



CATALOGO



Historia

Amco Internacional, empresa 100% mexicana, fue fundada durante el año de 1977 en México como comercializadora de aceites esenciales, químicos aromáticos e ingredientes alimenticios.

Desde nuestro inicio, la flexibilidad, confiabilidad, servicio y precios competitivos han sido los fundamentos de nuestra filosofía, así como la base de nuestro éxito y reputación. Guiados por el compromiso de mantener al cliente siempre en primer lugar, nos hemos distinguido por cumplir con los más altos estándares de calidad y servicio.

Estas características nos han consolidado como la empresa comercializadora de químicos aromáticos y aceites esenciales más grande de México y una de las principales empresas comercializadoras de ingredientes alimenticios, satisfaciendo las necesidades de las principales empresas mexicanas así como de muchas otras compañías en diferentes países del mundo.





AMCO INTERNACIONAL®

CENTROS DE

CENTROS DE OPERACIÓN

Amco Internacional ha establecido centros de operación
en los siguientes países y regiones:

CENTROS DE
ACEITES ESENCIALES Y QUÍMICO AROMATICOS





I. MÉXICO:

1. Ciudad de México - Oficinas corporativas, oficinas de ventas, centro de investigación y desarrollo, laboratorio de control de calidad y bodegas de materias primas.
2. Centro de Operaciones Internacionales ubicado en el World Trade Center México (WTC).
3. Guadalajara: Oficinas de ventas y bodega de materias primas.
4. Monterrey: Oficina de ventas y bodega de materias primas

II. CENTRO Y SUR AMÉRICA:

Distribuidores en Argentina, Brasil, Colombia, Costa-Rica, El Salvador, Guatemala y Perú.

III. ESTADOS UNIDOS:

Filial en EUA con oficinas en Houston, Tx. (International Aromatic Chemical Corporation IACC) y bodegas en Nueva York y Laredo.

IV. EUROPA:

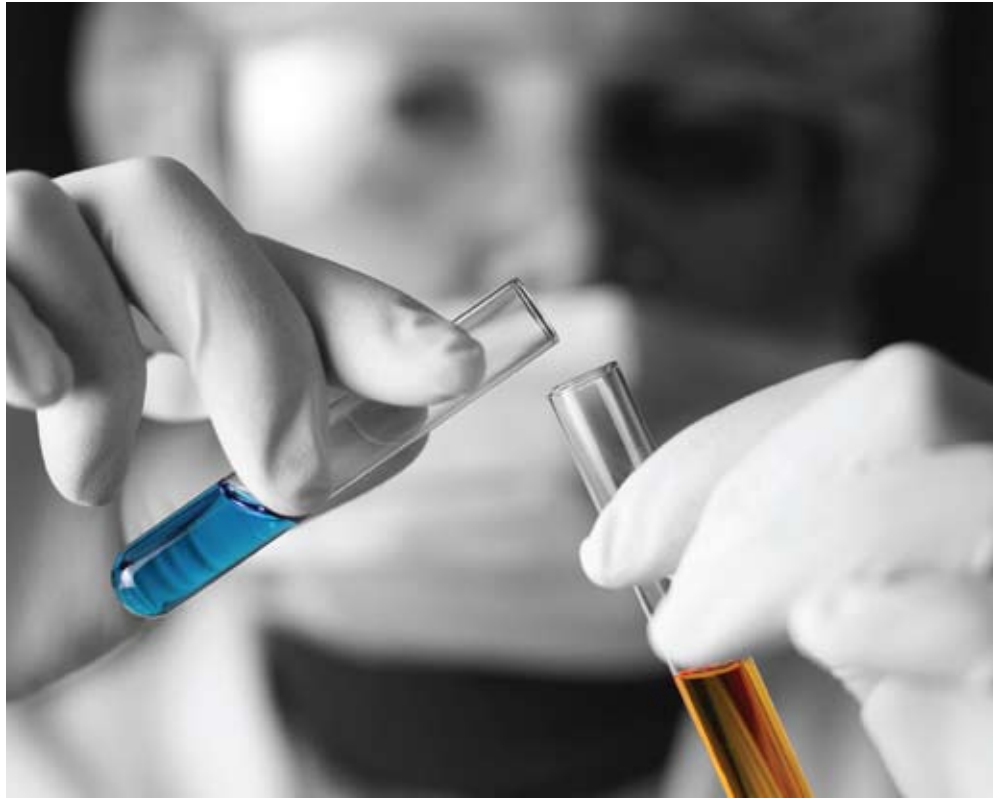
Oficinas de representación en Londres y bodega en Rotterdam, Holanda.

