ZERNIKE
HO.RE.CA. INNOVATION LEADER

OXIGEN BOX

Prolunga il tempo di conservazione degli alimenti nelle celle refrigerate

Temperatura, ventilazione, umidità, luce e tempo di sosta in cella sono fattori che modificano le caratteristiche organolettiche degli alimenti.
Quelli freschi come carne, formaggi, salumi, frutta, verdura e pesce sono ancora più facilmente soggetti a queste variazioni che li rendono non più idonei al consumo anche dopo solo qualche giorno.
Ogni prodotto necessita quindi di una conservazione adeguata che limiti e ritardi la deperibilità microbiologica dell'alimento.

Il trattamento con ***Oxigenbox*** mostra diversi vantaggi per ogni famiglia di prodotto.

Carni
Il potere dell'ossigeno attivo **blocca il moltiplicarsi dei microrganismi** (naturalmente già presenti in questo tipo di alimento) **e la formazione delle muffe che alterano lo strato esterno delle carni poste in conservazione.**
Oxigenbox permette una **conservazione più lunga dello stato originale delle fibre della carne limitandone l'ossidazione,** mantenendole più tenere e preservandone il colore, l'odore fresco e il sapore genuino.

Pesce
Gli effetti positivi che si ottengono nella conservazione del pesce sono molteplici.
Il Ph si stabilizza ritardandone il rigor mortis. Si limita lo sviluppo dei microorganismi presenti soprattutto sulle branchie, sulla cute e nell'intestino che causano il deperimento dei grassi e il cattivo odore del pesce.

Frutta e verdura
Dopo la raccolta la frutta continua a produrre e a disperdere nell'aria elevate quantità etilene, ormone vegetale responsabile del processo di maturazione .
Il trattamento con l'ossigeno attivo riduce sensibilmente la presenza dell'etilene, ritardando la maturazione.

Salumi e formaggi
Nelle celle di conservazione di salumi e/o formaggi è facile che si verifichino casi di contaminazione incrociata e che si sviluppino muffe, lieviti o acari che danneggiano irreversibilmente gli alimenti.
Con ***Oxigenbox*** questo rischio non sussiste.

MAMAF

Macelleria MAMAF
di Maffioli Angelo
- VA - Italia -

"... OxigenBox è stato installato nella cella statica dei prodotti da banco, quella dove ogni giorno vengono riposti i prodotti freschi e dove il rischio di deterioramento è più alto a causa della presenza del sangue, dell'elevata umidità e della contaminazione ambientale.

Il risultato ottenuto usando OxigenBox è molto buono: qualità dei prodotti intatta, scarti ridotti al minimo e un ambiente sempre pulito ..."

FATTORIA FONTETTO

Fattoria FONTETTO
macellazione e vendita
- RN - Italia -

"... Abbiamo installato OxigenBox sia nella cella di stazionamento delle mezzene sia nelle celle di stagionatura salumi con risultati inaspettati e altamente performanti ..."

ZERNIKE
HO.RE.CA. INNOVATION LEADER

MASSIMA PERFORMANCE

TRATTAMENTI IN CELLA

Grazie al naturale potere sanificante dell'ossigeno attivo, che ***Oxigenbox*** **genera ed immette in maniera dosata e controllata in cella attraverso una canalizzazione creata su misura,** si ottengono diversi vantaggi sugli alimenti.

Prolunga la shelf life

Allunga la durata di conservazione dei prodotti alimentari trattati riducendone gli scarti.
I trattamenti effettuati con ***Oxigenbox*** **permettono di rallentare la moltiplicazione dei microorgamismi,** presenti naturalmente nei cibi, che innescano il processo di degradazione dell'alimento stesso causandone l'ossidazione, l'irrancidimento dei grassi, la variazione del colore e del sapore e la decomposizione.

Raggiungi ogni angolo

Ogni angolo della cella viene sanificato. ***Oxigenbox*** **elimina il 99,98% di tutti i virus presenti** sulle superfici degli alimenti e degli oggetti con il vantaggio, non secondario, di **abbattere l'insorgenza di batteri, muffe, funghi e dei cattivi odori.**

Non rilascia sostanze chimiche

Oxigenbox **non richiede l'uso di sostanze chimiche** e di conseguenza, dopo il trattamento, non si incorre nel rischio d'avere residui chimici, dannosi per l'uomo e per l'ambiente né sugli alimenti né sulle superfici trattate.

