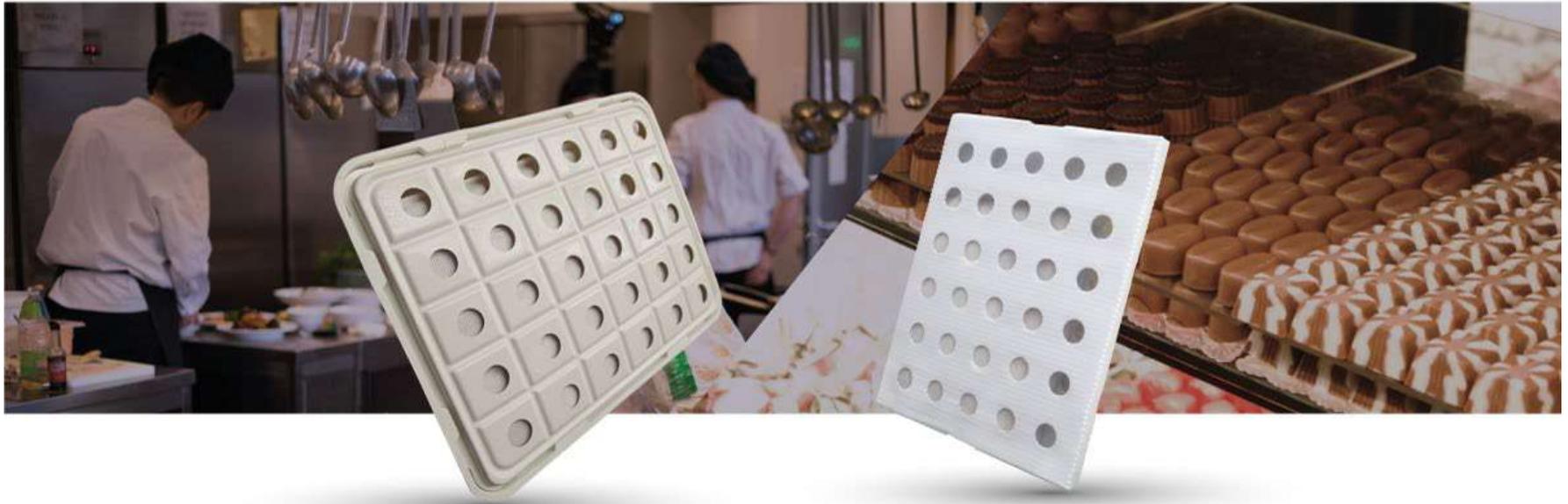




HUMITECH
Sistemas de control de humedad



Revolucionando Naturalmente el mundo de la Refrigeración

Filtros Humitech

Sistemas de control de humedad para cámaras frías

El Mineral Sorbita

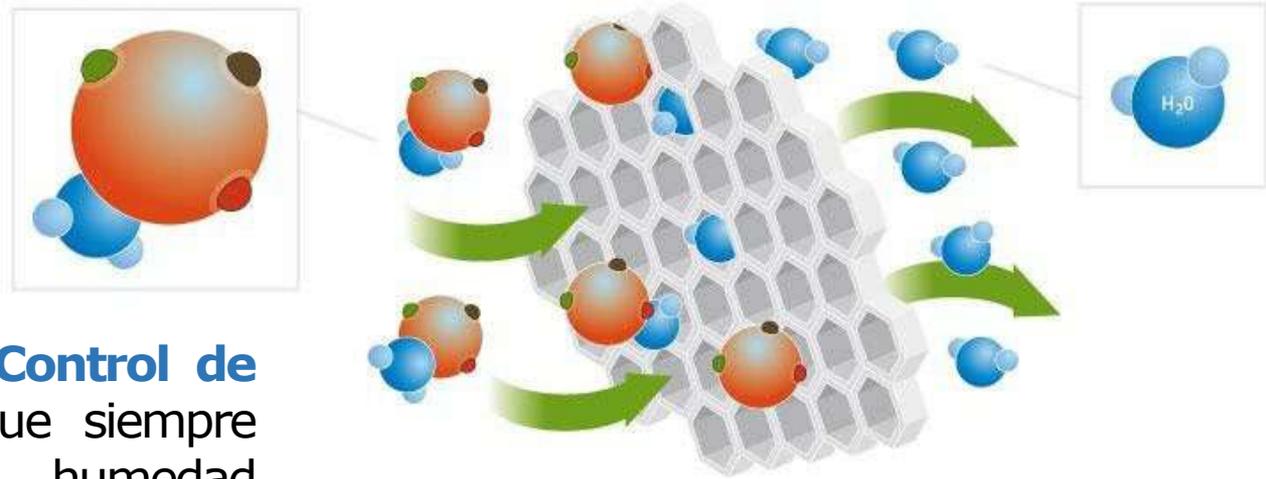
Los filtros HUMITECH contienen un compuesto mineral 100% natural llamado Sorbita, que se obtiene de la mina de Humitech ubicada en el desierto de Mojave en Nevada, US.