V. CHINA E INDIA:

Coinversiones en la fabricación de químicos aromáticos e ingredientes para alimentos con oficina en Shanghai y Bombay.



AMCO INTERNACIONAL®



AMCO INTERNACIONAL®

PRODUCCIÓN

PRODUCCIÓN

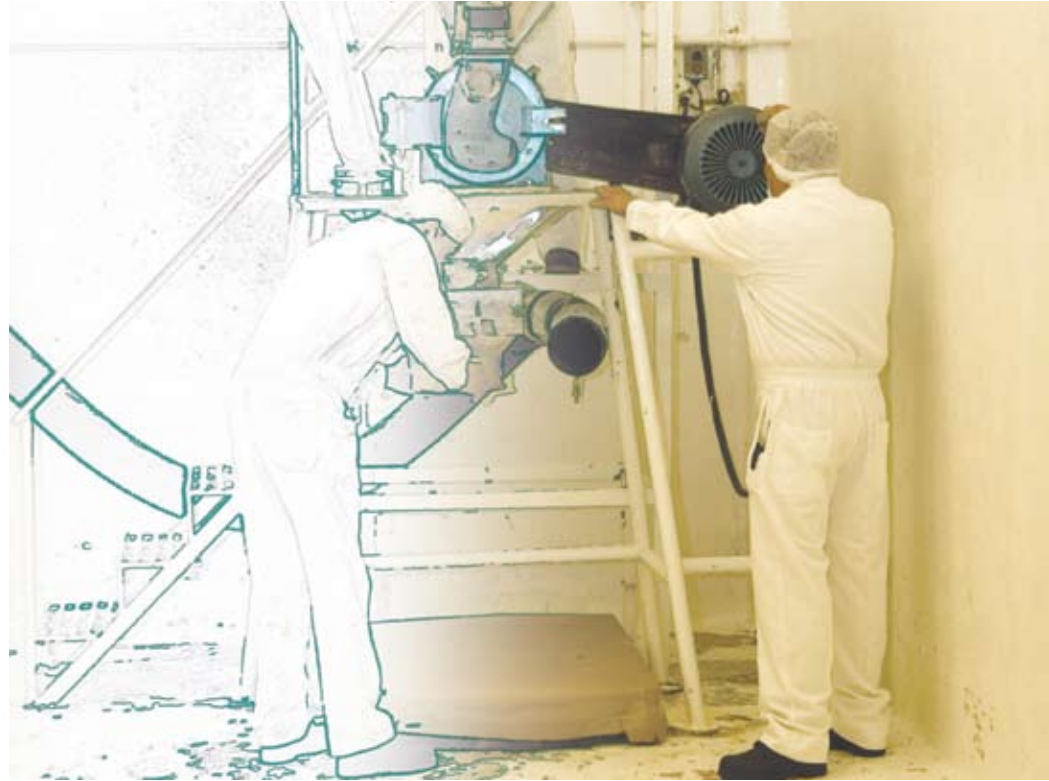
En el año de 2003 Amco, con la finalidad de mantener nuestro liderazgo en químicos aromáticos e ingredientes para alimentos e integrarse a la globalización, dimos inicio a nuestro proyecto de producción en China e India.

Dicha producción inicio en el año 2006 estableciendo sociedades comerciales o “joint-ventures” en ambos países. Más de 30 químicos aromáticos e ingredientes para alimentos son ahora producidos en exclusiva para nuestra empresa. Contamos con oficinas propias en Shanghai (China) y Bombay (India).

Nuestro personal técnico, tanto en origen como en plaza, realiza todos los análisis necesarios para asegurar que la calidad de nuestros productos cumpla con todos los estándares internacionales de calidad. Así como nuestro personal técnico supervisa la producción.

Nuestra producción nos permite ser competitivos a nivel mundial y logramos ofrecer y garantizar el suministro de productos y entregas a tiempo de acuerdo a sus programaciones.





Mezcla de Productos

Innovación, calidad y 15 años de experiencia en procesos de MEZCLA de productos sólidos y líquidos, garantizan altísima calidad y homogeneidad de sus productos. Contamos con equipos de acero inoxidable 304 tipo sanitario para atender todos los niveles de requerimientos.

- Mezcladores de listón con capacidad de 600 y 1,000 kg.
- Mezcladores de pantalón con capacidad de 50 y 90 kg.
- Mezcladores para líquidos con capacidad de 600 y 1,000 kg.

