



BEBIDAS EMBOTELLADAS

Para confiabilidad y valor comprobado embotelladores dependen en Purfresh

Las compañías embotelladoras requieren una fiabilidad del más alto nivel para sus operaciones fundamentales de embotellamiento. Durante los últimos años, con la creciente población global y las preocupaciones sobre la salud del consumidor, la demanda por agua embotellada ha aumentado dramáticamente. Las embotelladoras necesitan entregar un producto que es libre de bacterias y necesitan tener la capacidad de alargar la vida útil y mejorar la calidad de los productos. El ozono es el agente más seguro y natural para la purificación y desinfección de los productos de agua.

UNA SOLUCIÓN BASADA EN LA CIENCIA

La tecnología de ozono de Purfresh está basada en la ciencia para ofrecer una solución completamente integrada para las embotelladoras. La solución se disuelve y aplica el ozono eficazmente al agua tratada, a la botella y a la tapa de la botella. El equipamiento de contacto que tiene Purfresh es especializado y permite lograr las mayores concentraciones de ozono disuelto en toda la industria. Adicionalmente, también hay micro-controladores y monitores que están disponibles para mantener concentraciones específicas de ozono. Los componentes son estandarizados y modulares para minimizar los costos de mantención. El equipamiento de Purfresh es fácil de instalar, operar y mantener ya que puede ser integrado fácilmente a la maquinaria y los procesos ya existentes. Además, varias aplicaciones pueden ser controladas desde un mismo sistema.



SEGURIDAD Y EFICACIA ÓPTIMA

El ozono es el agente más seguro y natural que hay para la purificación y desinfección del agua. Dentro del mercado de agua embotellada, es fundamental mantener un nivel óptimo de ozono. Si el nivel del ozono es demasiado alto, las botellas plásticas pueden desarrollar un gusto posterior desagradable. Si el nivel del ozono es demasiado bajo, las esporas de bacteria escondidas en el agua, en las paredes de la botella o adentro del aparato de clausura, podrían recuperarse y fácilmente contaminar el producto entero. El controlador de ozono de Purfresh mide cuidadosamente y controla de manera permanente la concentración de ozono disuelto, lo que asegura un tratamiento efectivo del agua, protegiendo a los consumidores.

El agua cargada con ozono también es adecuada para el enjuague o lavado de las botellas y para la desinfección del equipamiento de producción. Este proceso disminuye el potencial de crecimiento de bacterias en agua no tratada con cloro que se encuentra como parte del sistema de distribución.

CONTROL DE PROCESOS DE PRÓXIMA GENERACIÓN

Purfresh se convierte en un verdadero colaborador en los procesos de control y monitoreo a través de la suscripción que incluye para los servicios informáticos Intellipur. La informática es la ciencia de la información y Purfresh entrega un servicio de próxima generación que cuenta con un estricto control de operaciones, monitoreo remoto de diagnóstico, informes y alertas automatizadas. Además, Ud. puede comunicarse directamente con un sistema local de SCADA (Control Fiscalizador y Adquisición de Datos).

DATOS CLAVES

Trata y desinfecta la botella, el espacio de aire en la parte arriba de la botella y también la tapa de la botella

Mejora el sabor y elimina olores a través del uso de ozono para oxidar a los microorganismos y materiales orgánicos

Reconocido por la FDA para Buenas Prácticas de Manufacturación por el uso de ozono para la purificación de agua embotellada

Cumple con las recomendaciones de la Asociación Internacional de Agua Embotellada (IBWA) de residuos de ozono en el agua embotellada

Simplifica el proceso de limpieza y alarga la vida útil del equipamiento de la línea de proceso

Cuenta con alertas, diagnóstico y servicio técnico remoto

Está en línea con la demanda de los consumidores por menos uso de químicos y residuos en el medioambiente

“Con cerámicas dieléctricas (patentadas), la producción de ozono es más confiable y más segura (que la competencia).”

