

FOOD  
IT



Tecnoimpianti  
Food Technology



#Providing**Solution**

# #ProvidingSolution

Le aziende agroalimentari, Food & Beverage sono tra quelle che meglio di tutti possono recuperare sottoprodotti, aprendo nuovi sviluppi di mercato.

Il riuso di questi prodotti, che prima potevano essere considerati un rifiuto, trova una ottimale valorizzazione grazie alle nostre tecnologie:

- sistemi a membrana
- adsorbimento con resine adsorbenti rigenerabili
- separazione cromatografica
- evaporazione sottovuoto a bassa temperatura



## SUCCO D'UVA

Polifenoli (tannini ed antociani), coloranti naturali e sostanze ad alto valore aggiunto possono essere estratte sia dalle bucce, da succo o mosti che dai semi.

In questo ambito i nostri sistemi permettono oltre alla demineralizzazione del mosto e produzione MCR (Mosto Concentrato Rettificato) anche la stabilizzazione tartarica, la rimozione di metalli pesanti dal vino, la decolorazione del mosto, la produzione di enocianina.

## SUCCO D'AGRUMI – Derivati delle bucce

Nel succo d'arancia ci sono molti tipi di polifenoli e molecole organiche.

Alcune di quelle presenti nella polpa e buccia di agrumi possono essere estratti come principi attivi; altresì donano un gusto amaro e vengono rimosse con un processo di deamaricazione (debittering).

## SUCCHI DI FRUTTA E ZUCCHERI

I succhi di frutta (Mela, Dattero, Melograno, Ananas ad esempio) possono essere decolorati e rettificati per migliorarne le caratteristiche organolettiche, migliorare il pH e la stabilità.

Sui succhi è possibile lavorare sulla frazione aromatica e polifenolica (separazione, estrazione e produzione di polifenoli in polvere) oppure sulla frazione zuccherina.





## ESTRATTI NATURALI E NUOVI PROCESSI

La nostra competenza impiantistica e di processo è disponibile per valorizzare i tuoi sottoprodotti o estrarre in modo selettivo sostanze ad elevato valore aggiunto.

Per questo su caffè, gomma Arabica, the, cacao, mais, latte e derivati, olio di palma infusi ed estratti vegetali possiamo essere un valido supporto:

- dallo studio di fattibilità e test di laboratorio
- a test in campo e produzioni a piccoli lotti con impianti pilota
- fino alla realizzazione chiavi in mano dell'impianto produttivo.



## KEYWORDS

Recuperare, concentrare e separare:

- **Polifenoli**
- **Antiossidanti/antiage**
- **Sostanze essenziali**
- **Aromi o coloranti naturali**
- **Fluidi di processo per riuso**



Tecnoimpianti  
Food Technology

Per maggiori informazioni di processo contattateci  
rivolgendovi al referente di zona:

REFERENTE DI ZONA

division of **Tecnoimpianti Water Treatment S.r.l.**  
Via Salvo d'Acquisto, 16/B - 20060 Pozzuolo M.na (MI)  
T. +39 02.9535.8203 - info@tecnoimp.com

[www.tecnoimp.com](http://www.tecnoimp.com)