



Antonio Álvarez
JAMONES

Caso de estudio Trotec

Cliente:

Antonio Álvarez Jamones, España
www.antonioalvarezjamones.com

Sector:

Producción de jamón de la más alta calidad

Ventajas:

Humedad controlada de forma natural, para un curado del jamón en las mejores condiciones, evitando la aparición de hongos

Producto de Trotec:

Secador por condensación DH 160 ES

Clima perfecto en un entorno de maduración fresco

Los deshumidificadores de aire de Trotec consiguen las condiciones ideales para la maduración de jamón

Trotec mejora la calidad de jamones y embutidos, con la gama de deshumidificadores diseñados y fabricados en Alemania.

Los jamones y embutidos españoles son una joya gastronómica, reconocida a nivel mundial, y Trotec colabora en el proceso de secado y curado. Trotec es una multinacional alemana, especializada en el desarrollo, fabricación y comercialización de sistemas de deshumidificación, además de humidificación y control de temperatura del aire. La división de deshumidificación aporta soluciones a la industria alimentaria en los diversos procesos, y en este caso, en la producción de jamones y embutidos. Los deshumidificadores de Trotec, controlan la humedad relativa de las salas de proceso, durante las distintas fases del secado/curado.

La importancia de la humedad relativa es vital en las cámaras y bodegas, que, junto con la temperatura, son los factores más importantes en el proceso de secado a que se someten los jamones y el embutido. La pérdida de control sobre la humedad relativa puede suponer una gran disminución de la calidad,

pérdida de la capacidad productiva e inestabilidad en el proceso de curación. Si la humedad relativa es excesiva, se favorece el crecimiento de microorganismos, incrementando el tiempo necesario para el secado y como consecuencia retrasos en la salida al mercado del producto. Por el contrario, si la humedad es demasiado baja, se produce desecación en la corteza del jamón, que impide que la humedad salga del interior al exterior. El producto estará seco por fuera, pero fresco y sin curar interiormente.

La importancia del curado es visible en tres aspectos:

- Color
- Aroma y sabor
- Efecto antibacteriano

Si se produce un incremento de humedad, los jamones no se curan, aparece moho y como consecuencia del moho, pueden ser atacados por el "piojillo". Como resultado negativo, se produce un cambio en el color, el sabor, el aroma y la textura.

Estudio de caso: Álvarez, España

Deshumidificador DH 160 ES de Trotec

La solución al problema de exceso de humedad en el curado de jamones y embutidos, la proporciona Trotec, con la gama de deshumidificadores por adsorción (con capacidad para trabajar incluso bajo cero grados) o con la gama de deshumidificadores por condensación.

En la primera fase de curado, la fase de salado, los jamones se introducen en cámaras a 2-3°C, donde conviene mantener una humedad relativa del 75-80%. Los deshumidificadores Trotec pueden trabajar conjuntamente con los equipos de frío de estas cámaras, para mantener las condiciones ideales. En la fase de secado, la temperatura se mantiene a 12-14°C, y la humedad relativa debe estar entre el 70-75%. Durante su almacenamiento en bodega, no es necesario el control de temperatura, ya que estas bodegas reúnen condiciones naturales que mantienen la temperatura estable durante todo el año.

La fase de bodega es si cabe la fase más importante, ya que la humedad relativa no puede pasar de 70%, valor a partir del cual prolifera el "piojillo". Si no se controla la humedad y aparece el "piojillo", se puede perder todo el trabajo de las fases anteriores y es un riesgo que no se puede correr. En "Antonio Álvarez Jamones" lo saben perfectamente, y por eso desde hace años, confían el control de humedad de las distintas fases de secado y curado a los deshumidificadores Trotec.

"Antonio Álvarez Jamones" es un referente en la Denominación de Origen de Jamones de "Trevélez". Han sabido mantener y continuar los conocimientos y procedimientos artesanales transmitidos desde hace casi 200 años por generaciones de jamoneros, expertos artesanos de la curación natural. Se trata de una empresa familiar dedicada a la producción de Jamón ubicada en pleno corazón de la comarca de la Alpujarra, en el pueblo de Trevélez, provincia de Granada. Tiene su origen en Antonio Álvarez, padre de los actuales socios, que en el año 1960 fundó su pequeña empresa de curación y comercialización de jamones de Trevélez. Entonces se elaboraban unas 150 piezas por año, hoy superan las 150.000. Su política de calidad es muy clara y definida, se enfoca a ofrecer a sus clientes un servicio y un producto de excelencia, integrando una gestión moderna y eficaz con los procesos tradicionales de la curación del Jamón de Trevélez.

Todo el proceso de secado, maduración y sudado de su jamón se realiza en condiciones totalmente naturales. Este método tradicional de curación en la actualidad es practicado por muy pocas empresas. En "Antonio Álvarez Jamones" lo siguen haciendo; realizan el proceso completo en Trevélez, pueblo situado en la falda del Mulhacén a 1.700 metros de altitud en pleno corazón del parque Natural de Sierra Nevada, zona declarada Reserva de la Biosfera por LA UNESCO, donde disponen de cinco centros con diseño arquitectónico y ubicación dentro del pueblo específicamente estudiados para aprovechar las condiciones naturales de cada época del año.



Con la mente puesta siempre en la calidad del producto, "Antonio Álvarez Jamones" usa deshumidificadores Trotec DH-160, totalmente fabricados en acero inoxidable, que garantizan los más altos estándares de calidad en la industria alimentaria. Estos equipos son diseñados y fabricados totalmente en Alemania.

De igual modo, para recircular el aire por entre los jamones y que no se creen bolsas con distintos valores de humedad dentro de la bodega, utilizan el ventilador Trotec TFFV-30-S, que con su innovador y diseño exclusivo (diseñado y fabricado en Alemania), recircula el aire a ras de suelo, evitando que el aire incida directamente sobre los jamones, manteniendo así el gran cuidado y mimo que Antonio Álvarez da a sus productos.

El secador por condensación de acero inoxidable DH 160 ES de Trotec asegura que la humedad del aire sea siempre óptima.

Deshumidificador por condensación móvil DH 160 ES

- Capacidad de deshumidificación: de 85 a 245 litros / 24 horas (en función de la temperatura ambiental)
- Caudal de aire: 2.200 m³/h
- Ofrece una gran capacidad de deshumidificación, incluso para temperaturas bajas (opcionalmente se puede usar a partir de -0,5°C)
- Estructura robusta, protegida contra la corrosión, también en un modelo higiénico de acero inoxidable
- Funcionamiento completamente automático
- Sistema profesional de descongelación automática por gas caliente con inversión de ciclo por control automático
- Ventilador radial EC de doble flujo y autorregulación gradual
- Instalable inmediatamente a posteriori
- Alta eficiencia energética a la par de un bajo consumo de energía
- Reducción de los costes de energíagracias al calentamiento del aire apoyado por el calor del proceso
- Enchufe hembra DIN para conexiones externas y contacto seco para el control a distancia
- Bomba de agua condensada integrada



Para más información detallada sobre el DH 160 entre en: www.trotec.es/dh160