



En esta versión del boletín tendremos las últimas noticias y novedades en la categorías de:



## Pruebas de foto-estabilidad de bebidas y alimentos



El consumidor actual **quiere que el contenido del paquete sea visible**; Quieren ver el contenido antes de tomar una decisión de compra. Desafortunadamente, esta combinación conduce a menudo a **cambios inaceptables en la apariencia, sabor, olor o valor nutricional del contenido**. Muchos componentes de los productos alimenticios son sensibles a la luz y pueden provocar **mal sabor, mal olor, color o pérdida del perfil de nutrientes como las vitaminas**.



[MÁS INFORMACIÓN](#)



## La medición del color sin contacto reduce el tiempo de preparación de muestras y mejora la exactitud



En muchas industrias, **la preparación de muestras es uno de los pasos que más tiempo consumen en el proceso de control de calidad del color**. Sin embargo, los tiempos de preparación de muestras no son los mismos para todos los espectrofotómetros. Cuando utiliza un espectrofotómetro sin contacto, limita el riesgo de **contaminar sus muestras y reduce el tiempo de preparación en el proceso**.

[MÁS INFORMACIÓN](#)

## ¿Tiene Implementado algún proceso de conservación y/o transformación de alimentos en su grupo de investigación o proceso de producción?



La liofilización se ha considerado con **uno de los mejores métodos de deshidratación**. Este proceso fue inventado por los incas y hoy en día es usado ya que permite conservar las **características organolépticas y nutritivas de los alimentos sin alterar la estructura físico- química del material** por periodos de tiempo indefinidos. La no adición de conservantes o productos químicos hace que este proceso sea una **alternativa interesante para los consumidores**.



Labconco es el fabricante líder en la industria de liofilizadores. Los equipos están diseñados para **satisfacer necesidades de laboratorios de investigación y de planta piloto**, pregunta por los beneficios que te ofrece la tecnología.

[MÁS INFORMACIÓN](#)



## ¿Qué hace que Masterflex sea la opción ideal para sus aplicaciones de bombeo y dispensación en alimentos y bebidas?



Masterflex® Ismatec® Reglo Digital Multichannel Pumps, Avantor®



Masterflex® L/S® Precision Process Pump Systems, Avantor®

**Alta pureza:** El fluido solo hace contacto con la tubería. Los tubos se pueden esterilizar con óxido de etileno, radiación gamma o autoclave.

Nuestros tubos son químicamente compatibles con una variedad de soluciones industriales.

**Fácil limpieza:** Limpiar sólo significa cambiar los tubos. Maneja materiales viscosos: funciona para transferir y dispensar líquidos como yogures, helados y alimentos cargados de partículas.

**Reversible:** Opere en ambas direcciones sin desconectar el tubo. Diseño modular: Puede mezclar y combinar una variedad de cabezales de bomba, tubos y unidades para satisfacer sus necesidades específicas.

[MÁS INFORMACIÓN](#)

## Detección de interfases



Control de la higiene en la fabricación de alimentos. Debido a los altos **estándares de higiene** en las líneas de producción de alimentos, también **son necesarios intervalos regulares de limpieza**. Esta limpieza in situ (CIP) se realiza con agua a alta temperatura y vapor, a veces combinada con detergentes adicionales (por ejemplo, NaOH). La distinción de fluidos para **evitar la contaminación cuando se realiza la limpieza in situ (CIP), es esencial para separar la solución de limpieza del producto real y evitar la contaminación**.



Los refractómetros de proceso en línea de **Schmidt + Haensch** le proporcionan los puntos de ajuste exactos para **activar automáticamente las válvulas mediante la salida de señal del instrumento**. Con estas características, no sólo se **elimina la contaminación**, sino que también se puede **optimizar el reciclaje del líquido de limpieza**.

[MÁS INFORMACIÓN](#)



## Caracterice por completo sus productos alimenticios con reología y calorimetría



Conozca el **paquete de equipos de laboratorio diseñado específicamente para su laboratorio de alimentos**. La combinación de estos instrumentos ofrece a su laboratorio la **mejor información sobre la viscosidad, los cambios en la estructura cristalina, la estabilidad, la textura y la selección del envase del producto**. Correlacione el efecto de los cambios de composición en la textura, flexibilidad, sensación en la boca, cremosidad, etc.

**Descargue la Nota** de aplicación que habla acerca de los procesos responsables de la degradación de los alimentos.

[MÁS INFORMACIÓN](#)

[DESCARGAR INFO.](#)



## El aumento en la dureza de la carne es uno de los problemas más comunes al que se enfrenta la industria cárnica



Este problema parece surgir de una **mayor demanda de los consumidores de productos** cada vez más elaborados, que a su vez **obliga a los productores a aumentar la producción**. La ternura es la propiedad más significativa en la calidad y ha sido descrita como la característica sensorial más relevante de la carne, teniendo de ese modo el **mayor impacto en la aceptabilidad del consumidor**.

Los métodos instrumentales como el **sistema de cizallamiento por compresión (hoja múltiple) de Kramer**, y el **sistema de cizalla por cuchilla de Warner Bratzler** son de uso común en la industria de las aves de corral para la evaluación de los efectos causados por el **envejecimiento de la carne y del deshuesado**.

La mayoría de los parámetros de análisis de textura pueden ser fácilmente cuantificados con los **Analizadores de Textura FTM-50 de METROTEC**.

Entre los principales parámetros que nuestro equipo puede analizar incluyen: **firmeza, fuerza de corte, dureza, resistencia de tracción, estrés y relajación, vida útil, eficacia de envasado, y muchas otras características** que son muy importantes para la industria alimenticia.

[MÁS INFORMACIÓN](#)

## La importancia del empaque y embalaje en la exportación



Una de las etapas más delicadas en el proceso de exportación es la del **traslado de productos al mercado externo**. La **traslación de exportadora** involucra una **serie de requisitos de empaque y embalaje que garanticen que el producto llegue en buen estado a su destino final**.

El empaque apropiado es vital para **guardar, proteger y servir de medio para manipular productos**. Cada empaque se debe diseñar para proteger el producto en su trayecto desde la **línea de ensamble hasta el usuario final**.

Un empaque de mala calidad puede resultar perjudicial para el productor, exportador y distribuidor ya que pueden **producir en daño, descomposición, e incluso, en casos extremos, el rechazo total por parte del comprador**. Así, un mal empaque puede resultar en la pérdida de una venta de exportación, y hasta en la pérdida del cliente.

[MÁS INFORMACIÓN](#)



Copyright © Lanzetta Rengifo

Estamos dispuestos a resolver cualquier inquietud, envíela a nuestro correo electrónico [marketing@lanzettarengifo.com.co](mailto:marketing@lanzettarengifo.com.co) CARRERA 14 # 82 - 41

Si no desea recibir nuestro Boletín (técnico) Trayectoria de Respaldo puede cancelar su suscripción o Modificar, Ver, Conocer sus datos.

Si por el contrario desea cancelar la suscripción de nuestra base de datos le solicitamos enviar su requerimiento al correo: [datos@lanzettarengifo.com.co](mailto:datos@lanzettarengifo.com.co)

Para una mejor experiencia de nuestros boletines, visualice este contenido con navegadores web actualizados.