

OFFRE DE SERVICE

PROTECTease™

PROTÉGEZ VOS INGRÉDIENTS THERMOSENSIBLES

POWER UP YOUR POWDER

by INNOV'IA 

TRANSFORMEZ VOS
INGRÉDIENTS
THERMOSENSIBLES
EN POUDRES
PERFORMANTES

DONNEZ DES
SUPER-POUVOIRS
À VOS POUDRES !

Champs d'application

Ingrédients alimentaires
et arômes
Compléments alimentaires
Boissons
Nutrition animale
Cosmétique et
parfumerie



INNOV'IA 



INNOV'IA est une référence dans les procédés de séchage et un leader en microencapsulation. Grâce à son expertise R&D et industrielle, INNOV'IA développe et produit à façon des ingrédients à forte valeur ajoutée pour les secteurs food, feed, cosmétique, nutraceutique et pharmaceutique.

 +33 (0)5 46 45 45 11

 customers@innov-ia.com

 www.innov-ia.com

Préservation de l'activité de vos ingrédients thermosensibles.

by INNOV'IA 

NOTRE PROMESSE CLIENT

Grâce à nos technologies de séchage et d'encapsulation ainsi qu'à la maîtrise des conditions de stockage et de traitement, nous garantissons la stabilité et les performances fonctionnelles de vos ingrédients thermosensibles tout au long de leur cycle de vie.



Préservation de l'activité des ingrédients thermosensibles







Protection contre les contraintes de procédé et stockage (température, humidité, ...)



Performance fonctionnelle garantie

PÉRIMÈTRE DU SERVICE

PROTECTease™ s'applique à tous vos ingrédients sensibles : micro-organismes (bactéries, levures, enzymes), composés volatiles (arômes, parfums, huiles essentielles), protéines, vitamines.

-  Définition du besoin client et de l'usage ciblé
-  Etude de faisabilité et réalisation de prototypes
-  Validation industrielle
-  Mise en production d'un ingrédient prêt à l'emploi

Flex Technology



Une combinaison flexible de solutions sur mesure, rendue possible par l'association maîtrisée des expertises les plus pertinentes pour chaque projet :

Technologies combinables : séchage, microencapsulation, agglomération

Options personnalisables : arômes, colorants naturels et additifs

Solutions de conditionnement adaptées (Big bag, carton, fût, sac, saché PE/alu)



Des certifications et accréditations, gages de qualité :

 FSSC 22000



Halal

Casher

CAS D'USAGE : LES ENZYMES DANS L'INDUSTRIE BOULANGÈRE

Les enzymes améliorent le volume des pains, la texture de la mie et la tolérance des pâtes. Sensibles à l'humidité, à l'oxydation et à la température, elles peuvent perdre leur activité avant utilisation. INNOV'IA stabilise vos enzymes sous forme de poudre grâce à ses technologies d'encapsulation et de séchage sur support pour obtenir un produit homogène, facile à doser. PROTECTease™ préserve leur activité jusqu'au pétrissage, tout en garantissant une performance constante tout au long du procédé.



EXCELLENCE INDUSTRIELLE FRANÇAISE

35 ans d'expertise · 370 collaborateurs ·
4 sites de production · 1 Centre R&D intégré ·
9 Tours d'atomisation & 13 Lits d'Air Fluidisés

Une expertise unique :

- Leader en microencapsulation
- Technologies multiples (Séchage, Microencapsulation, Agglomération)
- Transferts d'échelle et production industrielle
- Traçabilité