MOLIENDA DE PRODUCTOS

Innovación, calidad y 20 años de experiencia en procesos de MOLIENDA, nos permiten garantizar una perfecta adecuación al tamaño de partícula deseado. Nuestro centro de molienda está integrado por equipos de eficiencia comprobada para el proceso de productos como:

- Productos Alimenticios y Cereales
- Pinturas y Colorantes
- Productos Químicos

CRIBADO

Amplia experiencia en CRIBADO de polvos, logrando gran exactitud en los tamaños de partícula deseados por nuestros clientes.

Control De Calidad

En Amco Internacional, llevamos a cabo un estricto Control de Calidad con personal calificado, garantizando el cumplimiento de las especificaciones fisicoquímicas y sensoriales de nuestros productos, mediante un Certificado de Calidad en cada entrega.

El laboratorio de Control de Calidad cuenta con equipos analíticos acordes a nuestra operación, entre los que se destacan dos cromatógrafos de gases, los cuales dan soporte a las áreas de Control de Calidad e Investigación y Desarrollo, aportándonos exactitud y confianza en la evaluación de químicos aromáticos y nuevos desarrollos de producto.

El laboratorio también está equipado con un Espectrofotómetro que permite la lectura tanto de concentración de color en solución, como tonalidad en seco, en longitudes de onda de 400-700nm soportado por el Software Spectra Match el cual nos permite analizar los datos de acuerdo al sistema CIE 1976 L*a*b.

El laboratorio tiene a su disposición un mezclador de doble listón de acero inoxidable para llevar a cabo pruebas a nivel laboratorio de 2.5 kg.

El sistema de administración de la información en el laboratorio nos permite conocer la información pertinente a todos los lotes generados, jugando un papel indispensable en la rastreabilidad, gestionando con ello toda la información técnica de sus materiales.

Esta tecnología y los procedimientos generados para el área, nos permiten asegurarle un suministro de Calidad constante, sabiendo que es un servicio esencial para nuestros clientes.



DIVISIÓN DE

ACEITES ESENCIALES Y QUÍMICOS AROMÁTICOS

DIVISIÓN DE
ACEITES ESENCIALES Y QUÍMICOS AROMÁTICOS

La división de químicos aromáticos y aceites esenciales ha sido, a través de 30 años, la base y fundamento de nuestra empresa.

Hemos logrado consolidar una red mundial de abastecimiento de químicos aromáticos y aceites esenciales para las industrias de perfumes y sabores más importantes de México y una de las principales a nivel mundial.

Recientemente iniciamos la fabricación de químicos aromáticos en China.

Mantenemos en nuestros almacenes grandes inventarios de más de 500 productos provenientes de todo el mundo, garantizando a nuestros clientes, entrega perfecta y seguridad de suministro.





Aceites Esenciales

Son aceites volátiles que se obtienen por algún método físico como destilación o expresión de algún espécimen botánico natural.

Son mezclas naturales de varias sustancias químicas que poseen características de fragancia o sabor similares a la parte de la planta que fue utilizada para su producción; generalmente se utiliza la flor, pétalos, raíces, cáscara de frutas, corteza, semillas, tallos, hojas, madera o la combinación de varios de ellos.

Se utilizan principalmente en la elaboración fragancias y sabores, sin embargo, también tienen múltiples usos en la elaboración de productos farmacéuticos y en algunos productos alimenticios donde se desee sustituir a la especia original o reforzar alguna nota de sabor u olor.

Recientemente, los aceites esenciales han cobrado un interés cada vez mayor del público por su origen natural y características empleadas en la Aromaterapia.



AMCO INTERNACIONAL®

Químicos Aromáticos

Son compuestos volátiles de características fragantes y / o saborizantes que estimulan los receptores del epitelio olfativo situado en la nariz.

Son comúnmente producidos por síntesis química pero algunos son obtenidos por medio de la destilación de aceites esenciales.

Los químicos aromáticos son productos básicos en la fabricación de fragancias y sabores.



DIVISIÓN DE

INGREDIENTES ALIMENTICIOS

DIVISIÓN DE
INGREDIENTES ALIMENTICIOS

Los Ingredientes Alimenticios son productos diseñados para cumplir con funciones específicas y así facilitar el trabajo de los Tecnólogos en Alimentos en el desarrollo y producción de alimentos seguros, sabrosos y cumpliendo con las expectativas de los consumidores en términos de nutrición, facilidad de consumo y precio.

