

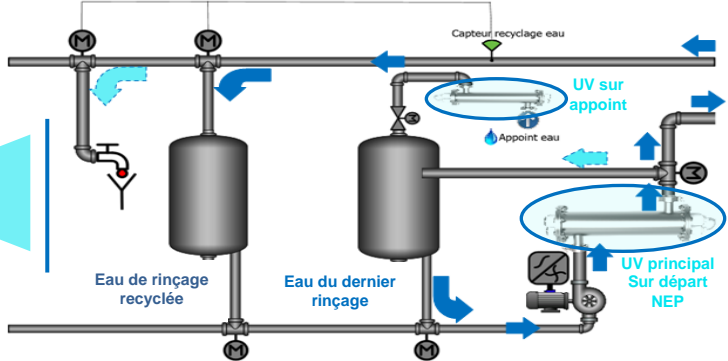


## VOS PROBLÉMATIQUES

- **Pasteuriser à faible coût énergétique des liquides alimentaires** : perméat de lait d'ultra filtration, lactoserum, eau de lavage de fromage à croûte lavée, eau ingrédient, boisson, jus de fruits, limonade, sirop et sucre liquide concentré.
- **Sécuriser et optimiser le dernier rinçage de vos CIP, point critique HACCP**, sans chauffer l'eau ni utiliser de produits biocides.
- **Economiser de l'eau en valorisant vos eaux de process** : condensat d'évaporateur, perméat de lactoserum et eau polishée, eau osmosée, eau usée traitée (REUT), ...

## AVANTAGES ET GAINS

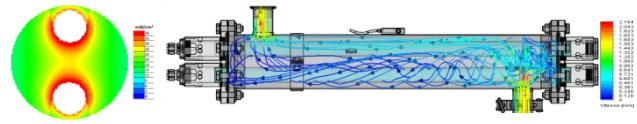
- **Pasteurisation à froid à faible consommation électrique**, sans gratinage thermique.  
**Ex:** 24 T/h de saccharose liquide pharmaceutique pasteurisé (>3 log d'abattement) au dépôtage camion avec un skid consommant seulement 2,2kW.
- **Faible encombrement, sans raccordement aux utilités vapeur, eau chaude ou froid.**
- **Stérilisation à froid de l'eau du dernier rinçage CIP sans biocide** : gain de productivité (redémarrage plus rapide de la production), gain énergétique (pas de stérilisation thermique), suppression des produits chimiques, eau de rinçage facilement valorisable, sécurité alimentaire augmentée (pas de risque de recontamination par l'eau du dernier rinçage).



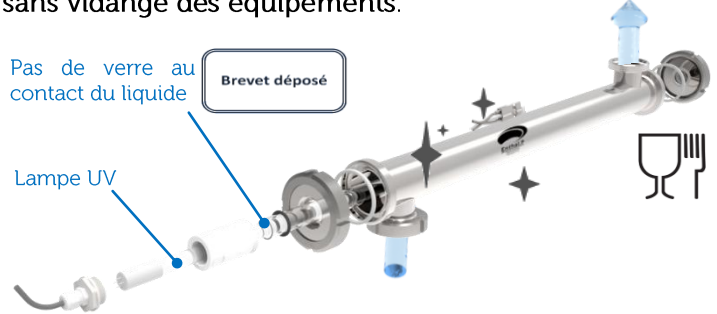
- **Économie d'eau brute par valorisation hygiénique d'eau de process en eau de rinçage CIP**, eau de lavage de légumes et d'ingrédients alimentaires, ...
- **Diminution de vos rejets en STEP ou en milieu naturel.**

## NOS SOLUTIONS

- **Pasteurisateurs à froid**, inox 316L, exploitant le rayonnement UV germicide à 254 nm, en ligne jusque plusieurs centaines de m<sup>3</sup>/h ou épingles directement immergées dans un tank de stockage.
- **Sans verre au contact du liquide** : conforme IFS Food, sans risque bris de verre. Les gaines de protection des lampes UV sont résistantes, lisses (Ra<0,4µm), sans accroche, CE 10/2011 et FDA. Inspection visuelle sans vidange de l'équipement.
- **Dose globale UV simulée précisément et contrôlée** avec capteur innovant sans verre et hygiénique.



- **Équipements de conception hygiénique**, entièrement démontables, lavables en CIP (compatibles avec la soude 3% à 80°C et les acides à 60°C), faible rugosité y compris sur les soudures. Remplacement aisé des lampes UV sans vidange des équipements.



- **Automatisme industriel non propriétaire** et pilotage via un IHM local. Les équipements s'intègrent dans votre système d'automatisme existant, grâce aux diverses options de communication et de contrôle depuis votre SCADA.



## SECTEURS CONCERNÉS

- **Laiterie, fromagerie**, produit laitier ultra frais.
- **Boisson** : brasserie, cidrerie, ...
- Transformation de viande et de légumes.
- Autres industries alimentaires et biotech, avec CIP.



**Enthal.P**  
SOLUTIONS PROCESS

La lumière au service de votre sécurité alimentaire

**Nous contacter :**

✉ : n.liais@enthal-p.fr  
: rbouchindhomme@enthal-p.fr

☎ : Nicolas LIAIS – 06 11 60 77 26  
: Rodolphe BOUCHINDHOMME – 06 07 26 06 44

🌐 : Plus d'infos et documentation technique  
détaillée sur : [www.enthal-p.com](http://www.enthal-p.com)