frig/h	1.200	2.600	15.000	19.200
Refrigeración batería de condensación	aire	aire	agua o aire	agua
Conexión agua fría Ø	-	-	½"	1"
Desagüe agua	-	-	1"	1"
Refrigerante	R 13 A o R 404 A	R 404 A	R 404 A	R 404 A
Peso de la maquina Kg	110	200	285	485
Ruido aéreo dBA	63	63	65	65



IMPORT HISPANIA, S. L.

Amizkarra, 8 – Apdo. 426 – Teléfonos 945 271 344 • Fax 945 287 925 – 01002 Vitoria

info@importhispania.com • www.importhispania.com

IMPORT HISPANIA, S. L. NILMA Se reserva en todo momento la posibilidad de modificar sus aparatos sin previo aviso.