



La nueva solución de saneamiento para cervecerías

SANEAMIENTO RÁPIDO, ECOLÓGICO Y DE BAJO COSTO PARA CERVECEROS
A LA VANGUARDIA DE LA TECNOLOGÍA

 **ozonetech.**

a MELLIFIQ brand

MEJORE SU CIP, ASEGURE LA CALIDAD DEL AGUA DE ALIMENTACIÓN

Es hora de abandonar las viejas rutinas. Cuando la sostenibilidad y las tecnologías verdes se aceptan como principios rectores en la mayoría de las industrias, ¿por qué no hacer el movimiento? Hay mucho que ganar, no solo dinero.

Ofrecemos una solución más rápida y efectiva para desinfectar el agua y procesar equipos para cervecerías de cualquier tamaño. Nuestras Soluciones de Agua RENA son sistemas de ozono llave en mano, fáciles de instalar y operar para las necesidades completas de desinfección de su instalación.

IMPLEMENTACIÓN SIMPLE

Los sistemas están diseñados con sistema de conexiones hidráulico integrado. Se pueden instalar tanto en tuberías existentes como en tanques de agua. El ozono se disuelve eficientemente en el agua a concentraciones máximas de 1 ppm, lo que permite ciclos de saneamiento más cortos en comparación con los productos químicos de desinfección como el ácido peracético, el hipoclorito o el agua caliente. Todos los sistemas vienen con controles integrados y características de seguridad para un uso confiable y seguro. La instalación es simple, tanto para las cervecerías existentes como para las nuevas.

LA OPERACIÓN DE SANEAMIENTO CON OZONO

NO HAY MATERIAS PRIMAS PARA COMPRAR O MANEJAR

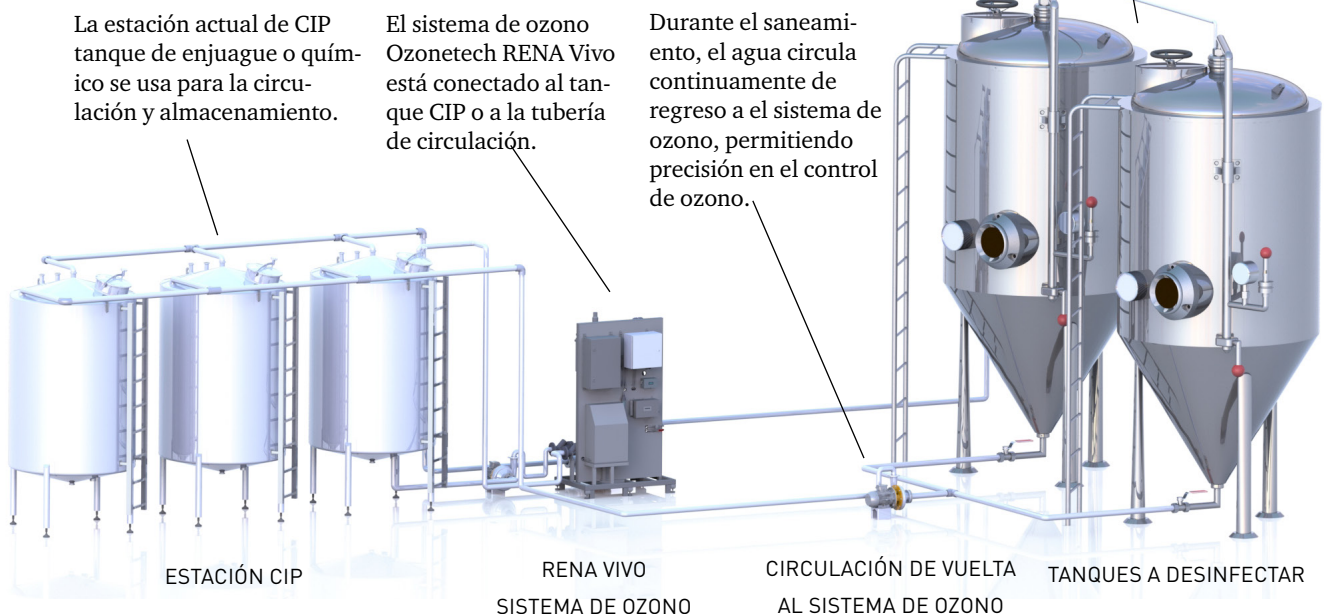
No hay materias primas para comprar o manejar. El uso de nuestros sistemas de ozono en su programa de limpieza y saneamiento elimina la manipulación de productos químicos de desinfección peligrosos. El ozono se produce instantáneamente en el sitio y bajo demanda.