Los ingredientes alimenticios se obtienen, ya sea por procesos biológicos naturales, o bien por reacciones químicas con las que se estructura dicho ingrediente. Durante estos procesos, se obtienen ingredientes de alta pureza y funcionalidad.

Durante este proceso los ingredientes alimenticios son transformados en ingredientes altamente concentrados e intensamente saborizados.

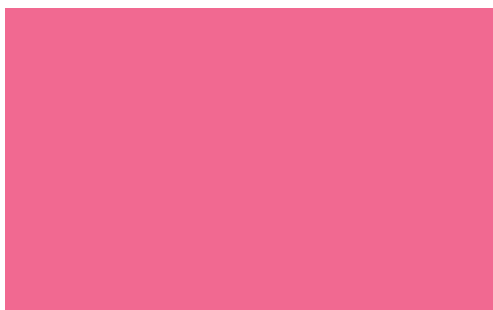
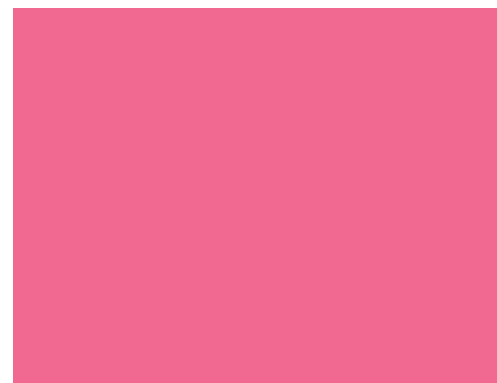
Nuestra línea de ingredientes alimenticios se subdivide en las siguientes categorías:

ESPECIALIDADES
COMMODITIES
INNOVACIÓN



ESPECIALIDADES





Colorantes

APLICACIONES:

- Alimento para animales
- Bebidas carbonatadas
- Bebidas no alcohólicas y alcohólicas
- Confitería
- Conservas y mermeladas
- Cubiertas
- Derivados lácteos
- Goma de mascar
- Helados y otros productos lácteos
- Pastillas comprimidas
- Postres
- Productos cárnicos y de pescado
- Productos farmacéuticos
- Productos horneados
- Tabletas con cubierta de azúcar

SINTÉTICOS Y MINERALES

- Colorantes Hidrosolubles
- Colorante Laca
- Colores con certificación FDA
- Colores especializados:
 - Antipolvo ®
 - Unimix ®
 - Resistentes a Calcio
 - Intense ®
 - Strenght ®
 - Evolution ®
 - Naturales

NATURALES

- Carmín Hidrosoluble y lacas
- Bixina y Norbixina
- Color Curcuma
- Color Espinaca
- Oleoresina de Paprika
- Dioxido de Titanio

LACAS MEJORADAS

MEZCLA DE COLORES

Edulcorantes

Los edulcorantes intensos son compuestos elaborados por el ser humano, son mucho más dulces que el azúcar común, permitiendo reducir o eliminar el aporte calórico del alimento o bebida donde se aplican.

Sabor:

el endulzante debe tener un sabor similar al azúcar (sacarosa)

Estable al pH

Estabilidad en el Proceso (Temperatura) y en el Almacenaje

- Aspartame
- Acesulfame K
- Mezclas de edulcorantes, de acuerdo a las necesidades de los clientes.



