

SERVICE OFFER

PROTECT*ease*™

PROTECT YOUR HEAT-SENSITIVE INGREDIENTS

POWER UP YOUR POWDER

by INNOV'IA 

TRANSFORM YOUR
HEAT-SENSITIVE
INGREDIENTS INTO
HIGH-PERFORMANCE
POWDERS

Application areas

- Food ingredients & flavors
- Dietary supplements
- Beverages
- Animal nutrition
- Cosmetics and perfumery



INNOV'IA 



INNOV'IA sets a benchmark in drying technologies and a leader in microencapsulation. Leveraging its R&D and industrial expertise, INNOV'IA develops and manufactures high value-added ingredients on a contract basis for the food, feed, cosmetics, nutraceutical, and pharmaceutical industries.



+33 (0)5 46 45 45 11



customers@innov-ia.com



www.innov-ia.com



M3V1.26

Preservation of your heat-sensitive ingredients' activity

by INNOV'IA 

OUR CUSTOMER PROMISE

Thanks to our drying and encapsulation technologies, combined with controlled storage and processing conditions, we ensure the stability and functional performance of your heat-sensitive ingredients throughout their lifecycle.



Preservation of your heat-sensitive ingredients' activity



Protection against processing and storage stresses (temperature, humidity, etc.)



Guaranteed functional performance

SCOPE OF THE SERVICE

PROTECT^{ease}™ applies to all your sensitive ingredients: microorganisms (bacteria, yeasts, enzymes), volatile compounds (flavors, fragrances, essential oils), proteins, and vitamins.

- Definition of customer needs and target application
- Feasibility study and prototype development
- Industrial validation
- Industrial-scale production of a ready-to-use ingredient

Flex Technology



A flexible combination of tailored solutions, made possible by the seamless integration of the most relevant areas of expertise for each project:

Combined technologies: drying, microencapsulation, agglomeration

Customization options: natural flavors & colorants, additives

Tailored packaging solutions (big bags, cartons, drums, bags, PE/aluminum pouches)



Certifications and accreditations as guarantees of quality:

 FSSC 22000



Halal

Kosher

USE CASE: ENZYMES IN THE BAKING INDUSTRY

Enzymes improve bread volume, crumb texture, and dough tolerance. Sensitive to humidity, oxidation, and temperature, they may lose their activity before use.

INNOV'IA stabilizes your enzymes in powder form thanks to its encapsulation and carrier-based drying technologies, delivering a homogeneous, easy-to-dose product. PROTECT^{ease}™ preserves their activity until the kneading stage, while ensuring consistent performance throughout the process.



FRENCH INDUSTRIAL EXCELLENCE

35 years of expertise · 370 team members ·
4 production sites · 1 integrated R&D center ·
9 spray drying towers & 13 fluidized bed units

A unique expertise:

- Leader in microencapsulation
- Multiple technologies (Drying, Microencapsulation, Agglomeration)
- Scale-up and industrial production
- Traceability

PROTECTease™

SCHÜTZEN SIE IHRE TEMPERATUREMPFINDLICHEN INHALTSSTOFFE

POWER UP YOUR POWDER

by INNOV'IA 

VERWANDELN SIE IHRE
TEMPERATUREMPFINDLICHEN
INHALTSSTOFFE
IN LEISTUNGSSTARKE
PULVER

Anwendungsbereiche

- Lebensmittelzutaten und Aromen
- Nahrungsergänzungsmittel
- Getränke
- Tierernährung
- Kosmetik und Parfümerie

VERLEIHEN SIE
IHREN PULVERN
SUPERKRÄFTE



Erhalt der Aktivität Ihrer wärmeempfindlichen Inhaltsstoffe.

by INNOV'IA 

UNSER KUNDENVERSPRECHEN

Dank unserer Trocknungs- und Verkapselungstechnologien sowie kontrollierter Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen gewährleisten wir die Stabilität und Funktionalität Ihrer wärmeempfindlichen Inhaltsstoffe über ihren gesamten Lebenszyklus hinweg.



Erhalt der Aktivität wärmeempfindlicher Inhaltsstoffe.



Schutz vor Belastungen infolge von Verarbeitungs- und Lagerungsbedingungen (z. B. Temperatur, Feuchtigkeit usw.).



Garantierte Funktionalität.

UNSER LEISTUNGSANGEBOT

PROTECT^{ease}™ eignet sich für alle Ihre empfindlichen Inhaltsstoffe: Mikroorganismen (Bakterien, Hefen, Enzyme), flüchtige Verbindungen (Aromen, Duftstoffe, ätherische Öle), Proteine und Vitamine.

- Definition Ihrer Anforderungen und des Anwendungsbereichs
- Machbarkeitsstudie und Entwicklung von Prototypen
- Industrielle Validierung
- Produktion eines gebrauchsfertigen Inhaltsstoffs

Flex Technology



Eine flexible Kombination maßgeschneiderter Lösungen, ermöglicht durch die gezielte Kombination der für jedes Projekt relevantesten Kompetenzen:

Kombinierbare Technologien: Trocknung, Mikroverkapselung, Agglomeration

Individuell anpassbare Formulierungen: Aromen, natürliche Farbstoffe und Additive

Angepasste Verpackungslösungen: (Big Bag, Karton, Fass, Sack, PE-/Alu-Beutel)



Zertifizierungen und Akkreditierungen als Qualitätsnachweis:

 FSSC 22000



Halal

Kosher

ANWENDUNGSBEISPIELE : ENZYME FÜR DIE BACKWARENINDUSTRIE

Enzyme verbessern das Brotvolumen, die Krumenstruktur und die Teigtoleranz. Da sie empfindlich gegenüber Feuchtigkeit, Oxidation und Temperatur sind, können sie bereits vor der Anwendung an Aktivität verlieren.

INNOV'IA stabilisiert Ihre Enzyme in Pulverform mithilfe seiner Verkapselungs- und Trägertrocknungstechnologien und erzeugt so ein homogenes, leicht dosierbares Produkt.

PROTECT^{ease}™ bewahrt ihre Aktivität bis zum Knetprozess und gewährleistet dabei eine gleichbleibend hohe Leistungsfähigkeit während des gesamten Herstellungsprozesses.



FRANZÖSISCHE INDUSTRIEEXZELLEZ

35 Jahre Expertise · 370 Mitarbeiter ·
4 Produktionsstandorte ·
1 integriertes F&E-Zentrum ·
9 Sprühtürme & 13 Wirbelschichtanlagen

Eine einzigartige Expertise:

- Führend in der Mikroverkapselung
- Multitechnologische Kompetenz (Trocknung, Mikroverkapselung, Agglomeration)
- Prozessskalierung und industrielle Produktion
- Rückverfolgbarkeit

OFFRE DE SERVICE

PROTECT^{ease}™

PROTÉGEZ VOS INGRÉDIENTS THERMOSENSIBLES

POWER UP YOUR POWDER

by INNOV'IA 

TRANSFORMEZ VOS
INGRÉDIENTS
THERMOSENSIBLES
EN POUDRES
PERFORMANTES

Champs d'application

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

DONNEZ DES
SUPER-POUVOIRS
À VOS POUDRES !



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



M3V1.26

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

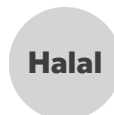


Solutions de conditionnement adaptées (Big bag, carton, fût, sac, saché PE/alu)



Des certifications et accréditations, gages de qualité :

 **FSSC 22000**



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