La Sorbita posee la habilidad natural de absorber y liberar hasta 48% de su peso en Humedad en ambientes refrigerados. (0-13 °C)

El Sistema

Filtros HUMITECH en Cámaras Frías



Este **Sistema de Control de Humedad** hace que siempre se mantenga la humedad perfecta.

Los Filtros HUMITECH tienen la capacidad para absorber el exceso de humedad dentro de la Cámara Fría donde se coloque para después desprender la humedad requerida cuando se encuentre demasiado seco el ambiente del Refrigerador ó Cámara Fría.

Trabaja en cualquier tipo de refrigerador



Refrigeradores



Cámaras frías



Cuartos Fríos



Unidades de Display



Transportes refrigerados

Filtros HUMITECH Trabajando



Sistema de Control de humedad y bacterias

- ✓ Logra **ahorros directos** al mantener frescos los perecederos por más tiempo.
- ✓ **Reduce** los tiempos de operación del refrigerador, así como sus **costos de mantenimiento**.
- ✓ **Reduce** el riesgo de **contaminación cruzada de olores y sabores**.
- ✓ Reduce el riesgo de accidentes dentro del refrigerador. debido a pisos más secos.

Los Beneficios en alimentos

- ✓ Extiende hasta un 40% la Vida de Frutas, Verduras, Carne, Pescado.
- ✓ **Aumenta Frescura en Productos.**
- ✓ Atrapa las moléculas eliminando los Olores y la Transferencia de Bacterias.
- ✓ **Mantiene la Humedad óptima de la Cámara, reduciendo el encogimiento, resequedad y deshidratación de los alimentos.**
- ✓ Disminuyen la generación de Bacterias y Maduración por Exceso de Humedad.
- ✓ **Reduce la Merma.**

Los Beneficios en mantenimiento

- ✓ Evita Accidentes por Suelo Mojado.
- ✓ **Reduce el Hielo formado alrededor del Difusor.**
- ✓ **Disminuye la Temperatura del Refrigerador.**
- ✓ Menor temperatura = menos arranques del motor.
- ✓ Reduce Mantenimiento de la Cámara.
- ✓ **Incrementa de Vida del Equipo**

Los Beneficios en carnes y mariscos

PROBLEMA Un refrigerador con humedad en exceso forma hielo en los difusores, evitando que la carne sea almacenada a la temperatura óptima. Además, provoca más largos y frecuentes ciclos de descongelamiento, provocando así la descomposición de los perecederos.

SOLUCIÓN HUMITECH Remover el exceso de humedad, permitiendo que la temperatura sea reducida al nivel deseado, teniendo como resultado dramática reducción en los ciclos de descongelamiento.

PROBLEMA El congelador no contiene suficiente humedad, la carne se seca haciéndole perder peso.

SOLUCIÓN HUMITECH Proporcionar la humedad óptima evitando que la carne se seque o pierda peso.

Los Beneficios en carnes y mariscos

PROBLEMA Mariscos se adelgazan, generan "baba", huelen y se empiezan a descomponer después de 24 horas en el congelador.

SOLUCIÓN HUMITECH Remover el exceso de humedad que causa la generación de la "baba", los olores, la descomposición del marisco o pescado, logrando que el producto se mantenga fresco por más tiempo y reduciendo los olores generados

PROBLEMA Mariscos que se secan en menos de 24 hrs. estando en el aparador o en el empaque.

SOLUCIÓN HUMITECH Provee Humedad Controlada. Si el ambiente es muy seco Humitech proveerá condiciones óptimas de almacenamiento evitando que el pescado se seque.

Los Beneficios en carnes y mariscos

PROBLEMA Etileno y otros gases como la Pectina generado por perecederos maduros promueve la maduración temprana de frutas y verduras. La humedad satura el producto con agua lo que causa olores y pérdida de la consistencia (flacidez). **Champiñones, Lechugas, Germinados Perejil, Cilantro** y otras verduras de hojas son especialmente sensibles.

SOLUCIÓN HUMITECH Remover el etileno y otros gases además de las bacterias aerotransportadas. alargando la frescura de los productos

PROBLEMA Algunos alimentos como las fresas, crean moho debido al exceso de humedad.

SOLUCIÓN HUMITECH Remover el exceso de humedad por tanto, previene la formación de moho en fresas y otros alimentos sensibles.

