



Soluciones Sostenibles para la Salud, la Productividad y el Medio Ambiente.

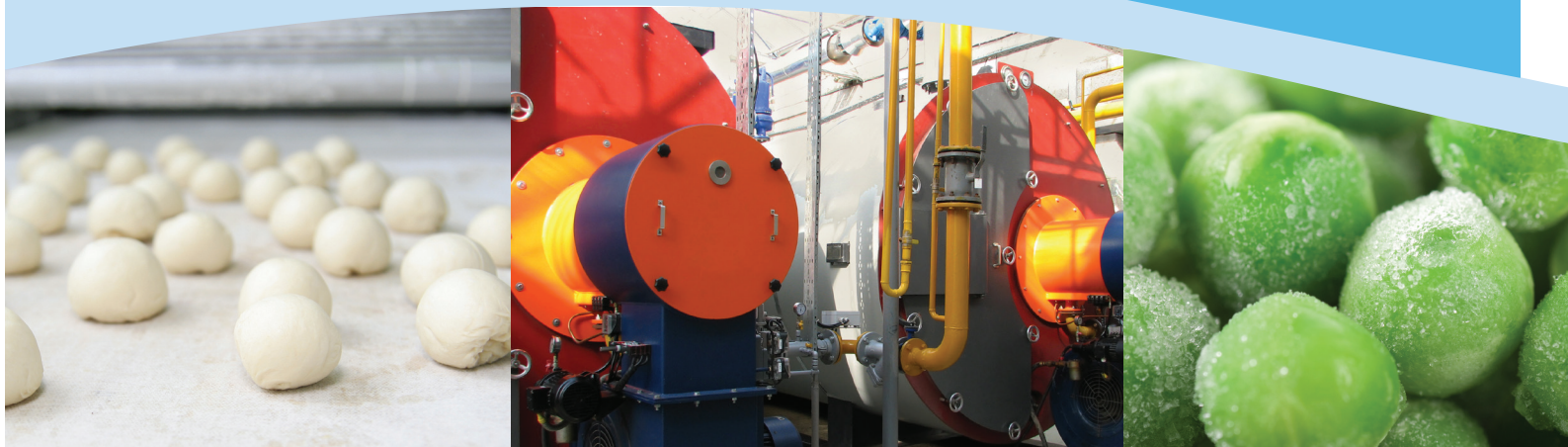


Un programa de manejo de agua
para la Industria de comida
Soluciones sostenibles e integradas de agua y energía

Programa de manejo del agua de RMC ahorra energía, agua, materiales de mano de obra y prolonga la vida útil del equipo.

La sostenibilidad es una filosofía central que adoptamos y compartimos con nuestros clientes. Con esto en mente, recomendamos un nuevo, más sostenible y conveniente enfoque para calderas, refrigeración y tratamiento de aguas residuales en la industria alimentaria.

En un año, un cliente típico puede esperar para ver un ahorro mínimo del **15%** en energía y costos de agua con este programa.



Un programa de manejo del agua estándar de oro



Calderas



Enfriamiento



Biológico

Controlador Walchem I-6

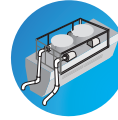
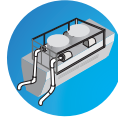
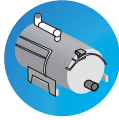


Disfrute de una versatilidad sin igual y de una colección de sensores y potentes algoritmos incorporados para el control de bombas dosificadoras de productos químicos y válvulas en una amplia gama de tratamientos de agua aplicaciones como caldera, refrigeración o cierre sistemas de bucle automáticamente.

Ozone



Este material se genera en el sitio y no requiere productos químicos. Ozono es extremadamente efectivo y es un oxidante respetuoso con el medio ambiente que mantiene los sistemas de enfriamiento limpios y mejora la transferencia de calor. Las únicas entradas son aire y electricidad.



Ultra M Feeder



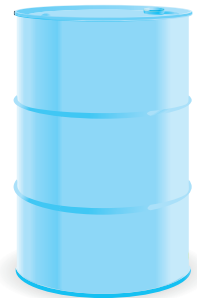
Químicos Sólidos
Contenedores de un
galón (8-10 libras)



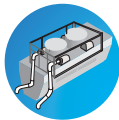
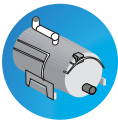
Barril químico
líquido de 55
galones 400-500lbs



Químicos Sólidos
4 - Contenedores de un
galón
8-10 libras (cada uno)



Barril químico
líquido de 55
galones 400-500lbs



Beneficios sostenibles para los fabricantes de alimentos



Más seguro para las personas

- Fácil de operar e implementar
- Reduce las pruebas del operador
- menor riesgo de lesiones
- No hay posibilidad de derrames
- Menos tiempo dedicado a gestionar las molestias en sistema biológico secundario
- Reducción del estrés asociado con POTW multas por incumplimiento
- Tratamiento de filmación no basado en aminas – Aprobado por la FDA para pelado al vapor, blanqueamiento, etc
- Seguro de manejar



Mejor para el planeta

- Optimiza el uso del agua para el ahorro
- Costos de envío reducidos y combustible reducido uso en el transporte
- Embalaje reducido utilizando reciclado materiales
- Menos agua consumida en la producción y uso de formulaciones sólidas
- Sin toxicidad ni contaminación
- Aumenta la capacidad de las bacterias en el sistema secundario para reducir los contaminantes



Ganancias mejorada

- Más asequible
- Se puede comprar o incluir en precios del programa Aumento de la superficie útil para otros usos
- Reducción de los costos de eliminación de bidones o barriles
- Los materiales rastreados garantizan un tratamiento de niveles adecuado y de mayor vida útil activo
- Los enfriadores y calderas limpios son menos costoso de ejecutar
- Menor riesgo de lesiones con tiempo perdido para empleados

Beneficios del programa RMC

- Pagos Nivelados
- Experiencia técnica de RMC
- Ahorro general de agua y energía
- Protección de propiedad



Llámenos hoy al **800.388.4762** para programar una encuesta y evaluación de sus condiciones actuales o visite www.rochestermidland.com