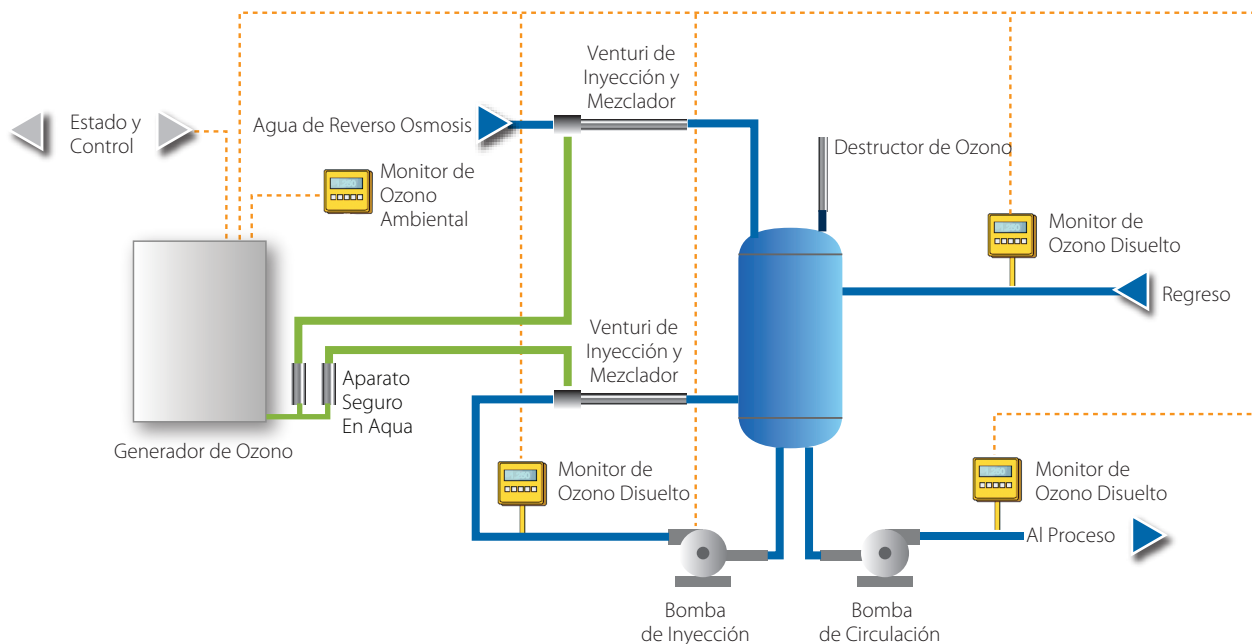
— Arrowhead Spring Water

PURFRESH WATER: BOTTLED BEVERAGE

BENEFICIOS PURFRESH

	PURFRESH	OTRAS SOLUCIONES
SISTEMA AUTO-CONTENIDO E INTEGRADO	La compresión y preparación de aire, contacto con el ozono y componentes de monitoreo están diseñados como un paquete completo.	La compresión y preparación de aire típicamente no viene incluido. Se compran los otros componentes a los vendedores según sea necesario.
SISTEMA DE CONTROL	Un computador en terreno monitorea la producción de ozono con ORP, DO3 y las entradas del aire ambiental. También cuenta con diagnóstico y servicio técnico remoto desde el Centro de Control Intellipur (Intellipur Command Center).	Típicamente no hay un sistema de control automatizado incluido. Se añade un PLC externo cuando sea necesario. Se requiere costosas visitas de servicio técnico ya que no hay capacidad de diagnóstico remoto.
SISTEMA DE ENFRIAMIENTO	El enfriamiento termoeléctrico patentado facilita la producción estable de ozono.	El enfriamiento de aire no siempre es confiable en altas temperaturas ambientales. El enfriamiento de agua es susceptible a fallas causadas por la corrosión.
FACILIDAD DE MANTENCIÓN	Una construcción modular minimiza la necesidad de mantención y reparación. Cuenta también con una red de centros de servicio técnico en todo el mundo.	Las reparaciones normalmente requieren el reemplazo total del sistema, lo que también puede significar un período de paralización o largos servicios técnicos según el nivel de componente.
EXPANSIBILIDAD	Se puede aumentar la capacidad de 25-300% en sólo 30 minutos a través de la integración energía y células modulares de ozono	En caso de que sea posible, la expansión generalmente requiere una duplicación del gas alimentador, enfriamiento, ozono y los componentes de control.

SISTEMA DE EJEMPLO



Purfresh, Inc. 877-668-0303 (toll free U.S.) www.purfresh.com
 47211 Bayside Parkway 510-580-0700 (main) info@purfresh.com
 Fremont, CA 94538 510-580-0701 (fax)

purfresh
 Purify, Protect, Preserve.

©2008 Purfresh, Inc. All rights reserved. Purfresh, the Purfresh logo, Intellipur, and "Purify, Protect, Preserve" tagline are trademarks of Purfresh, Inc. All other trademarks and company names are the property of their respective owners.

DS-WBEV-ESP-0908