La Garantía

Ayudar en estándares que rige Distintivos de Calidad:
"H", Cristal, HACCP



- ✓ **Mejora limpieza de Cámaras, Racks y Anaqueles.**
- ✓ **Mantener condiciones ideales para el almacenamiento de perecederos, frutas y verduras.**

Calor, Humedad, Olores y Bacterias son atrapados....
...Reduciendo la humedad y la contaminación
...manteniendo temperatura ideal de la Cámara



OFICIO No. 163300EL450449

Ciudad de México, a 28 de junio de 2016

Fernandez Bueno Aquilino/Humitech.
Hegel No. 336 P.H.
Colonia Chapultepec Polanco, C.P. 11570,
Ciudad de México, México.
PRESENTE

En relación a su escrito, con número de entrada **163300EL450449** de fecha **29 de abril de 2016** se le comunica que con fundamento en los artículos; 4 párrafo tercero, 8, 14 y 16 de la Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos; 39 de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 17 bis, 194 fracción II, 194 bis, 262 y 368, de la Ley General de Salud; 1 y 2 inciso C, fracción X del Reglamento Interior de la Secretaría de Salud, 1, 3 fracción I inciso b, 4 fracción II inciso c del Reglamento de la Comisión Federal para la Protección contra Riesgos Sanitarios; 1 y 154 del Reglamento de Insumos para la Salud; décimo noveno del Acuerdo por el que se delegan las facultades que se señalan, en los órganos administrativos que en el mismo se indican de la Comisión Federal para la Protección contra Riesgos Sanitarios, publicado el 07 de Abril de 2010 en el Diario Oficial de la Federación, se les informa lo siguiente:

Con respecto a su producto denominado:

Sistema Humitech, Sistema para controlar la humedad relativa en la conservación de alimentos perecederos. Los paneles de control de humedad están compuestos de un mineral llamado Sorbita.

Dado que su producto emplea un material novedoso y no ingresa información referente al perfil de seguridad del riesgo de empleo en donde se determine y minimice el riesgo, es necesario que cuente con esta información y la presente en la Comisión de Evidencia y Manejo del Riesgo de esta Comisión Federal.

Por otra parte le informo que su producto **NO** requiere de Registro Sanitario como dispositivo médico.

GERENTE DE MATERIAL DE CURACIÓN, EQUIPO MÉDICO,
PRÓTESIS Y PRODUCTOS HIGIENICOS


KATIA LILIAN RUIZ NORIA

RAO
163300EL450449
Notificación



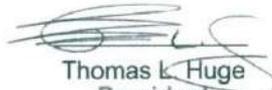
Certificate of HACCP Verification

Humitech
Las Vegas, Nevada

is a participant in ASI's HACCP Reassessment Program.

ASI's program is dedicated to continuous improvement and maintenance of a high level of sanitation and food safety, with emphasis on preventative programs.

December 13, 2005


Thomas L. Hugel
President



- ✓ **Almacenamiento de alimentos.**
- ✓ **Conservar la temperatura de almacenamiento.**
- ✓ **Evitar la contaminación cruzada.**
- ✓ **producción higiénica de los alimentos.**

La Garantía

- ✓ **Incrementar** la **vida** de anaquel de los **perecederos**.
- ✓ **Reducir** el **desperdicio** y **encogimiento**.
- ✓ **Reducir** la **propagación** de **bacterias**.
- ✓ **Reducir** la **transferencia** de **olores** y **sabores cruzados** en los alimentos.
- ✓ **Evitar** que los **alimentos** “suden”.
- ✓ **Incrementar** el **tiempo** de **vida** de los **alimentos** en caso de **falla eléctrica**.
- ✓ **Reducir** los **ciclos** de **descongelamiento** hasta en **50%**
- ✓ **Ahorrar** en **costos** de **energía** y **mantenimiento**.

Mantener sus Cámaras Más Limpias...Secas...Frescas.

Nuestra Conciencia Ecológica

¿qué hacemos?...ahorros!

- ✓ **Reducimos** los **Ciclos** de **Descongelamiento hasta en 50%**
- ✓ **Bajamos** la **Temperatura** del frigorífico
- ✓ **Ahorramos** en **Costos** de **Energía**
- ✓ **Eliminamos desperdicios de comida** de una manera **totalmente natural**

Considerando que 1 Kw. de Electricidad ahorrado en una Central de Energía normal tiene como resultado los siguientes beneficios:

Ahorro del 0,61 Kg. de Co2 que se emite a la atmósfera

Ahorro del 5,05 Kg. de Gas Metano altamente contaminante

Ahorro del 8,73 Kg. de Óxido Nitroso causante de la contaminación atmosférica

Y, si multiplicamos todo este Ahorro por Cientos de Millones de Frigoríficos de todo el Planeta, obtenemos una Reducción asombrosa en la Emisión de los Gases que producen **EL EFECTO INVERNADERO!**

