



Alberto Sierra, directivo de Frío Vizcaya, y Alfonso Sáenz de Cámara, gerente de Udapa S. Coop., tras la firma del acuerdo. Fotos: Frío Vizcaya

Frío Vizcaya y Udapa S. Coop. colaboran para realizar una de las plantas de conservación más grandes del Estado para la patata alavesa

LA NUEVA INSTALACIÓN, UBICADA EN GASTEIZ, CONTARÁ CON 60.000 M³ DE CÁMARAS FRIGORÍFICAS CON CAPACIDAD PARA ALMACENAR 20 MILLONES DE KILOS

Un reportaje de **Itziar Acereda**

FRÍO Industrial Freire S.L. (Frío Vizcaya), empresa líder en instalaciones frigoríficas industriales y comerciales, ha resultado adjudicataria de las nuevas instalaciones frigoríficas que va a realizar Udapa Sociedad Cooperativa, firma alavesa fundada en 1993 con la intención de innovar, mejorar y profesionalizar los procesos de producción, manejo y comercialización de patatas de la tierra.

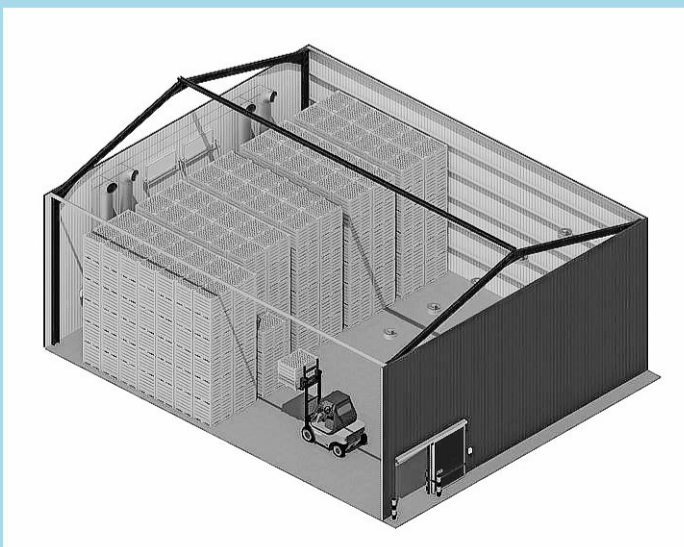
Esta nueva planta industrial, que será una de las más grandes del Estado, se ubicará en el polígono Jundiz de Vitoria y su función será procesar, refrigerar y almacenar patata alavesa.

El acuerdo firmado entre ambas empresas líderes en sus respectivos sectores consiste en la instalación de 60.000m³ de cámaras frigoríficas

FRÍO VIZCAYA

FRUTO DEL ESFUERZO

● **Investigación y trabajo.** La empresa Frío Vizcaya considera el acuerdo alcanzado con Udapa como “el fruto del esfuerzo de muchos años de investigación y trabajo en las diferentes aplicaciones de eficiencia energética dentro del sector hortofrutícola”. El montante del proyecto adjudicado ronda los 2 millones de euros, dentro de una inversión total de 9,5 millones. Unas cifras cuya magnitud demuestra que “se trata de un referente en el Estado para conservación de la patata”, según Fran Sierra, socio director de Frío Vizcaya.



Vista en 3D de una de las 10 cámaras frigoríficas a instalar.

con una potencia frigorífica total de 1.000 kw con capacidad para almacenar 20 millones de kilos de patatas, según indican desde Frío Vizcaya.

“Gracias a esta moderna instalación, los consumidores van a poder comprar en los establecimientos comerciales la patata de Álava –la que se comercializa con la K de Eusko Label y con la marca Euskal Baserri– durante más meses del año, ya que se trata de un cultivo estacional. Con ella, Udapa va a aumentar su apuesta por el producto local. Además, estas nuevas cámaras se caracterizan por tener una gran calidad de materiales frigoríficos que garantizan una seguridad alimentaria plena, y por su alta eficiencia energética”, destaca Fran Sierra, socio director de Frío Vizcaya.

Asimismo, los equipos compactos que instalará Frío Vizcaya “reducen el impacto en el medio ambiente a la mínima expresión, porque usarán refrigerante de bajo PCA (bajo calentamiento global) y de baja carga de gas, que van a mejorar notablemente la huella de carbono o impacto ambiental de la instalación, y de la cooperativa alavesa, en definitiva”, detallan desde la dirección de la empresa vizcaina experta en soluciones de frío industrial.

ATENCIÓN A LA EFICIENCIA En este sentido, Frío Vizcaya resalta la especial atención que han prestado a la eficiencia, combinando diferentes tecnologías y materiales punteros.

Así, se ha procedido al aislamiento de los recintos frigoríficos con panel tipo sandwich de gran grosor para evitar pérdidas de frío. Estos materiales se fabricarán siguiendo la rigurosa norma internacional de calidad y resistencia al fuego FM Global.

También se ha recurrido al Sistema Free-cooling, una tecnología que aprovecha las temperaturas exteriores favorables de Vitoria Gasteiz para enfriar simplemente con aire exterior y ahorrar en consumo de energía.

La nueva instalación incorpora ventiladores electrónicos con tecnología EC, tanto en ventilación como maquinaria frigorífica, lo que redundará en un mínimo consumo con máxima flexibilidad en regulación.

Y se ha optado por sistemas frigoríficos de última generación con tecnología Superinverter. Esta tecnología aplicada minimiza los ciclos de encendido y apagado y adapta la instalación a la carga momentánea de trabajo, aprovechándose también de la energía exterior favorable.

Por último, un sistema de telegestión inteligente compuesto por PLCs gestionará los diferentes ciclos de las fases de conservación de los 10 recintos de forma totalmente independiente. Además, “se controlará de forma remota toda la planta las 24 horas al día, alertando de cualquier desviación marcada en cada proceso”, tal y como especifica Fran Sierra. ●