



www.guentner.com.br



AGHN em aço inoxidável



MAN em aço inoxidável

Refrigerantes naturais para abatedouro no Brasil

O uso de refrigerantes naturais na indústria de alimentos tem sido um assunto de interesse há tempo. Especialmente quando se trata de produção de carnes, em que as instalações frigoríficas tem utilizado amônia.

O mesmo se aplica para a empresa brasileira Alibem Comercial de Alimentos Ltda. A Alibem, conhecida a nível internacional por sua alta qualidade na produção de carnes, oferece uma grande variedade de produtos. Em 2004, a empresa começou a abater 1.000 suínos por dia, e desde então a produção triplicou. A produção ocorre em dois abatedouros no estado do Rio Grande do Sul: em Santo Ângelo, onde são abatidos 2.300 suínos por dia e em Santa Rosa, com produção de 3.000.

Este aumento na capacidade foi necessário devido a expansão da empresa para novos mercados, como a Singapura e a África do Sul, além de recentemente assinar um contrato de exportação com a China. Além disso, a Alibem quer atender a demanda do mercado local no fornecimento de novos cortes de carne e pequenos cortes de suíno.

O principal objetivo era encontrar a melhor solução técnica para fornecer a menor perda de peso dos cortes de carne durante a produção e manter o consumo de energia da fábrica o mais baixo possível. Neste projeto, especialistas da Güntner do Brasil trabalharam juntamente com a equipe de engenharia do cliente, responsável pelo projeto técnico, instalação elétrica e mecânica de toda a fábrica.

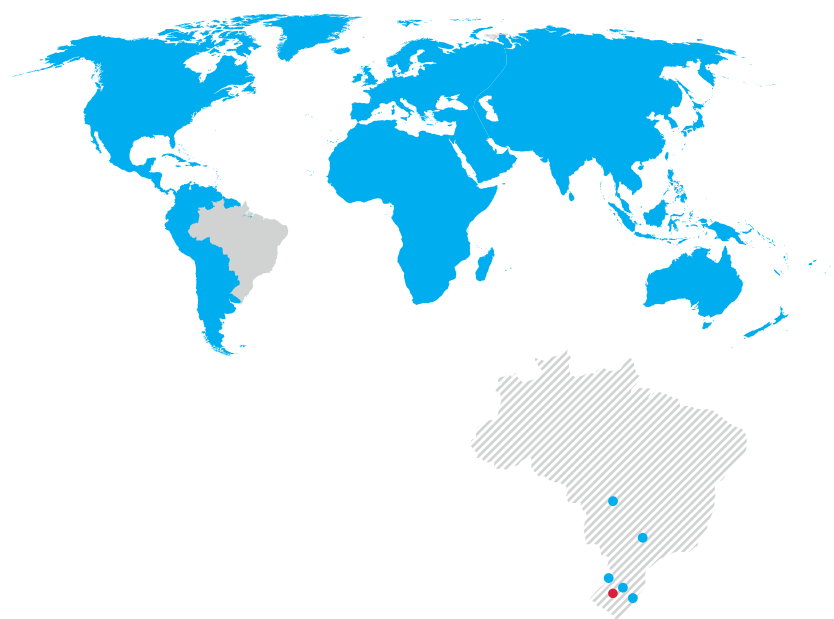
Como parte deste trabalho, observou-se a necessidade de mudar conceitos existentes, que estavam enraizados no mercado. Para realizar a seleção do modelo ideal, não apenas a área de troca térmica estava em foco, mas também a capacidade de refrigeração dos equipamentos. A associação da superfície de troca, capacidade de refrigeração, menor velocidade do ar e a correta taxa de recirculação, permite atingir excelentes níveis climáticos no ambiente, impedindo a desidratação excessiva da carne, resultando em um excelente produto final.

Do ponto de vista do consumo energético, atingiu-se uma excelente redução!

A performance, controle dos motores e otimização do equilíbrio do sistema de frio foram essenciais para atingir este resultado.

Os seguintes evaporadores Güntner foram selecionados para a unidade de Santo Ângelo, a qual possui capacidade total de refrigeração de 9.800.000 Kcal/h, utilizando o sistema de amônia bombeada:

Unidade	Nº	Tipo de sala	Solução Güntner / Por que?	Acessórios / opcionais
S-MAN 065	6	Túnel de congelamento	Evaporador industrial de porte mediano com alta vazão de ar, suportando perda de carga de até 250 Pa.	Degelo a água, degelo a gás quente em serpentina e bandeja e bandeja com duplo isolamento.
S-AGHN 050	6	Sala de beneficiamento	Evaporador industrial de pequeno porte com serpentina de aquecimento e baixo nível de ruído.	Serpentina de aquecimento.
S-AGHN 050	5	Sala de estocagem para produtos congelados	Evaporador industrial de pequeno porte para baixas temperaturas.	Degelo a água e bandeja com duplo isolamento e serpentina para degelo a gás quente.
S-AGHN 050	2	Sala de estocagem - polivalente (-10°C ou -35°C)	Evaporador industrial de pequeno porte para baixas e médias temperaturas (processo reversível).	Degelo a água e bandeja com duplo isolamento e serpentina para degelo a gás quente.
S-AGHN 071	10	Expedição e paletização	Evaporador industrial de porte mediano.	Serpentina de aquecimento.
S-MAN 065	6	Sala de resfriamento de carcaças	Evaporador industrial de porte mediano com ventilador para grandes perdas de carga e alta vazão de ar.	Bandeja com duplo isolamento



Fábricas da Alibem; Santo Ângelo em vermelho