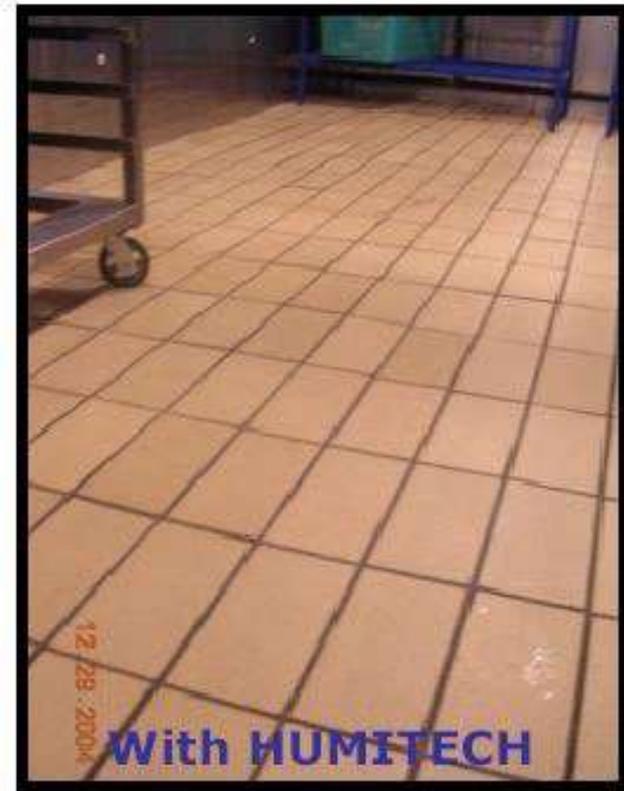
Garantía

Tipo de Prueba	Duración	Entrega	Resultados
Con Termógrafo para Monitoreo de Temperatura	7 días sin filtros y 8 días con filtros Total: 15 días	<ul style="list-style-type: none"> -Reporte Gráfico del Monitoreo de Temperatura o -Temperatura y Humedad. 	<p style="text-align: center;">GARANTÍAS HUMITECH</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Reducción de: -Malos olores y sabores cruzados en los alimentos. -Ciclos de descongelamiento. -Humedad propagación de bacterias. -Escarcha, hielo en compresor. ✓ Evitar que los alimentos "suden". ✓ Ahorro en costos de energía y mantenimiento. ✓ Cámaras Más Limpias, Secas y Frías. ✓ Incremento de la vida de perezaderos. ✓ Niveles de Refrigeración óptimos, más rápido y eficientes.
Con Termógrafo para Monitoreo de Temperatura y Humedad	7 días sin filtros y 8 días con filtros Total: 15 días	<ul style="list-style-type: none"> -Observaciones y Comentarios del encargado de la Cámara y Consultor Humitech de antes y después de los filtros. -Fotografías de antes y después. \$250 pesos acreditable al contratar el servicio. 	
Sólo con los Paneles Humitech	7 días con filtros Humitech	<ul style="list-style-type: none"> -Fotografías de antes y después. -Observaciones y Comentarios del encargado de la Cámara y Consultor Humitech de antes y después de los filtros. \$0 pesos 	

La Prueba

LUGAR DE TRABAJO

Más Seguro...Seco...Limpio.