Utilizamos aire ambiente natural para producir oxígeno que luego se utiliza para producir ozono. Esto hace que nuestros métodos sean amigables con el medio ambiente y mejora significativamente los aspectos de salud y seguridad de su producción. Cada ciclo de saneamiento con ozono solo consume 0.3 kWh para una cervecería artesanal y menos de 1 kWh para una instalación grande.

BENEFICIOS CLAVES

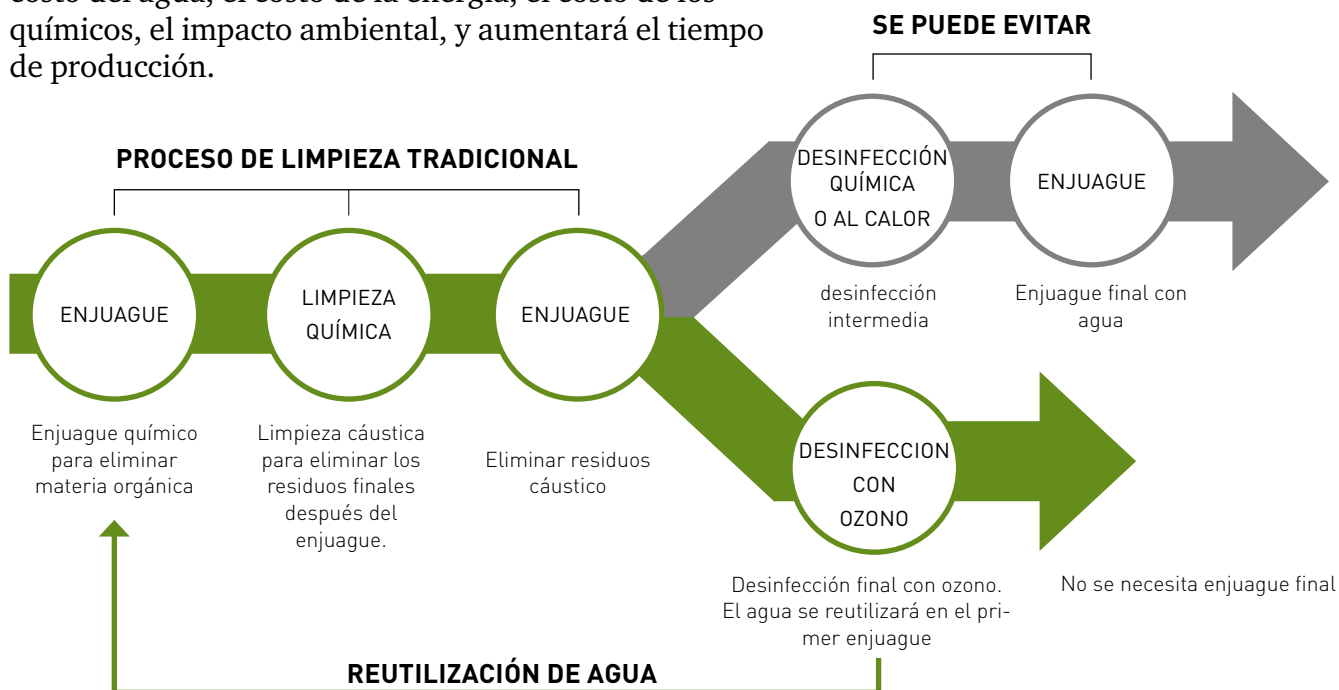
- Garantice un agua 100% libre de bacterias sin productos químicos.
- Concentración máxima 1 ppm de ozono disuelto.
- Operación de inicio / parada de un toque
- Evita el calor y la manipulación de productos químicos.

Los tanques de fermentación, los tanques de cerveza y las máquinas de llenado se desinfectan de manera efectiva, sin necesidad de calor ni productos químicos.



AHORRE TIEMPO, AGUA Y DINERO

Cambiar a ozono. Reducirá instantáneamente el costo del agua, el costo de la energía, el costo de los químicos, el impacto ambiental, y aumentará el tiempo de producción.

