



**CSTA**  
GROUP  
Our water Technologies. Your Tomorrow



Tecnologie innovative per il  
trattamento dell'acqua  
e dell'aria

Innovative technologies for  
water and air treatment



45030 SALARA (RO) - ITALIA Tel. e Fax 0425 705403 [www.cstagroup.it](http://www.cstagroup.it) e-mail: [info@cstagroup.it](mailto:info@cstagroup.it)

Dal 1965, siamo 50 anni di storia con persone che ogni giorno credono nella loro Mission.

**CSTA GROUP** progetta e costruisce in uno stabilimento di 6000 mq coperti i propri impianti per il trattamento delle acque e depurazione dei reflui industriali e civili, impianti di potabilizzazione, filtrazione, addolcimento, demineralizzazione e disinfezione per applicazioni in diversi settori.



CENTRALE ELETTRICA A BIOMASSE BIOENERGY PARKS 4 MW – COSTRUZIONE SETTEMBRE 2015

In questi ultimi anni la nostra continua ricerca di innovazione, ha considerato tutte le problematiche del comparto ortofrutticolo. Innanzitutto, abbiamo dato ascolto alle esigenze del mercato, delle Aziende e delle loro precise esigenze impiantistiche per il riutilizzo dell'acqua di processo. Con queste caratteristiche che ci contraddistinguono dalla concorrenza, costruiamo sistemi e macchine in grado di rispondere alla continua evoluzione del mercato.

Quattro sono le dimensioni in costante evoluzione, quattro linee diverse con un comune denominatore: gestire l'acqua in tutte le forme d'uso con le modalità più avanzate, costruzione con tecnologia innovative, massima cura dell'estetica, ottimizzazione della funzionalità e dell'economicità d'uso.

I nostri sistemi si integrano naturalmente in qualsiasi contesto industriale e sanno trasmettere uno "charme" senza uguali, dove lo stile, i dettagli e i colori diventano protagonisti, trasmettendo una sensazione visiva positiva, in equilibrio perfetto con quanto li circonda. I dettagli ci distinguono: siamo riconoscibili sia per il profilo estetico che per l'eccellenza funzionale.

Il futuro che si realizza con **CSTA GROUP** è una "intelligenza" che gestisce l'acqua anticipando e trattando l'inquinamento per ripristinare nuova purezza e trasparenza alle linee di lavaggio, sanificazione e lavorazione dei prodotti ortofrutticoli.

Le nostre macchine, tutte premontate su skid e collaudate, sono pronte al posizionamento ed all'utilizzo. Una tecnologia avanzata grazie all'interfacciamento con il web, ci permette un controllo remoto, tramite smartphone, pc o tablet. In tal modo, i nostri utenti e i nostri tecnici sono in grado di controllare e interagire col funzionamento delle macchine, in ogni loro singola fase, senza la necessità di presenza fisica di operatori.

**Medaglia d'oro MACFRUT INNOVATION AWARD 2015 "Gruppo filtrante AQUAPURY per sanitizzazione e riutilizzo acque di processo di prodotti ortofrutticoli con abbattimento della maggior parte dei residui chimici di agrofarmaci con ossidazione e filtrazione in continuo"**

## Presentazioni Impianti AQUAPURY PLUS e AQUAPURY QUARZ

Siamo lieti di presentare i nuovi impianti della serie **AQUAPURY** per il trattamento delle acque di lavaggio e delle linee di lavorazione dei prodotti ortofrutticoli.

Gli impianti sono costruiti per realizzare un moderno ed innovativo procedimento per il lavaggio industriale dei prodotti ortofrutticoli, da noi sviluppato e messo a punto: *“Trattamento per la conservazione di prodotti ortofrutticoli. Lavaggio con acqua osmotizzata e Biossido di Cloro come agente disinfettante, antibatterico, ossidante per pesticidi, con filtrazione e riutilizzo dell’acqua in continuo.”* (BREVETTO – PATENT PENDING N. 0001402773). Il gruppo filtrante **AQUAPURY** permette la sanitizzazione e il riutilizzo delle acque di processo dei prodotti ortofrutticoli con abbattimento della maggior parte dei residui chimici di agrofarmaci per ossidazione.



