

# Evaluación de un modelo experimental de recuperación de ácidos orgánicos basado en la precipitación tanino-gelatina en el proceso de antioxidación de banano

#### **PROBLEMA**

El proceso de antioxidación de banano requiere el uso de una solución ácida (Figura 1), por cortos periodos de tiempo y de forma continua. Aquello produce desechos de 1.5 millones de litros de agua y 40 000 kilogramos de ácidos anuales, generando un impacto negativo tanto ambiental como económico.

#### **OBJETIVO GENERAL**

Evaluar un modelo experimental de recuperación de ácidos orgánicos mediante el análisis de las condiciones de operación más eficientes para su implementación a escala piloto.



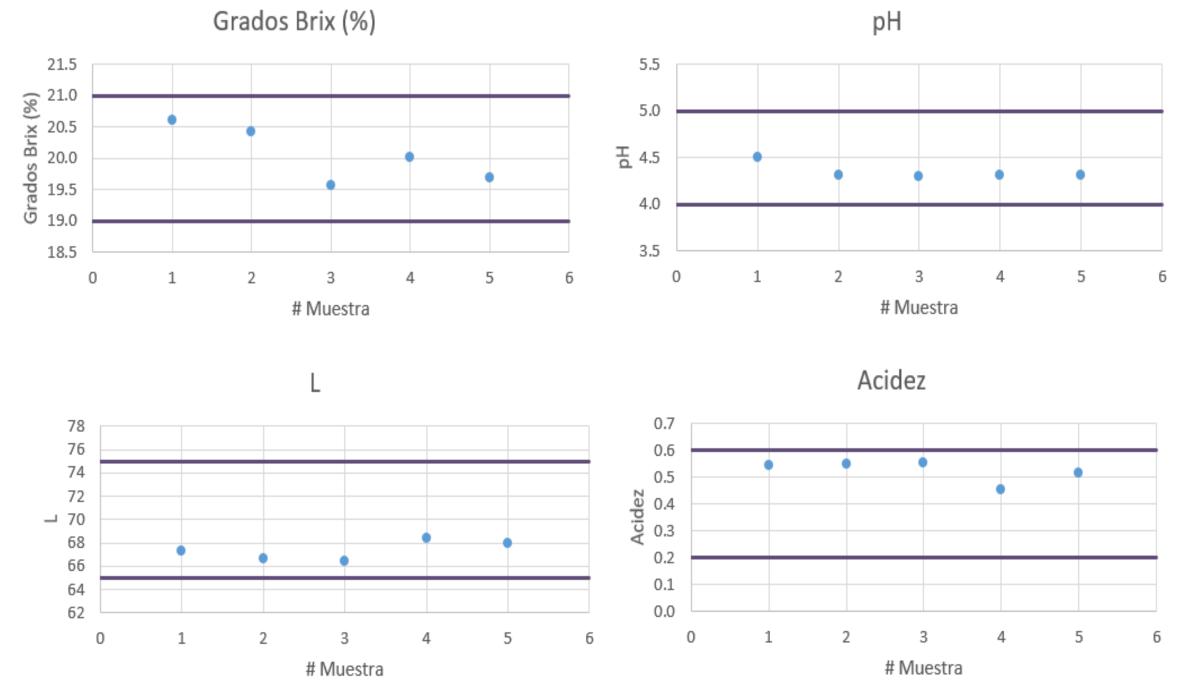
Figura 1.- Inmersión de bananos en solución ácida

#### **PROPUESTA**



### **RESULTADOS**

Mediante la experimentación con el agua de inmersión se encontraron las mejores condiciones de operación para el proceso (Figura 2). La mezcla 70-30% de agua de inmersión recuperada-nueva se usó para sumergir bananos, cuyos parámetros de calidad se encontraron dentro del rango aceptable (Gráfica 1). Además, se implementó el reactor a escala piloto (Figura 3) en el cual al realizar el proceso se verifica su funcionalidad.



Gráfica 1.- Parámetros de calidad del banano

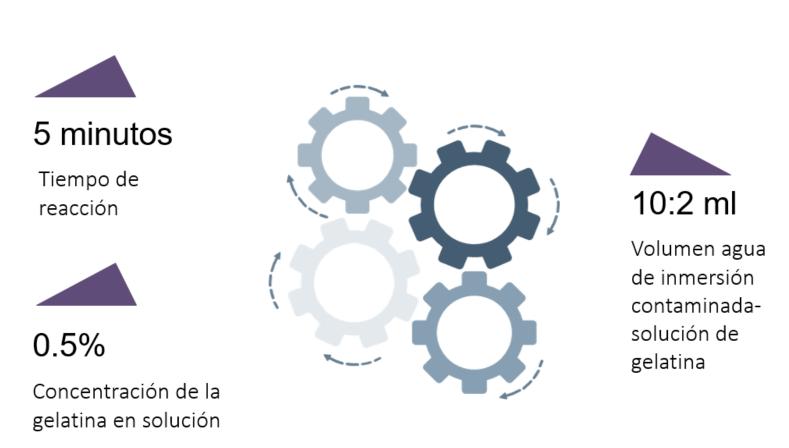


Figura 2.- Condiciones de operación del reactor



Figura 3.- Reactor a escala piloto

## CONCLUSIONES

- Se determinaron las condiciones más eficientes de operación para el proceso de recuperación de ácidos orgánicos, por medio de la comparación de °Brix y pH del agua de inmersión contaminada con la recuperada.
- El proceso realizado a las condiciones antes mencionadas genera un 83.3% de recuperación de ácido cítrico, un 81.3% de recuperación de ácido ascórbico de y un 15.2% de remoción de polifenoles totales, lo cual valida el funcionamiento del proceso.
- El análisis estadístico demostró que no había diferencia significativa entre muestras. Además, se determinó la rentabilidad del proceso con un VAN de \$23 591, un TIR del 27.06% y un periodo de recuperación de 2.8 años.
- Se implementó el reactor a escala piloto en planta utilizando las condiciones de operación obtenidas experimentalmente, demostrando su funcionalidad.