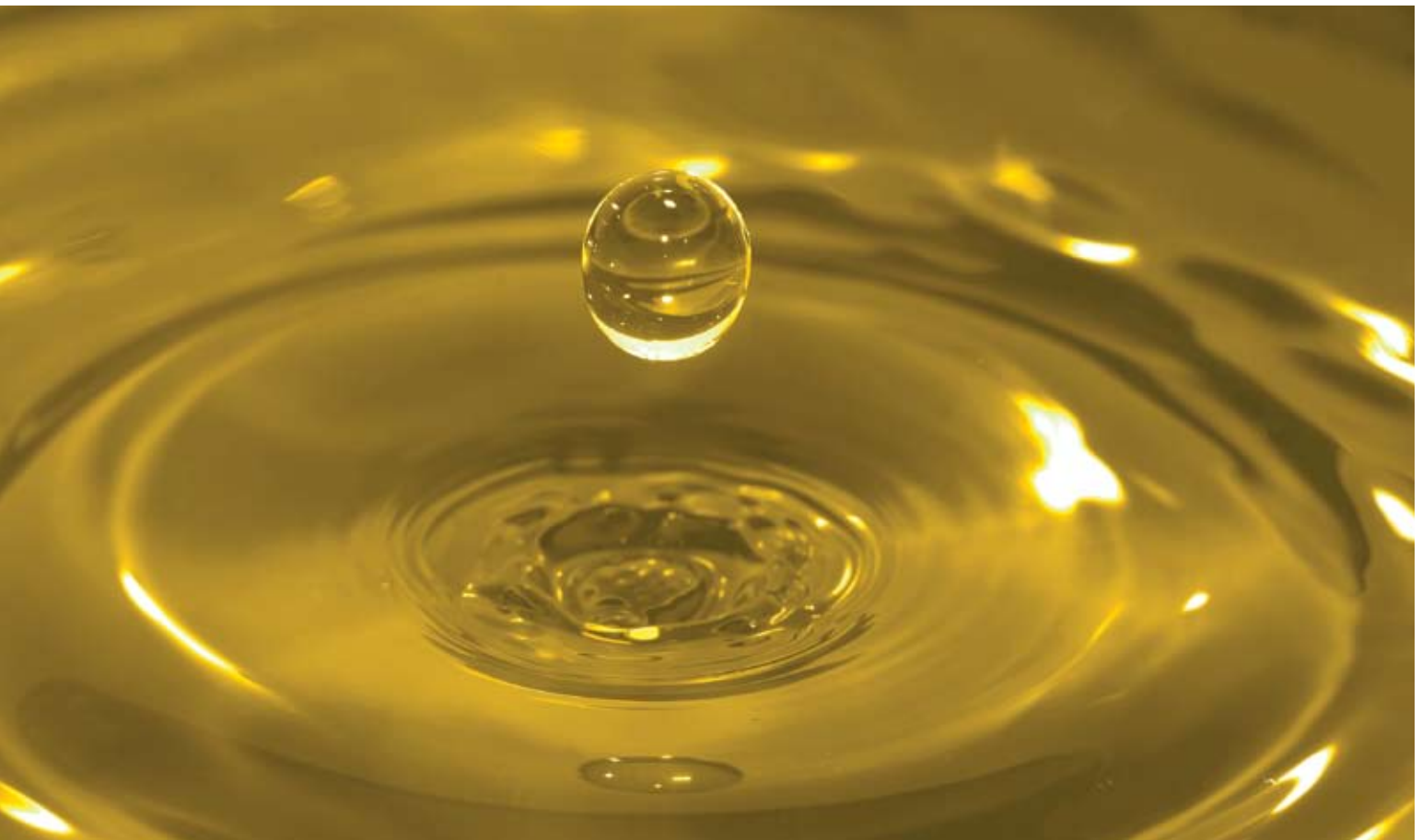
Hidrocoloides

Las gomas o hidrocolides son polisacáridos de origen natural o modificado que ejercen propiedades funcionales en sistemas alimenticios bajo condiciones especiales.

Algunas de las propiedades que poseen son las siguientes:

Agente encapsulante, agente de suspensión, agente emulsificante, agente gelificante, agente precipitante y agente inhibidor de sinéresis.

- Goma Xantana (Amcoxon®)
- Goma Arábica
- Alginato de Sodio





Oleoresinas Y Extractos Naturales

Las oleorresinas y los extractos naturales son obtenidos de la naturaleza, derivados de especies o diferentes plantas que proporcionan a los productos color, sabor y/o picor, según las necesidades del cliente.

Presentan múltiples ventajas de manejo, dosificación, estandarización, almacenamiento y control microbiológico comparado con el producto en polvo o la especia natural.

Las aplicaciones más frecuentes son en productos cárnicos, en aderezos, consomés, sopas, botanas en general y dulces. No obstante se pueden utilizar también en aquellos productos en donde se desea sustituir la especia original.

- Oleoresina de Paprika
- Oleoresina de Capsicum
- Oleoresinas de Especies
- Oleoresinas de Ajo y Cebolla
- Oleoresinas de Chiles Mexicanos
- Extracto de Cebolla
- Extracto de Ajo
- Extracto de Te Negro
- Extracto de Te Verde



COMMODITIES





Conservadores

Los conservadores son sustancias que permiten detener o minimizar el deterioro de alimentos causado por la presencia de diferentes tipos de microorganismos. Pueden ser de origen natural o artificial. Permiten reducir pérdidas económicas sustanciales desde el fabricante hasta el consumidor.