Gli impianti sono costituiti da una sezione di filtrazione, una sezione di demineralizzazione ad osmosi inversa e una sezione di disinfezione a Biossido di Cloro, per erogare acqua ultrapura e debatterizzata. L’acqua ottenuta permette di detergere i prodotti nella maniera più efficace, rimuovendo tutti i residui presenti, sia di tipo ambientale (*pulviscoli, patine, aloni, ecc.*), sia di tipo chimico (*residui di prodotti antiparassitari e fitofarmaci*), sia di tipo microbiologico (*batteri e muffe*) responsabili dei

fenomeni di deterioramento. Con questo trattamento, il prodotto lavato acquista il più elevato grado di conservabilità, mantenendo inalterate le caratteristiche organolettiche e presentandosi senza alcun residuo, con il massimo grado di qualità finale.

Gli impianti **AQUAPURY** presentati alla Fiera MACFRUT 2015 hanno le seguenti caratteristiche:

### AQUAPURY PLUS

Impianto di filtrazione Quarz + carbone attivo portata di esercizio 20 mc/ora; osmosi inversa portata di esercizio 45 mc/giorno; Biossido di Cloro produzione 140 gr/ora completo di gruppo rilevatore concentrazioni di gas in aria ambiente; stoccaggio capacità 15 mc; gestione impianto con controllo remoto.



### AQUAPURY QUARZ

Impianto di filtrazione Quarz portata di esercizio 10 mc/ora; osmosi inversa Portata di esercizio 10-12 mc/giorno; Biossido di Cloro produzione 40 gr/ora completo di gruppo rilevatore concentrazioni di gas in aria ambiente; stoccaggio capacità 10 mc; gestione impianto con controllo remoto.

**I vantaggi del sistema di trattamento:** **Riutilizzo continuo** della quantità d’acqua in ciclo nell’impianto di lavorazione, con filtrazione e ricircolo costante per tutta la durata delle lavorazioni e semplice rabbocco solo in caso di reintegro di perdite d’acqua; **Risparmio effettivo dei consumi d’acqua del 40-50 %** grazie ai nostri filtri che utilizzano per il controlavaggio un dispositivo misto aria-acqua; **Eliminazione dei residui** idrosolubili per mezzo di particolari filtri di cui l’impianto è dotato; **Eliminazione dei residui superficiali** come pulviscoli ambientali, aloni e patine costituiti da sali minerali presenti nelle acque non trattate; **Rimozione dei residui chimici** come tracce di prodotti fitosanitari e antiparassitari, grazie ad una spiccata azione solvente e detergente; **Riduzione delle cariche batteriche**, maggiori responsabili dei fenomeni di deterioramento, grazie ad una efficace azione sanitizzante; **Rimozione dei biofilm e delle formazioni algali** negli impianti e nelle linee di lavorazione, con effetto di sanificazione e mantenimento delle condizioni igieniche; **Riduzione dei fenomeni di imbrunimento delle superfici di taglio**, grazie ai fenomeni di micro cicatrizzazione, detersione ed igienizzazione; **Prolungamento della shelf-life**, grazie all’elevato grado di pulizia e igiene finale del prodotto. L’esigua quantità di acqua che permane sulla superficie e all’interno del prodotto, non favorisce lo sviluppo delle cariche microbiche che causano il precoce deperimento; **Miglioramento delle caratteristiche organolettiche**, grazie ad un visibile grado di pulizia ed una particolare lucidità e brillantezza, ottenuta naturalmente senza utilizzo di alcun prodotto additivo; **Elevato risparmio energetico** sui processi di refrigerazione e di smaltimento delle acque. Tutti questi vantaggi costituiscono un aspetto di primaria importanza in termini di qualità e di economia nella lavorazione dei prodotti ortofrutticoli.