



Solutions durables pour la santé, la productivité et l'environnement.



# Programme de gestion de l'eau pour l'industrie alimentaire

Solutions énergétiques durables et intégrées pour l'eau

# Le programme de gestion de l'eau de RMC permet d'économiser de l'énergie, de l'eau et des matériaux de main-d'œuvre et prolonge la durée de vie des équipements.

Le développement durable est une philosophie fondamentale que nous adoptons et partageons avec nos clients. Dans cette optique, nous recommandons une nouvelle approche plus durable et plus pratique pour le traitement des chaudières, des systèmes de refroidissement et des eaux usées dans l'industrie alimentaire.

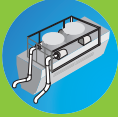
Sur une année, un client type peut espérer économiser au moins **15%** d'énergie et d'eau grâce à ce programme.



# Le programme idéal pour la gestion de l'eau



Calderas



Enfriamiento



Biológico

## Contrôleur Walchem I-6

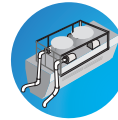
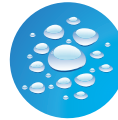
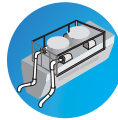
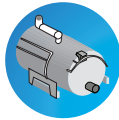


Bénéficiez d'une polyvalence inégalée et d'un ensemble de capteurs et d'algorithmes intégrés puissants pour contrôler automatiquement les pompes et les vannes de dosage des produits chimiques dans une large gamme d'applications de traitement de l'eau telles que les systèmes de chaudière, de refroidissement ou de boucle fermée.

## Ozone



Ce matériau est généré sur site et ne nécessite aucun produit chimique. L'ozone est un oxydant extrêmement efficace et écologique qui maintient les systèmes de refroidissement propres et améliore le transfert de chaleur. Les seuls apports nécessaires sont l'air et l'électricité.



## Ultra M Feeder



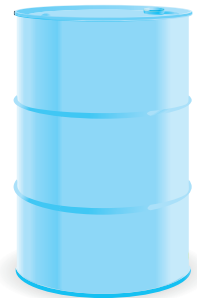
Produits chimiques solides Conteneurs d'un gallon 8 à 10 lbs



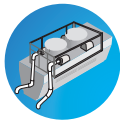
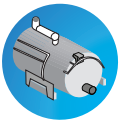
Produit chimique liquide - bidon de 55 gallons 400 à 500 lbs



Produits chimiques solides 4 - conteneurs d'un gallon 8 à 10 lbs



Produit chimique liquide - bidon de 55 gallons 400 à 500 lbs



# Avantages durables pour les fabricants de produits alimentaires



## Plus sûr pour les employés

- Facile à utiliser et à mettre en œuvre
- Réduit les tests effectués par l'opérateur
- Réduit le risque de blessure
- Aucun risque de déversement
- Réduction du temps passé à gérer les perturbations dans le système biologique secondaire
- Réduction du stress associé aux contraventions pour cause de non-conformité
- Solution filmogène d'amines – approuvée par la FDA pour l'épluchage à la vapeur, le blanchiment, etc.
- Manipulation sans danger



## Meilleure pour la planète

- Optimise l'utilisation de l'eau pour des économies
- Réduction des frais d'expédition et de la consommation de carburant lors du transport
- Réduction des emballages avec l'utilisation de matériaux recyclés
- Moins d'eau consommée dans la production et l'utilisation de formulations solides
- Ne génère aucune toxicité ni aucune pollution
- Augmente la capacité des bactéries du système secondaire à réduire les polluants



## Rentabilité accrue

- Plus abordable
- Peut être acheté ou inclus dans le prix du programme
- Libère de l'espace au sol
- Réduit les coûts de mise au rebut des fûts
- Les matériaux tracés garantissent des niveaux de traitement appropriés et une durée de vie plus longue des actifs
- Les refroidisseurs et les chaudières propres sont moins coûteux à utiliser
- Réduction du risque de blessures avec arrêt de travail pour les employés

## Avantages du programme RMC

- Paiement échelonné
- Expertise technique RMC
- Economies globales d'eau et d'énergie
- Protection des biens



Appelez-nous dès aujourd'hui au **800.388.4762** pour faire une enquête et évaluer vos conditions actuelles ou visitez le site [www.rochestermidland.com](http://www.rochestermidland.com)