- Benzoato de Sodio
- Sorbato de Potasio
- Ácido Sórbico
- Eritorbato de Sodio



Vitamina C

Las vitaminas son nutrientes esenciales que el organismo no puede sintetizar, por lo que éste sólo puede obtenerlas a través de la ingestión directa. Hoy en día, la adición de Vitamina C o Ácido Ascórbico a la mayoría de los alimentos es una práctica común.

La ingesta Diaria Recomendada de la Vitamina C en México es de 60 mg. (Instituto Nacional de Nutrición).

Ácido Ascórbico



Potenciadores De Sabor

Los potenciadores de sabor tienen la particularidad de realzar o aumentar ciertas notas en los perfiles de los productos (ej. Caldo de pollo: se acentúan las notas de carne de pollo. Sabores frutales: se acentúan las notas frutales y dulces, etc.)

- Potenciadores de sabor salado
 - Glutamato Monosódico
 - Nucleótidos
- Potenciadores de sabor dulce
 - Maltol
 - Etil maltol



AMCO INTERNACIONAL®



Acidulantes

Son productos que cumplen con un gran número de funciones en los modernos procesos de alimentos, siendo la principal de ellas actuar como agentes benéficos en el desarrollo del sabor. Hay muchos aspectos de los acidulantes a considerar cuando se selecciona una aplicación específica:

Acidez titulable, sensación de acidez en la boca, astringencia (deseable en sabores como uva y tamarindo), impacto en otras notas de sabor del producto, velocidad de desarrollo de la sensación de acidez en la boca, higroscopicidad, solubilidad y velocidad de disolución, punto de fusión (para su uso en caramelos), pureza y ausencia de sabores extraños.

- Ácido Tartárico sintético
- Ácido Málico procesado
- Ácido Cítrico procesado
- Granulometrías diseñadas de acuerdo a la aplicación de cada cliente, por ejemplo: snacks o confitería.



Antioxidantes

Un antioxidante es un compuesto químico que inhibe o retarda la oxidación, evitando así la rancidez y el deterioro de aceites y grasas que forman parte de alimentos, esencias, cosméticos y vitaminas, preservando así los sabores y aromas agradables en los productos.

Las ventajas de los antioxidantes son las siguientes: resistencia al calor, excelente solubilidad, estabilidad del producto y favorece la conservación de colores y sabores agradables.

ALGUNAS DE SUS APLICACIONES SON:

- Aceites vegetales
- Carnes
- Cereales
- Emulsificantes
- Esencias
- Grasas
- Nueces
- Productos deshidratados
- Productos fritos y horneados
- Sabores
- Vitaminas
- BHA, BHT, TBHQ
- Mezclas de antioxidantes: Amcoblend ®
- Extracto de Romero (antioxidante natural)



INNOVACIÓN

El equipo de Innovación está a disposición de nuestros clientes para desarrollar y proveer soluciones efectivas a los retos actuales de formulación de alimentos. Mediante el uso óptimo de nuestros ingredientes, ofrecemos desarrollos a la medida, en la más alta confidencialidad, para contribuir a desarrollar los alimentos exitosos de mañana.





Los productos de innovación están específicamente diseñados para mejorar la experiencia organoléptica en el consumo del alimento. Algunos ejemplos de nuestros productos son:

- **Realzamco®**: potenciador de sabor para reducción de glutamato monosódico en alimentos, a un costo eficiente.
- **AmcoSweet®**: incrementa la percepción dulce sin declarar edulcorantes artificiales.
- **Vainillamco®**: sustitución eficaz y económica de la Vainillina en producto listo para consumirse.
- **Canelamco®**: es una línea completa de derivados de Canela en diferentes perfiles, presentaciones y legislación; reduce los riesgos microbiológicos ligados a la canela molida y proporciona un mejor perfil organoléptico que el Aldehído Cinnámico.

Además de estos productos, permítanos crear o desarrollar un producto específico para sus aplicaciones.

La creatividad aplicada de nuestro equipo de Innovación transforma sus proyectos en una grata experiencia.



AMCO INTERNACIONAL®

AMCO INTERNACIONAL

AMCO INTERNACIONAL S.A. DE C.V.

AMCO INTERNACIONAL
AMCO INTERNACIONAL S.A. DE C.V.

Trigo #16
Col. Granjas Esmeralda
Del. Iztapalapa
CP. 09810
Tel. (55) 5697-6956
www.amcointernacional.com
www.grupoamco.com

Amcolor



**GRUPO
AMCO**

