

# TRATTAMENTO NEI MOLINI

RIFERIMENTI :



## Nostri prodotti principali sono :

- ▶ Tourteaux de soja.
- ▶ Tourteaux de colza.
- ▶ Tourteaux de tournesol.
- ▶ Tourteaux de coprah.
- ▶ Tourteaux de palmiste.
- ▶ Expellers de lin
- ▶ Graines de lin.
- ▶ Pellets de manioc.
- ▶ Pellets de pulpe de betterave.
- ▶ Gluten de maïs.
- ▶ Gluten de froment.
- ▶ Son de blé (rebulet).
- ▶ Maïs.
- ▶ Blé.
- ▶ Orge.



Fabrica di man\* a ^ e importatore di materia prima.

Vanden Avenne —il Maggiore fabricante di man\* a ^ e importatore di mais e soya in B^|\* a .  
Vende all'ægrande maggioranza di fabbriche di man\* a ^ d'europa.

Ha cominciato una serie di prove pratiche con una EL 3000 per disinfettare la materia prima.

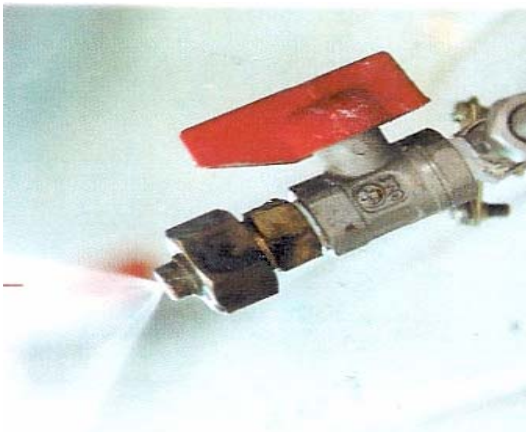
Utilizza a liquido generato per disinfettare il grano allo scarico e allo stoccaggio nei silos.À

Si ottiene una } [ cç[ | ^ riduzione della contaminazione microbiologica, con una diminuzione delle perdite dãmateria prima e un miglioramento della qualite del grano.

Inoltre migliorano altri fattori.È come la temperatura all'interno dei silos, che all'arrivo del grano @.À una temperatura di 40°C: una volta stoccata la merce la temperatura si riduce a 20°C.

Nebulizzazione della materia prima  
( 40 tonellate al giorno)





Dosaggi : 0,3 a 0,5% di ANK / Tonnellata (= 5litri per tonnellata) con ugello di 5 micron.

**VandenAvenue** conferma che trattare il grano con ANK prima di stoccarlo permette di conservarlo più a lungo, giacchè l'anolyte distrugge tutti germi responsabili dello sviluppo delle muffe (funghi) e della fermentazione del grano.

Il sistema sviluppato da VandenAvenue tratta il grano allargato in uno strato sottile (max 20cm) e di nebulizzare alla distanza giusta per non bagnare la materia prima da stoccare.

Solo con questa applicazione si è ottenuto di abbassare di 5 log la carica batterica ed ridurre la temperatura all'interno dei silos.

Usufruento di tutti vantaggi qui sopra elencati.



La carica batterica di ogni prodotto varia, e dipende molto dai contaminati esterni come il trasporto, gli impianti, modalità e luoghi di stoccaggio, ecc.....

Ogni merce, e ogni processo di lavorazione, ha bisogno del PROPRIO studio e di prove per definire applicazioni e dosi corrette.



Industria alimentare che utilizza ANK:



## APPLICAZIONI GENERALE :

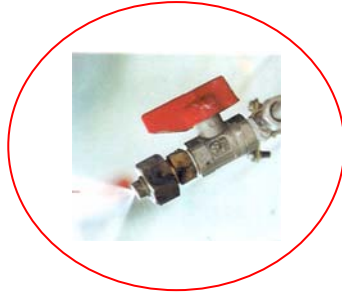
indipendentemente della tipologia dell'impianto, del processo industriale o del prodotto da trattare, il sistema Envirolyte si basa sull'applicazione dell'Anolyte (fabbricato in situ) per nebulizzazione/vaporizzazione o per iniezione in varia dose secondo le necessità, fino ad ottenere i risultati richiesti.

Il principio della disinfezione è di utilizzare il biocida (ANK) in varie forme e vari punti, in modo continuo, mantenendo così un'igiene quotidiana costante per evitare la ricontaminazione in una ulteriore fase del processo industriale.

(Vedi caratteristiche del prodotto e processi industriali)

# MOLINO ALIMONTI

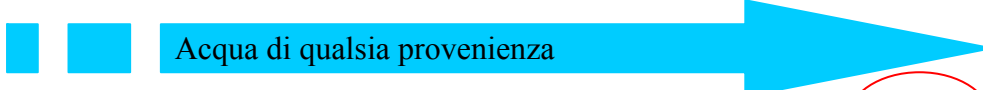
## PROTOCOLLO DI APPLICAZIONE :



Nebulizzazione 5 litri per tonnellate



Il trattamento del grano all'entrata del processo industriale abbassa la carica batterica, evita la formazione di muffe e per conseguenza la fermentazione, nebulizzando una soluzione biocida 100% biologica con attività sporicida e germicida



Acqua di qualsiasi provenienza

Acqua disinfettata

ANK 1/1000

LAVAGGIO ANK 30 %

- 1) Il trattamento dell'acqua all'inizio dell'impianto, mantiene le tubature libere dal biofilm e disinfettate e un serbatoio senza formazione di alghe e senza contaminanti.
  - 2) Il sovradosaggio dell'acqua permette di avere un conduttore disinfettante che pulirà e manterrà la carica batterica controllata.
- Il controllo del potenziale redox permetterà di evitare la formazione di muffe, specialmente nella fase di riposo del grano durante il processo industriale.
- 3) la vaporizzazione abbasserà la carica batterica dove sarà necessario. Il prodotto puro può essere utilizzato per la disinfezione degli strumenti (silos, camion, ecc...)