La tecnologia ***Oxigenbox*** è completamente automatica.
Non richiede l'impiego di manodopera e non serve interrompere il processo lavorativo o di conservazione per attivarla.
Grazie ai programmi già impostati basta scegliere quello che ti serve in base al tipo di alimento e al trattamento che desideri effettuare.

Se necessiti di creare una personalizzazione non preoccuparti, non servono competenze tecniche e con pochi e semplici passaggi puoi creare un programma ad hoc.
Oxigenbox lavorerà in completa autonomia per tutti i giorni successivi garantendo sempre la massima prestazione.

LA SICUREZZA MICROBIOLOGICA DEGLI ALIMENTI IN CELLA

***Oxigenbox* trova amplia applicazione nell'industria alimentare** dove serve una buona ed accurata sanificazione degli ambienti.

La maggior parte degli alimenti freschi viene stoccata nelle celle frigorifere per diversi giorni.
E' quindi inevitabile che in questi spazi con basse temperature, ma alte percentuali di umidità, avvenga facilmente una proliferazione di contaminanti biologici quali batteri, muffe e virus che possono intaccare gli alimenti stessi o le superfici con cui stanno a contatto.

Oxigenbox è stato **studiato per essere integrato a bordo delle celle di refrigerazione**, anche già esistenti, consentendo di **mantenere i cibi freschi più a lungo ed evitarne l'ossidazione.**

Sistema canalizzabile

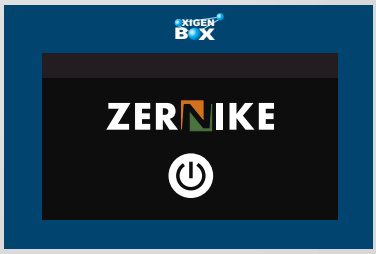
Oxigenbox è un impianto canalizzato e personalizzabile, per questo offre delle soluzioni ottimali per qualsiasi tipo e dimensione di cella. Il sistema ***Oxigenbox*** può essere equipaggiato con un rilevatore di concentrazione interno e un sensore di sicurezza esterno che consentono di comunicare all'operatore quando il trattamento è in corso e non è possibile entrare in camera e quando invece si può aprire la cella.

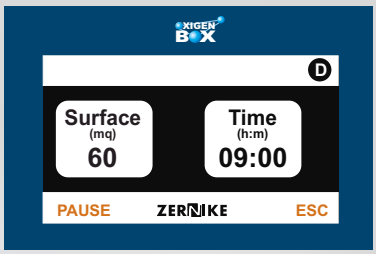
made in Italy

Oxigenbox

Grande display touch screen

Il controller touch screen è intuitivo e facile da usare. Creato appositamente con pochi ed essenziali pulsanti virtuali per semplificarne l'uso.





Professionale

Oxigenbox è uno strumento professionale, completamente progettato e costruito in Italia utilizzando, senza compromessi, materiali di alta qualità e tecnologia all'avanguardia. Innovazione tecnologica, componenti, produzione, passione e qualità 100% italiana.

Prodotto brevettato n. 202022000005091

Oxigenbox è certificato secondo le direttive del consorzio EUO3TA EU 528/2012 ed agisce nel rispetto del "The Biocidal Products Regulations (EU) 528/2012 (BPR)"

Accessorio:

RILEVATORE INTERNO di CONCENTRAZIONE

Accessorio:

SENSORE DI SICUREZZA ESTERNO

Accessorio:

DIFFUSORE INTERNO

ZERNIKE

HO.RE.CA. INNOVATION LEADER

www.zernike.it

Via del Progresso, 15 - 47030 San Mauro Pascoli (FC) - Italy
Tel. +39 0541 810270 Fax. +39 0541 937456
commerciale@zernike.it
Skype: zernikeskype

made in Italy

Oxigenbox