



SAVOIR-FAIRE

- Expérience de plus de 40 ans dans le domaine de la trituration
- Mise au point et optimisation de procédés
- Développement de procédés
- Etude de l'impact du procédé sur la qualité des huiles brutes
- Etude du transfert de contaminants de la graine à l'huile
- Outils adaptés au travail des huiles fragiles et réactives (échangeurs de vapeur froide)
- Extraction basse température

SPECIFICITÉS

- Traçabilité totale
- Flexibilité des opérations unitaires et des volumes traités (quelques kg à plusieurs dizaines de tonnes)
- Collaboration avec ITERG : soutien analytique via les laboratoires de l'ITERG accrédités COFRAC (Programme 82), Collaboration avec Terres Inovia : soutien analytique

ÉQUIPEMENTS

Technologie des graines



- Séchoir : de 40 à 75 °C
- Décorticage : centrifuge, ripple flow, spécifique lin, légumineuses à graines
- Triage : table densimétrique, lit fluidisé, D50 et D100 (type « tarare »)

Préparation des graines

- Broyage : cylindres ou marteaux
- Aplatissage : cylindres
- Conditionneur
- Cuiseur
- Presse à granuler
- Extrudeur monovis



L'extractibilité de l'huile est fortement dépendante de la préparation des graines

Extraction solvant



- Filtres agités multisolvants : Nutsche (pilote) et Guedu (450L utiles)
- Extracteur batch 6L
- Extraction continue hexane et alcool : 250 kg/h
- Désolvanteur
- Evaporateur

Extraction mécanique des graines

- < 20-30 kg Presse KOMET CA59G (IBG Montforts)
- < 50-150 kg OLEANE (OLEXA)
- 50 kg/h MBU 20 (OLEXA)
- 400 kg/h MBU 75 (OLEXA)



CONTACTS

Responsable R&D : Alexandre CAVACO-SOARES - a.cavacosoares@iterg.com
 Responsable Exploitation : Audrey COMITIS- a.comitis@iterg.com
 Responsable Production Trituration : David MATEOS - d.mateos@iterg.com





SAVOIR-FAIRE

- Expérience de plus de 30 ans dans le domaine du raffinage des corps gras
- Expérience de 100 matrices différentes : huiles, beurres, compositions en acides gras variées
- Mise au point et optimisation de procédés spéciaux
- Réalisation de tout ou partie du procédé
- Préservation de micronutriments
- Soft raffinage
- Elimination de contaminants : HAP, phtalates, pesticides

ÉQUIPEMENTS DE RAFFINAGE CHIMIQUE OU PHYSIQUE

- Pilotes :
 - A Batch de 2kg, 20kg et 40kg (réacteurs, désodoriseurs)
 - A Centrifugeuse à assiettes Alfa Laval, filtre plaque
- Semi-industriel :
 - A Batch de 400 Kg à 1000 kg (réacteurs, désodoriseurs)
 - A Désodorisation en batch (380 – 450 Kg ; 700 – 950 Kg)
 - A Centrifugeuse à assiettes (2m³/h), filtre plaque



SPECIFICITÉS

- Traçabilité totale
- Flexibilité des opérations unitaires et des volumes traités (quelques kg à plusieurs dizaines de tonnes)
- Qualité : équipement tout inox, maîtrise et reproductibilité des procédés
- Collaboration avec ITERG : soutien analytique via les laboratoires de l'ITERG accrédités COFRAC (Programme 82), développement d'oléoproduits via les compétences de l'unité lipochimie, formation théorique aux entreprises
- Collaboration avec Terres Inovia : soutien analytique

RECONNAISSANCES

Prestation de raffinage de désodorisation sur matière première biologiques, contrôlé par ECOCERT Greenlife selon le référentiel Ecocert COSMOS

CONTACTS

Responsable R&D : Alexandre CAVACO-SOARES - a.cavacosoares@iterg.com
Responsable Exploitation : Audrey COMITIS- a.comitis@iterg.com
Responsable Production Trituration : David MATEOS - d.mateos@iterg.com