

MIGLIORA LA SICUREZZA DEL CIBO, RIDUCE L'UTILIZZO DI AGENTI CHIMICI E RISPETTA GLI STANDARD HACCP

La necessità di migliorare la sicurezza del cibo e di rispettare gli standard HACCP senza ricorrere all'utilizzo di agenti chimici ha aumentato la domanda di soluzioni sicure e affidabili come l'ozono. Con la soluzione Purfresh lavaggio, i confezionatori mele e gli operatori possono migliorare le procedure di sicurezza alimentare in maniera naturale e rispettando le richieste normative HACCP.

UNA SOLUZIONE BASATA SULLA SCIENZA

La soluzione Purfresh lavaggio si basa su risultati scientificamente provati e rappresenta un'alternativa sicura e affidabile per i confezionatori e i produttori di mele.

L'ozono viene disciolto nell'acqua per eliminare gli elementi patogeni e controllare la cross-contaminazione di un ampio spettro di microrganismi presenti nel cibo e nell'acqua.

Utilizzando l'ozono nel processo di lavaggio della frutta i produttori possono controllare i livelli di POR (potenziale di ossido riduzione), migliorare le procedure di sicurezza alimentare e ridurre l'utilizzo di agenti chimici.

SICUREZZA ED EFFICACIA OTTIMALI

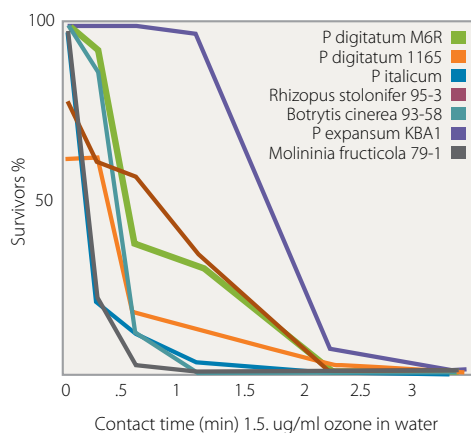
L'esclusivo sistema Purfresh di controllo a circuito chiuso della concentrazione e il controllo remoto forniscono una certezza d'efficacia e un sistema informativo ottimali.

I suoi sensori e il computer incorporato mantengono la concentrazione dell'ozono in un intervallo di +/- 0,1 ppm dal valore stabilito. Il dispositivo include i sensori di qualità dell'aria, che assicurano costantemente che le concentrazioni di ozono nell'ambiente di lavoro rispettino ampiamente gli standard di sicurezza.

Il servizio di controllo remoto consente di registrare costantemente i parametri del sistema e fornisce report dettagliati e avvisi di allarme automatizzati.



ACQUA OZONATA: DISINFETTANTE AD AMPIO SPETTRO



Source: United States Department of Agriculture

FATTI SALIENTI

Migliora la sicurezza del cibo
- disinfetta l'acqua di processo
- controlla la cross-contaminazione
- rispetta gli standard HACCP

Riduce l'utilizzo di agenti chimici
- riduce l'utilizzo di acqua e i costi di smaltimento

Approvato dall'USDA e dalla FDA

Biologico certificato

I VANTAGGI DELL'OZONO

L'ozono è l'agente di purificazione e disinfezione più sicuro e più naturale per i prodotti freschi. E' approvato dal FDA e dal USDA come sostanza di contatto per i cibi ed è biologico certificato. L'azione dell'ozono è di distruggere le membrane cellulari dei microrganismi al solo contatto. Agendo immediatamente l'ozono non consente lo sviluppo di agenti patogeni resistenti, un problema in aumento per i produttori.

Generato dall'ossigeno nell'aria l'ozono si trasforma in ossigeno puro dopo aver eseguito la propria azione senza lasciare residui sui prodotti. L'ozono è prodotto in situ; nessun bisogno di trasporto o magazzinaggio di agenti chimici tossici.

Alle concentrazioni raccomandate da Purfresh, l'ozono è sicuro per le persone, per i prodotti, per i macchinari e per l'ambiente.

PURFRESH LAVAGGIO: MELE

BENEFICI PURFRESH

	CLORO	OZONO
CONTROLLO DELLA CROSS-CONTAMINAZIONE	Limitato a causa del lungo periodo di esposizione	Controllo efficace grazie al breve periodo di esposizione
PROBLEMI DI RESISTENZA	Un problema irrisolto	Nessuno
RESIDUI SUL PRODOTTO	Può aderire alla superficie o essere assorbito attraverso le estremità tagliate	L'ozono si trasforma in ossigeno senza lasciare residui
PROPRIETA' DEL PRODOTTO	I sali possono bruciare i prodotti trattati. L'assorbimento può modificare l'aspetto e il gusto	L'ozono preserva il gusto, l'aspetto e il profumo della frutta
AMBIENTE DI LAVORO	Odori forti o irritanti possono permeare l'ambiente di lavoro	L'apposita progettazione del sistema mitiga ogni odore
COSTI NORMATIVI	Costi elevati per l'eliminazione e il controllo dell'acqua di scarico	Nessuno
CORROSIONE	Può corrodere i macchinari	Con un sistema adeguatamente progettato nessun problema

ESEMPIO DI SISTEMA

