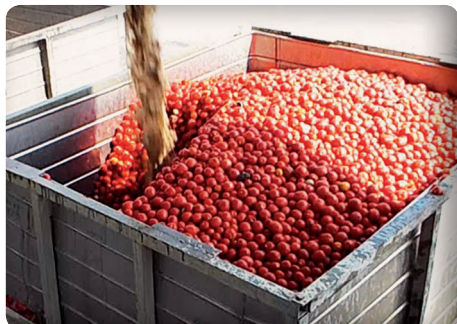


**CONTROLLO RESIDUI CHIMICI E ORGANICI
SULLE LINEE DI PRODUZIONE****CASE HISTORY****CONTESTO**

Sono molteplici le sfide della filiera agroalimentare. Una di queste consiste nella capacità di consegnare al mercato prodotti rispondenti ai requisiti di salubrità e qualità richiesti dalle norme europee sulla sicurezza alimentare.

Un obiettivo oggi più facilmente raggiungibile grazie alla disponibilità di soluzioni innovative capaci di ridurre eventuali contaminazioni lungo ogni fase del processo di trasformazione della materia prima.

**PROBLEMATICA ESPOSTA DAL CLIENTE**

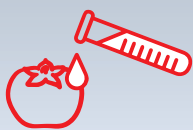
Una nota azienda di produzione di passata di pomodoro riscontrava una problematica su una linea di lavorazione di pomodorini. Nello specifico le analisi di laboratorio segnalavano come sugli ortaggi la presenza di residui chimici e organici superasse nella misura del 30% i limiti consentiti. La situazione, oltre a violare le norme di legge, andava a compromettere la qualità del prodotto finale: la passata di pomodoro.

**LA SOLUZIONE PROPOSTA DA MET**

Dopo un attento studio sulla tipologia del prodotto, la portata della linea di selezione e dei tempi di transito, MET è intervenuta con una soluzione ad hoc. L'azienda ha dimensionato un generatore di acqua ozonizzata attraverso una serie di ugelli posti in diversi punti sulla linea di selezione. Con questa applicazione è stato possibile concentrare la decontaminazione dei pomodori durante i pochi secondi di passaggio, sfruttando le capacità sanificanti dell'ozono, uno dei più potenti ossidanti esistenti in natura ad azione non selettiva.

**PLUS E VANTAGGI OTTENUTI DAL CLIENTE**

Risultati soddisfacenti. Nella prima settimana di prova l'applicazione ad acqua ozonizzata ha consentito di abbattere in maniera significativa i residui di natura chimica e organica, facendo rientrare la loro presenza nei limiti consentiti. Insieme a questo vantaggio i tecnici manutentori dell'impianto hanno rilevato una minor contaminazione delle condotte, prevenendo per il futuro anche un abbassamento dei costi di manutenzione.

**+30%**

Residuo iniziale del +30%
oltre il limite consentito.

**2 ppm**

2 ppm di concentrazione
di ozono impiegata.

**2 minuti**

2 minuti di tempo
di contatto sul prodotto.

**-70%**

Residuo ridotto dopo il trattamento
al -70% sotto il limite consentito.