

L'industrie Agroalimentaire

L'eau est une matière première essentielle à chaque étape de : **LA PRODUCTION, LE LAVAGE, LA CUISSON, L'EVAPORATION, LA STERILISATION ET LA PASTEURISATION...Etc.**

Pour contrôler les problèmes de ; **DEPOTS, CORROSION, MOUSSAGE, CROISSANCE BACTERIENNE...Etc.**

Afin de faciliter : **LA DESHYDRATATION, LA CLARIFICATION, LE NETTOYAGE, LE CIP...Etc.**

Et de répondre aux exigences réglementaires et critères de qualité définies dans l'industrie agroalimentaire, **TECHN-EAUX** vous propose le traitement adéquat à vos besoins.



Notre activité consiste en l'étude, la conception, la fabrication, et l'installation de stations complètes de traitement d'eau.



Vos besoins

✓ Eau de procès pour la fabrication de:

- ❖ **Boissons:** jus, boissons gazeuses non alcoolisées, eaux minérales...Ets.
- ❖ **Produits laitiers:** lait, yaourts, fromages, crèmes glacées, glaces...Ets.
- ❖ **Viandes :** abattage de bétail, volailles, charcuterie, conserves de viande...Ets.
- ❖ **Produits à base de céréales :** farine, pain et pâtisserie industriels, biscuits, semoule...Ets.
- ❖ **Divers :** chocolat, confiseries, vinaigres, produits élaborés (fruits, légumes, poissons).

✓ Eau traitée pour le nettoyage des machines.

✓ Eau pour les systèmes de refroidissement et de production de vapeur (chaudières).

✓ Eau traitée pour le rinçage.



Nos solutions

- ✓ **Eau pour procès :** conception, installation et mise en marche de stations de traitement d'eau par filtration (à sable et à charbon), adoucissement (échange d'ions sur résine cationique) et par osmose inverse.



- ✓ **Eau de chaudière:** traitements physiques et chimiques adéquats afin de protéger la chaudière et d'améliorer la productivité et le rendement énergétique.

- ✓ **Eau pour systèmes de refroidissement:** traitements physiques et chimiques adéquats pour assurer le bon fonctionnement et le maintien du rendement énergétique.

- ✓ **Eau désinfectée et stérilisée :** des solutions permettant d'assurer l'élimination des micro-organismes dans l'eau, par voie chimique (chlore) ou physique (stérilisateur UV, microfiltration...)

Résultats

- Améliorer la **qualité des produits finaux** tout en respectant les réglementations de qualité en vigueur locales et internationales.
- Maintenir le **bon fonctionnement** des différents équipements de l'usine.
- Conserver l'énergie et maintenir le **bon rendement des chaudières à vapeur**, des systèmes de **refroidissement**, et des échangeurs thermiques.