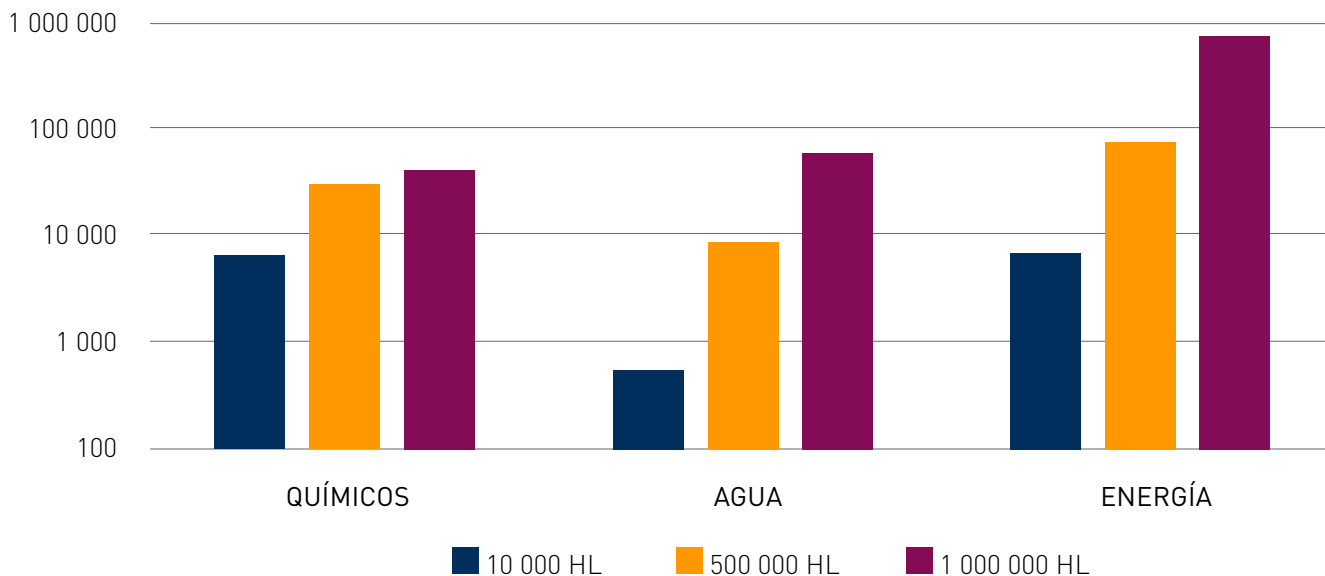


NO SE NECESITAN PRODUCTOS QUÍMICOS DE SANEAMIENTO

El ozono no deja residuos químicos. No es necesario enjuagar con agua después de que se complete la desinfección. La limpieza y el saneamiento son los principales consumidores de agua, y cualquier cervecería puede ahorrar hasta un 10% del consumo total de agua. E igualmente importante, todos los productos químicos de saneamiento se pueden eliminar. El agua caliente se puede reemplazar por saneamiento con ozono frío, lo que reduce significativamente los costos de energía.

AHORRO POTENCIAL

El gráfico muestra los ahorros anuales para productos químicos, agua y energía por capacidad de cervecería (USD)



DESINFECTAR EN CINCO MINUTOS CON UN TOQUE DE UN BOTÓN

El ozono es el agente desinfectante más efectivo disponible comercialmente. Es hasta 3.000 veces más efectivo que el hipoclorito y el ácido peracético. Superamos las tasas de destrucción microbiana requeridas más rápido y con una concentración de solo 1 ppm en comparación con otros productos químicos de desinfección. Se asegurará de que el agua y el equipo del proceso estén libres de bacterias en cuestión de minutos. Solo presiona el botón.

About Mellifiq

Mellifiq is a multi-awarded environmental service company group, that has since the early nineties evolved into a world leading system and solution provider with multiple groundbreaking applications for industrial, municipal, and real estate clients. We supply cutting-edge technologies to manage the most sophisticated air, water, and energy challenges.

Mellifiq offers a complete range of air and water treatment technologies and solutions across multiple industries such as processing industry, energy sector, food and beverage, pharmaceutical, wastewater treatment and commercial real estate.

Mellifiq offers strong and renowned brands, such as Ozonetech, Nodora and Water Maid, and world-class engineering services combined an excellent track record of more than 40 years of innovation. We help our clients achieve the most efficient and sustainable solutions while creating the maximum value for their businesses.

With several business units across Europe, Mellifiq is headquartered in Stockholm where research and development, production, QA and certification all take place. Our unique technology and our extensive expertise have made us the Center of Excellence for the world's most complex projects, and a global player with installations on all six continents.

Everyday millions of people rely on our solutions for ventilation, disinfection, sanitation, and odor control. We are committed to raising the bar for the concept of clean and the industry standard for engineering, technical services and general contracting.

For additional information, visit our website at www.mellifiq.com

Elektravägen 53
SE-126 30 Hägersten, Sweden
+46 10 252 30 00
www.mellifiq.com



MELLIFIQ