La Prueba

ANTES sin filtros Humedad.-
Riesgo de formación de
bacterias



DESPUÉS con filtros Techos mas secos.-
Riesgo bacterial eliminado

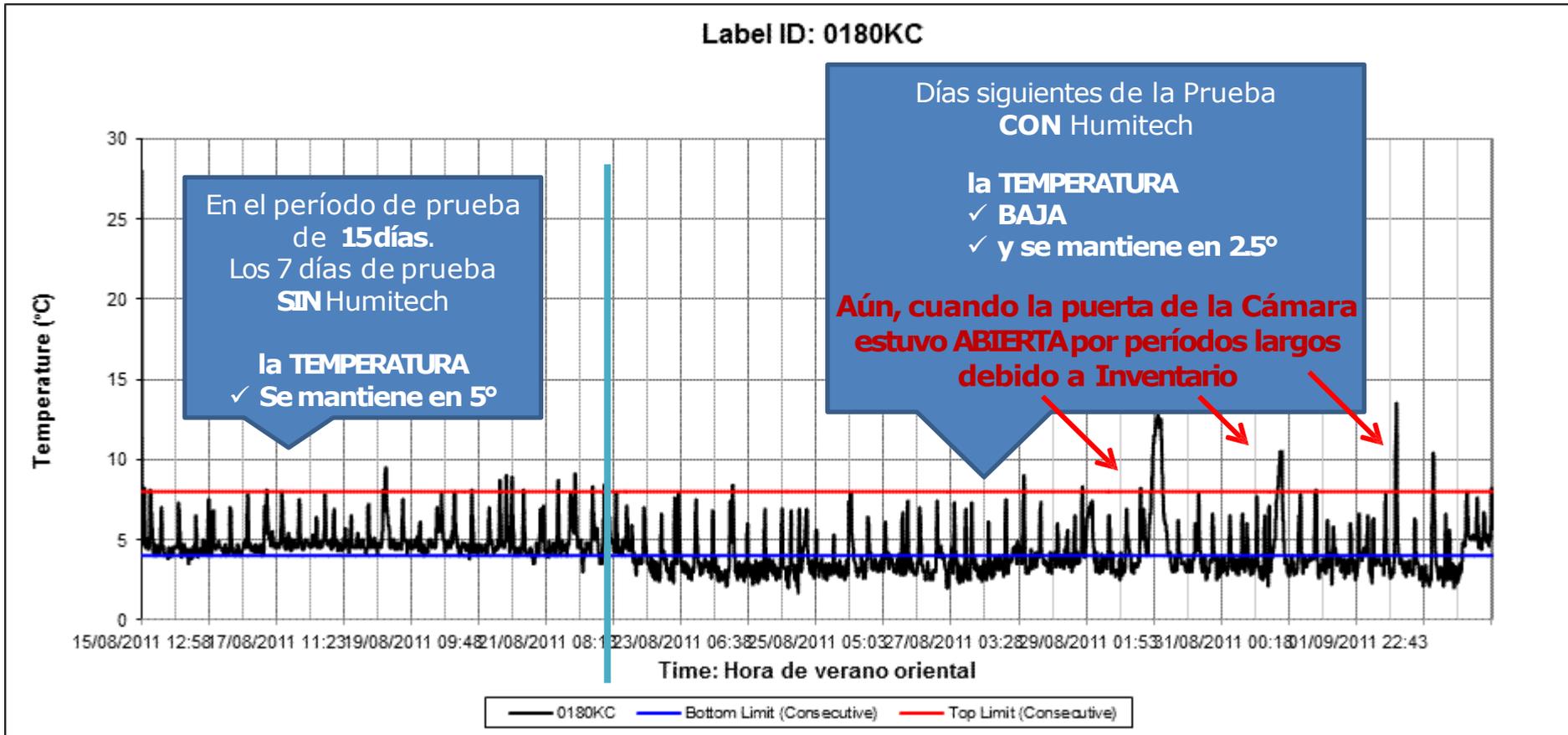


Reporte de Prueba monitoreo de Temperatura

Más días de indiscutible ahorro

SIN Humitech del 15 al 21 de Agosto 2011

CON Humitech del 23 al 30 de Agosto 2011



Reporte de Prueba monitoreo de Temperatura

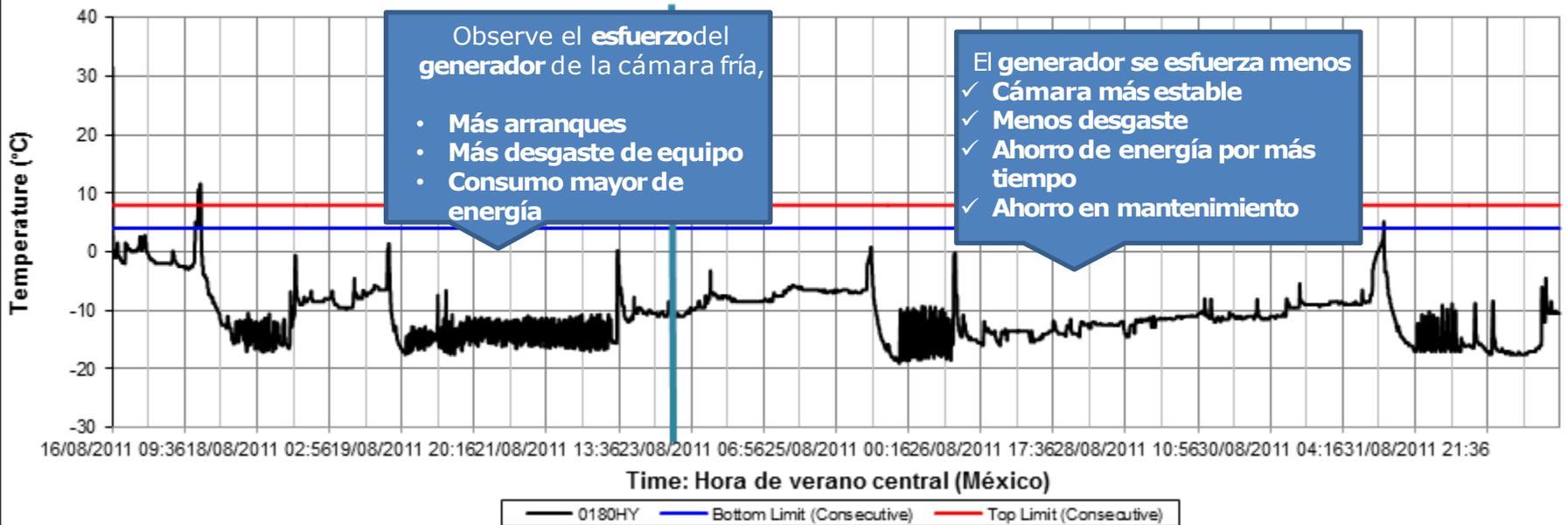
Más días de indiscutible ahorro

SIN Humitech del 16 al 22 de Agosto 2011

CON Humitech del 23 al 29 de Agosto 2011

Notes:

