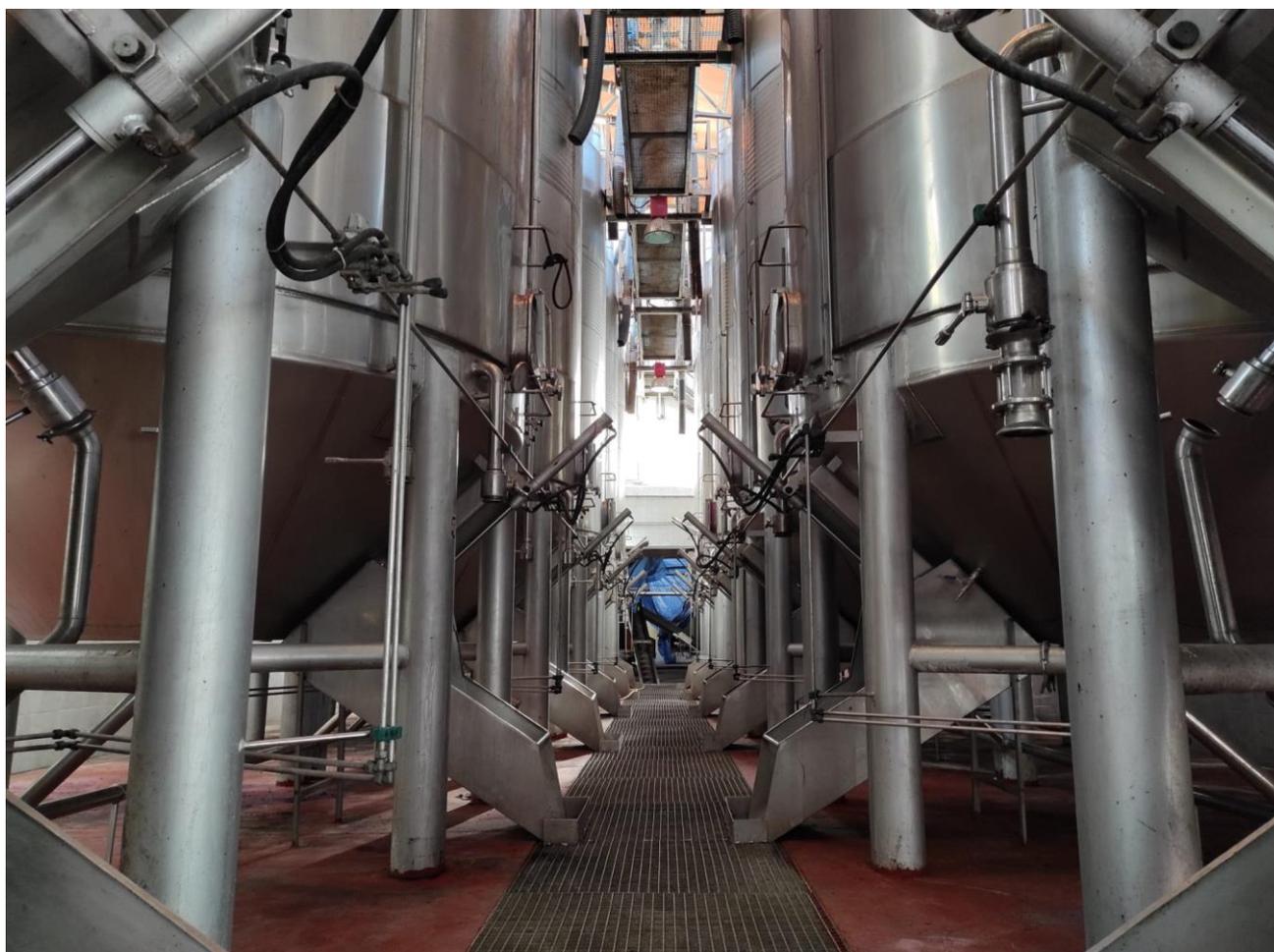


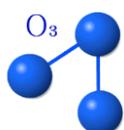
valdeozono

FÁBRICA DE GENERADORES DE OZONO

DESINFECCIÓN CON OZONO EN BODEGAS (INDUSTRIA VITIVINÍCOLA)



C/TRAVESERA DEL BOVALAR, 61
46970 ALAQUÀS (VALENCIA)
Dirección comercial: 658851000
Sede: 960192725
www.valdeozono.com



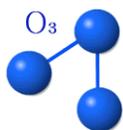
valdeozono
FÁBRICA DE GENERADORES DE OZONO

LA CALIDAD EN CADA PROCESO

En el sector del vino, puntero en España, se requieren los mejores procesos de elaboración para ofrecer vinos de excelentes cualidades. Por eso, en los últimos años la industria vitivinícola ha introducido innovaciones como el ozono, un gas con efecto desinfectante pero que no deja ningún tipo de residual químico. Hay que destacar que los mercados nacionales e internacionales cada día son más exigentes tanto en aspectos de seguridad alimentaria como de calidad.



Actualmente se extiende el uso del ozono en la producción de vino para la limpieza y desinfección de maquinaria, barricas de roble, utensilios de acero inoxidable, etc. Con el ozono se garantiza un producto de la máxima calidad (pues no afecta negativamente al

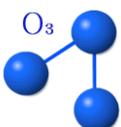


vino) y el cumplimiento normativo de las empresas con respecto a seguridad alimentaria y a aspectos medioambientales impuestos por la UE.

