



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



SPÉCIFICITÉS

- 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
- 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 d'Atelier : Audrey COMITIS- a.comitis@iterg.com
Responsable Département 1^{ères} Transformations : Guillaume CHOLLET - g.chollet@iterg.com