Label ID: 0180HY



Prueba Toks con sistema Humitech

SIN FILTROS

CON FILTROS

MAS FRIO x MAS TIEMPO

Promedio de temperatura 3.13° sin filtros VS 2.93° con filtros

6% en Eficiencia de temperatura
Promedio de 3.13° VS 2.93°

↑4° { **31 Hrs.** ó **9.25%** más eficiente
(366 vs 335 hrs)

Eficiencia en Número de Picos

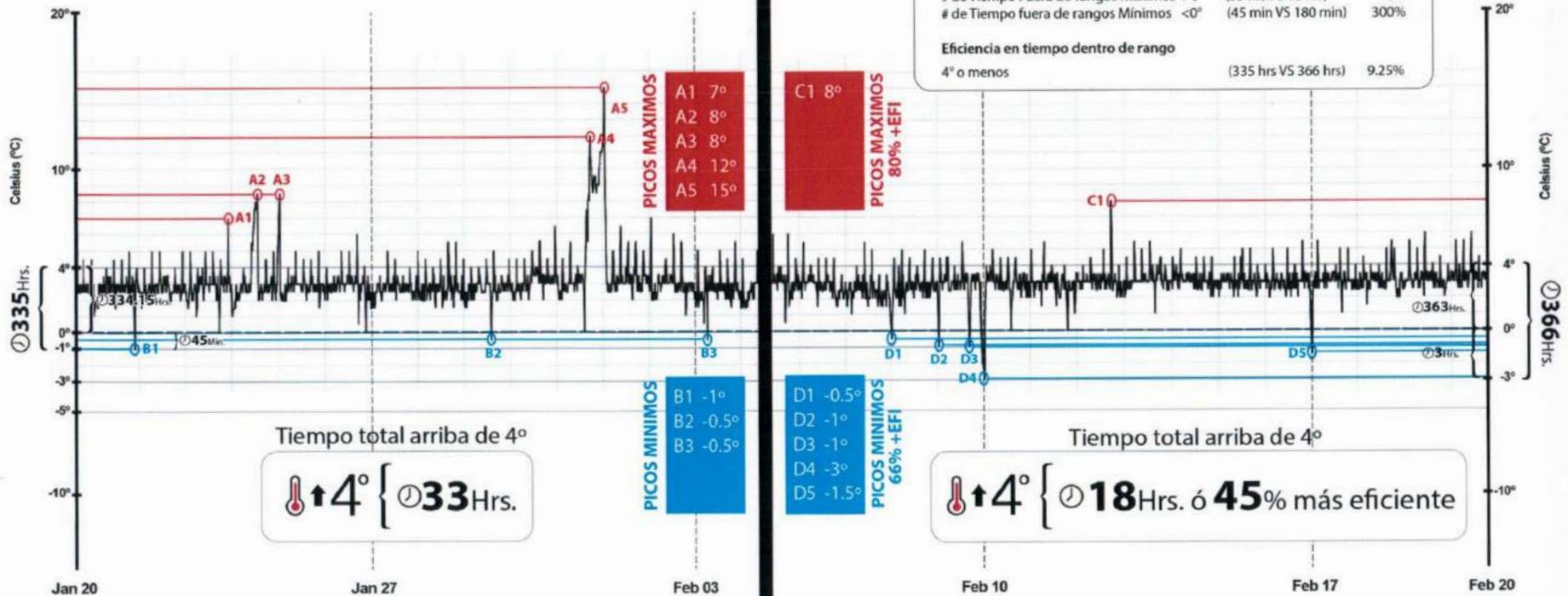
# de picos Mínimos < 0°	(3 VS 5)	66%
# de picos Máximos > 8°	(5 VS 1)	80%

Eficiencia en Tiempos FUERA rango

# de Tiempo Fuera de rangos Máximos > 8°	(33 hrs VS 18 hrs)	45%
# de Tiempo fuera de rangos Mínimos < 0°	(45 min VS 180 min)	300%