El ozono no sólo desinfecta, sino que esteriliza completamente las superficies eliminando todos los problemas propios de la aparición de hongos en las bodegas. Su poder desinfectante de enorme eficacia tiene como único residual, el oxígeno, totalmente inocuo.

EL OZONO COMO DESINFECTANTE EN LAS BODEGAS

El ozono (O_3), en las bodegas, es la solución para conseguir una sanitización única de con los nuevos avances en el saneamiento con ozono. Su desarrollo e investigación confirma la eficacia del ozono en barricas, líneas de embotellado, corchos, utensilios, tanques y muchas otras aplicaciones en la bodega y el viñedo. Es un desinfectante que trabaja en frío, orgánico versátil para la bodega, que actúa entre 600 y 3000 veces más rápido que el cloro y sus derivados. La desinfección tiene un papel crítico en la elaboración del vino.





El ozono es un desinfectante frío que ahorra energía, no deja sabores en los barriles, y minimiza los costes de mantenimiento en la línea de embotellado y destruye, mucho más ampliamente que los productos químicos, las bacterias, hongos, mohos, levaduras, esporas y quistes; es 10 a 5000 veces más rápido que los productos cloro, yodo, etc. y también destruye los sabores desagradable y compuestos que causan olor porque tiene un pH neutro que no cambia el equilibrio ácido / alcalino.

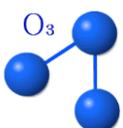


El ozono fue aprobado por un grupo de expertos de la FDA (FEDERAL DRUG AGENCY) como GRAS (generalmente reconocido como seguro) para su uso como desinfectante en 1997 y fue aprobado por la FDA para su uso con frutas, verduras, carnes, aves, etc., en junio de 2001. El ozono fue aprobado por la Regla orgánico del USDA en 2000.

El ozono se convierte a oxígeno molecular y atómico, sin dejar subproductos o contaminantes residuales indeseables. El ozono a diferencia de los productos químicos halogenados, es decir, cloro, yodo, etc., no genera precursores del TCA o subproductos de hidrocarburos halogenados peligrosos, como los THM.

LA APLICACIÓN DEL OZONO EN LA BODEGA

El ozono se ha convertido en un desinfectante único para la bodega. Su uso permite al enólogo producir un mejor producto a través del control de los organismos de descomposición, moho y hongos en la bodega. No se requiere enjuague después del saneamiento, que reduce los tiempos de saneamiento y el uso del agua.

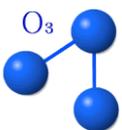


EMBOTELLADO EN LÍNEA

La conservación del agua y el mantenimiento de la esterilidad de la línea de embotellado son una preocupación importante para las empresas bodegueras. La única posibilidad de “desinfección en frío” eficiente es el ozono, combinado con sus cualidades no contaminantes y bajo consumo de agua, lo convierten en una excelente alternativa a vapor y agua caliente.

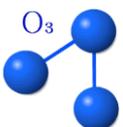
La expansión y contracción de componentes de la línea de embotellado creados por calor contribuyen al estrés a largo plazo y daño a las líneas de embotellado. El uso de agua fría acuosa elimina estas tensiones resultantes en menos tiempo de inactividad línea de embotellado y costo de mantenimiento. La prevención de la transferencia de los organismos de descomposición en la bodega es importante para la calidad del vino y una de las principales preocupaciones del enólogo.

El ozono en agua se puede utilizar para desinfectar rápidamente todo el equipo que entra en contacto con el vino eliminando el movimiento de los microbios no deseados dentro de la bodega.



SANEAMIENTO DE SUPERFICIES

El ozono O_3 , desinfecta los suelos de la bodega, las paredes, los desagües y otras superficies que con ozono acuoso reduce microbios (hongos, levaduras y bacterias), mantiene la bodega sin infecciones, y elimina los malos olores ambientales.

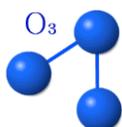


SANEAMIENTO DE BARRICAS CON OZONO

Es importante entender que las barricas tratadas con ozono consiguen prácticamente una esterilización de las mismas. La superficie de las barricas no tiene una superficie lisa, es más como una esponja 4-5 mm, a menudo con ampollas. La porosidad de las barricas proporciona demasiados rincones y grietas para un buen crecimiento bacteriológico. El tratamiento con ozono de barricas está diseñado para eliminar los microbios.

Este concepto de control microbiano es especialmente importante cuando el ozono se utiliza para tratar barricas con altas poblaciones de microbios, que pueden producir sabores desagradables o causar la alteración del vino.

Muchas bodegas han implementado el uso del ozono como parte de sus prácticas de lavado de barricas. El procedimiento estándar para el lavado varía según las bodegas, pero que por lo general incluye una alta presión, enjuague con agua caliente, seguido de un tratamiento de agua de ozono disuelto. La concentración de ozono aplicada, así como el tiempo de reacción del contacto en las barricas, depende de la cantidad y la naturaleza de la microbiología existente. Las cantidades más grandes de microbios en barricas contaminados requieren tratamientos más largos, pero las dosis más pequeñas pueden ser requeridas para manejar los materiales sensibles.



Por ejemplo, una concentración de ozono residual de 2,5 ppm durante dos minutos en barriles sanos, después de un lavado con agua caliente, es suficiente. Si el barril está contaminado gravemente, puede ser necesario un tratamiento de cinco minutos o más concentraciones en partes por millón con ozono (O₃).

