

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 SU BASI SCIENTIFICHE

La soluzione Purfresh lavaggio è sviluppata su basi scientifiche e rappresenta un'alternativa sicura e affidabile per i confezionatori e gli operatori degli agrumi.

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 gli operatori del settore possono controllare i livelli di POR (potenziale di ossido riduzione), migliorare le procedure di sicurezza alimentare e ridurre l'utilizzo di agenti chimici.

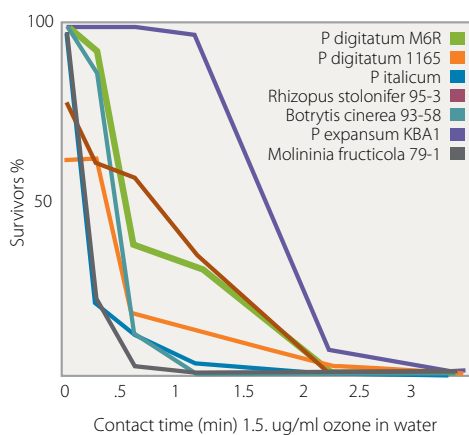
SICUREZZA ED EFFICACIA OTTIMALI

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 dei 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

Organico 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