Eficiencia en tiempo dentro de rango

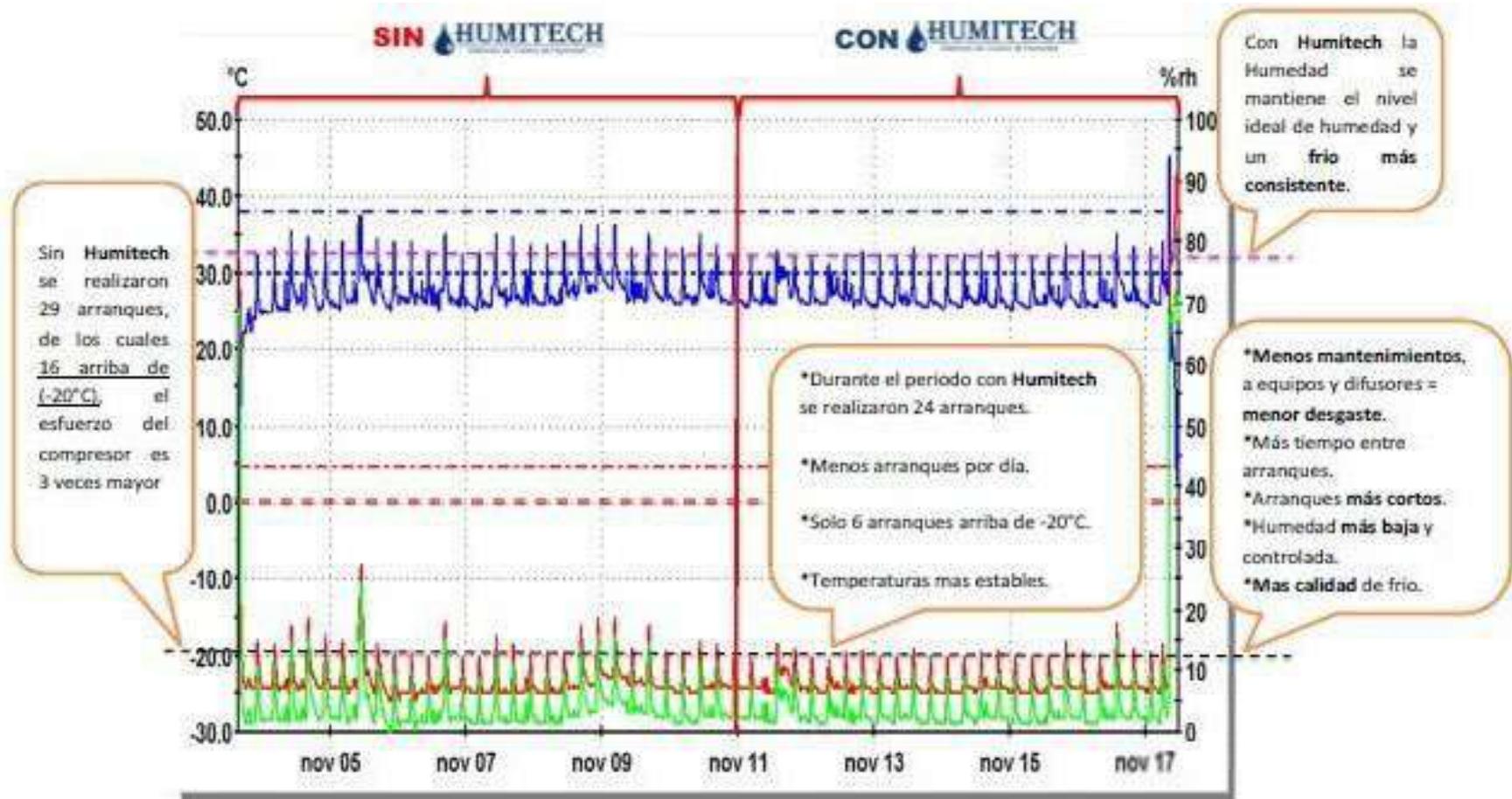
4° o menos	(335 hrs VS 366 hrs)	9.25%
------------	----------------------	-------



jueves, 4 de febrero de 2016 12:09:28 a.m. [1.5]

From: miércoles, 20 de enero de 2016 03:40:00 p.m. - To: sábado, 20 de febrero de 2016 11:55:00 n.m.

Reporte de Prueba monitoreo de Temperatura y humedad



— Cobias — High Alarm — Low Alarm — dew point — Humidity — High Alarm rh — Low Alarm rh

Otros beneficios:

- *Elimina Olores, bacterias y hongos.
- *Frutas y verduras duran más tiempo.
- *Disminuye la escarcha en los helados (Mejor calidad de frio).

Recomendaciones y Sugerencias para el mejor manejo del Chocolate en las Tiendas Sanborns y Sears.

EL CHOCOLATE es un producto sumamente delicado el cual requiere un riguroso cuidado; sus peores enemigos son la humedad, el calor, los olores y el tiempo.

Para su mejor conservación, se recomienda mantener siempre sus cámaras de conservación y las vitrinas de exhibición limpias, en un ambiente fresco pero seco. También es muy importante considerar las características, la situación específica y particular de cada tienda.

