



Epta desarrolla nuevos equipos de baja temperatura para la distribución alimentaria

06/02/2024 en [Industria auxiliar](#)

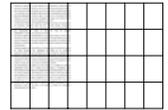


El Grupo Epta, compañía especializada en refrigeración comercial para la distribución alimentaria, ha lanzado GranOntario y GranDrake de la familia GranFit, los nuevos equipos de baja temperatura que ofrecen una mayor transparencia y visibilidad además de una mejorada estabilidad de la temperatura interna, reduciendo al mismo tiempo el consumo de energía, en comparación con sus predecesoras, GranOntario y GranDrake.

Además, estos equipos suponen un paso adelante en el sector en lo referente a la **presentación y preservación de alimentos congelados** para combatir el desperdicio alimentario.

Epta ha comenzado el año ampliando aún más su oferta de tecnologías destinadas a la sección de congelados que, protagonistas de un crecimiento continuo, se consolidan como una parte integral de las preferencias alimenticias y se posicionan como valiosos aliados en la lucha contra el desperdicio.

En línea con las últimas tendencias de la distribución, Epta presenta así la **gama de islas GranOntario y GranDrake de la familia GranFit de Costan**, con las que proporciona nueva vida a los alimentos congelados. Estos innovadores



dispositivos representan un paso adelante en la presentación y preservación de alimentos congelados, marcando un hito en la oferta de soluciones para el sector. Este nuevo paso, además de reflejar una vez más, la inversión constante de Epta por I+D, **se incluye en su estrategia de ESG ya que tiene el propósito de combatir el derroche alimentario.** De hecho, según un estudio de la Universidad Sheffield Hallam, el consumo de alimentos congelados en el hogar como sustituto de los alimentos frescos podría reducir el despilfarro en un 47%.

La estimación se basa en las verdaderas características de «ahorro de residuos» de los alimentos congelados: larga vida útil, porciones eficaces, tiempos de preparación cortos y residuos casi inexistentes hacen que **este tipo de producto sea responsable de «sólo» el 2,6% del total de residuos individuales**, calculados en 13 gramos por semana.

Los nuevos equipos están disponibles con cuba doble o única, y permiten crear formatos de venta únicos en la sección de congelados de cada tienda, que van más allá de los esquemas tradicionales, posibilitando experimentar con implantaciones basados en combinaciones inéditas, gracias a volúmenes de exposición flexibles y personalizables.

La piedra angular de la nueva línea es la transparencia: la estructura especial de cristal garantiza una visibilidad del 100% de los productos expuestos, frente al 64% que conseguían los modelos anteriores, maximizando su atractivo y rentabilidad. El efecto distintivo de «cristal total», combinado con la línea de carga fijada en 435 mm y la reducción del número de guías, permite además aumentar en un 8,75% el número de referencias expuestas en comparación con el modelo Tortuga Ultra, con las mismas necesidades de espacio.

El acristalamiento panorámico de estos modelos y el módulo de cabecera redondeada hacen que la estética de GranOntario y GranDrake estén perfectamente coordinadas con el family feeling de la línea GranFit. Asimismo, los cristales templados, anticondensación, de baja reflexión y emisividad también están diseñados para reducir la transmisión de calor y, junto con la optimización de la rotación de los ventiladores digitales de 24, marcan una mejora de la clase energética de E a D, para una reducción del gasto de energía del 24%. Todos estos aspectos están englobados bajo un diseño minimalista y ergonómico con un pasamanos a 860 mm del suelo y que también se refleja en el dispositivo antiatrapamiento de los cierres.



En cuanto a la **plataforma de diagnóstico digital SwitchON** que estos equipos incorporan de serie dispone de algoritmos de mantenimiento predictivo y permite la monitorización remota de los componentes individuales y de parámetros como la temperatura, la humedad y la descongelación, así como la notificación de averías y la orientación en los procesos de resolución de problemas, garantizando la perfecta conservación de los alimentos congelados.