



Purfresh anuncia estudio sobre eficacia del ozono en la inocuidad de los alimentos y su transporte

Monday, 17 May 2010

Purfresh, proveedor líder de tecnologías limpias que purifican, protegen y conservan los alimentos y el agua del mundo, anunció importantes resultados de investigaciones recientes de terceros que demuestra la aplicabilidad y la eficacia del ozono como herramienta para mejorar la seguridad de los alimentos frescos transportados a nivel mundial.

Los resultados, desde la investigación encargada por Purfresh y llevada a cabo por el [The National Food Lab](#), demostraran que la suplementación controlada de ozono, una forma activa del oxígeno, en condiciones de transporte de contenedores fue capaz de matar y controlar la propagación de importantes patógenos alimentarios tales como *Salmonella*, por más de 99,997%, *Listeria monocytogenes*, en más de un 99,999%, y *E. coli* O157: H7, hasta 99,9%. Estos resultados fueron en ambos fruta real y cupones de la superficie del recipiente y conmovedoramente representan la eficacia del uso de ozono durante el transporte, que a menudo es el segmento más largo de la cadena de suministro de alimentos, para reducir activamente los riesgos de seguridad de los alimentos.



"Numerosos estudios han demostrado que el ozono controla bacterias, mohos, levaduras, virus y etileno. Creo que este estudio fue único, porque demostró que el ozono es también muy eficaz en matar las bacterias nocivas en condiciones similares a las que se encuentran en contenedores de transporte refrigerado", dijo Dee M. Graham, Ph.D., presidente de R and D Enterprises.

Se estima que 70 millones de toneladas de productos perecederos fueron transportados en contenedores refrigerados el año pasado. Durante el transporte, con tiempos de tránsito entre los 7 y 50 días, los microorganismos nocivos se pueden multiplicar rápidamente poniendo la comida en gran riesgo de contaminación y de desperdicio. Purfresh direcciona únicamente estos riesgos con su solución Purfresh Transport basada en ozono, un sistema activo de protección de la carga que ha sido científicamente diseñado para el uso de ozono, una forma natural, forma de residuos libre de oxígeno, para controlar la maduración, reducir la pudrición y mejorar la seguridad de los productos frescos durante el transporte, lo que lleva a alimentos más seguros y más frescos.

"Dada la continua expansión del mercado mundial de alimentos y los informes cada vez mayores de enfermedades relacionadas con los alimentos, es emocionante y alentador ver a compañías innovadoras como Purfresh a aplicar conocimientos científicos sólidos y las soluciones

comercialmente viables para este desafío importante de la industria", dijo Paul A. Hall, Ph.D., presidente del AIV Microbiology and Food Safety Consultants, LLC. "Y creo que realmente que ellos han alcanzado una meta importante con su solución de transporte que ofrece un método para mejorar la seguridad alimentaria, así como mantener la calidad y el valor de los productos frescos que se envían en todo el mundo sin la dependencia de muchos productos químicos duros y tradicionales que son rápidamente a caer en desgracia en los mercados del mundo ".



"En Purfresh estamos enfocados en satisfacer las necesidades de la industria alimentaria global al proporcionar soluciones innovadoras que están basadas en la ciencia, fácil de usar e integradas con los procesos existentes y la infraestructura", dijo David Cope, presidente y CEO de Purfresh, Inc. "Incomparable con cualquier otro tipo de sistema de protección de carga en la industria, nuestra solución Purfresh Transport únicamente se aprovecha de la limpieza y de las poderosas propiedades de las formas activas de oxígeno para ayudar a extender la vida útil de la estante, minimizar las pérdidas, mantener la calidad, y mejorar la seguridad de todos los productos frescos en camino del mercado ".

Disponible para su uso en contenedores refrigerados de transporte nuevos y existentes, la patente en trámite del sistema Purfresh Transport simplemente "encaja" en el puerto de ventilador para integrarse con el sistema de refrigeración del contenedor. Aprovechando el sistema de flujo de aire existente, la tecnología de Purfresh Transport ofrece niveles de ozono precisos y de bajas dosis en todo el contenedor, tratando el aire y las superficies para reducir los microorganismos dañinos que pueden conducir a la enfermedad y a la pudrición. El sistema controla activamente y ajusta los niveles de ozono requeridos durante todo el viaje con base en los cambios en la situación del cargo o de la atmósfera. Purfresh Transport está disponible a través de la mayoría de las empresas navieras más importantes y se ofrece como un servicio por viaje.

Comprometidos con la promoción de la seguridad alimentaria a lo largo de la cadena de suministro de alimentos, Purfresh ofrece también otras dos soluciones basadas en ozono - Purfresh Cold Storage para preservar la frescura y la inocuidad de los productos durante el almacenamiento para almacenes y centros de distribución, y Purfresh Wash, un sistema de lavado y desinfección que ayuda empacadores y procesadores a cumplir con los requisitos de HACCP al mismo tiempo que reduce el uso de químicos.