Conozca y estudie las normas y políticas de **Sanborns y Sears** en el manejo de Chocolates.

1. Los parámetros ideales para la conservación del Chocolates son: **Temperatura: Entre los 15° y 18° C. Humedad: entre 40% y 60% de humedad relativa.**
Con menos temperatura el Chocolate estará quebradizo y sus aromas y sabores quedarán diluidos; con mayor temperatura el chocolate cambia su textura y aspecto. Se debe manejar con una temperatura muy estable, en estas condiciones, incluso puede durar más tiempo.
2. Se recomienda tener termómetro e higrómetro o termo higrómetros en buen estado de funcionamiento (calibrados) para medir y checar el ambiente en los espacios donde se conserva el **Chocolate**.
3. El **chocolate** se disfruta con los 5 sentidos: vista, textura, olor, sabor y paladar, un buen chocolate debe presentarse fino, brillante, reluciente y suave al paladar. Evitar el fenómeno "**fat Bloom**" que es el "floreamiento de la grasa del cacao" (se presenta cuando la manteca de cacao, se desplaza a la superficie del chocolate y en este aparece una capa blanquecina y manchas). Este fenómeno no significa que el chocolate este en mal estado o caduco, de hecho, no afecta sus calidades nutricionales, pero hace que pierda su brillo y su atractivo. Si las manchas son granuladas, quiere decir que son azúcares que en ese chocolate se han cristalizado. Este fenómeno se presenta por manejos poco adecuados en su conservación, variaciones de temperatura y/o humedad en exceso.
4. Clasifique las variedades de **Chocolate** para su colocación en las vitrinas, de acuerdo a la **Guía Sanborns y Sears** correspondiente. cada tipo de chocolate tiene diferentes características, siga las indicaciones normativas en cada caso.
5. Abra las puertas de las vitrinas cuando sea necesario, y asegúrese de cerrarlas bien, nunca las deje abiertas, así evitara el choque térmico, la condensación y la humedad.

6. Cuando reabastezca **Chocolate** de la Cámara de conservación a las vitrinas, procure que esta operación sea rápida, rompa la cadena de frío para evitar los cambios de temperatura, política de primeras entradas primeras salidas, para evitar caducidad.
7. Mantenga el equipo de refrigeración en el mejor estado posible, asegúrese de su correcto funcionamiento, evite la acumulación de agua, y que los desagües no estén bloqueados para que funcionen adecuadamente.

La acumulación de agua es el enemigo No. 1 del Chocolate.

- 7.- es muy necesario un buen manejo de la cámara de **conservación de chocolate**, se recomienda que las cajas y/o contenedores con producto, se acomoden adecuadamente.
 - a) Mantener un espacio entre las paredes y el producto, de 10 cms, con el propósito de que el aire pueda circular libremente.
 - b) Se recomienda que frente a los difusores no se tenga producto, ya que se bloquea la operación del equipo y se puede dañar el chocolate que se tenga tan cerca.
 - c) Abrir las puertas de la cámara las menos veces posibles y asegurarse de cerrarlas bien. Nunca las mantenga abiertas.
 - d) Programar una limpieza de plafón, muros difusores anaqueles y piso, al menos cada 15 días.
 - e) Política de primeras entradas primeras salidas, para evitar caducidad.

Beneficios del sistema Humitech en sus equipos de conservación de chocolates:

Los filtros **Humitech** ayudan a regular la humedad y la temperatura en los espacios de conservación de chocolates, además de limpiar el ambiente de conservación, su uso es muy necesario por su utilidad y los beneficios que logran:

1. Ayudan a regular la temperatura y la humedad relativa, obteniendo un ambiente, más fresco y seco, logrando en forma natural hasta 2°C adicionales de frío.
2. Limpia y mejora la calidad del ambiente, reduciendo la presencia de todo tipo de microorganismos, olores y sabores cruzados, moho, etc., obteniendo un aire más limpio y más natural, ideal para conservar el chocolate.
3. Al tener limpio el ambiente, se logra un aspecto de brillo, frescura y calidad en el producto. Un aspecto natural, apetecible y atractivo del chocolate para el cliente.
4. Se logra que los equipos trabajen más liberados, obteniendo una reducción de costos en energía y mantenimiento.



Lindt

€ 55
Assorted Lindor

€ 55
Excellence Assorté

€ 59
Excellence Laitée

€ 69
Excellence Noix

€ 55
Assorted Lindor

€ 69
Lindor Assorté

€ 59
Lindor Assorté

€ 55
Assorted Lindor

€ 55
Assorted Lindor

€ 69
Lindor Assorté

€ 69
Lindor Assorté

Contacto



Humitech de México S de RL de CV

(55) 5272 – 5855 / (55) 9350-3077 / CEL (55)-74-37-71-79

ventasdf@humitechmexico.com

humitechmexico.com