



CHAQUE MILLÉSIME EST UNE HISTOIRE, N'EN PERDEZ AUCUNE PAGE À CAUSE DES CONTAMINATIONS INVISIBLES.

La phase post-vendange concentre plus de 70 % des risques microbiologiques capables d'altérer irrémédiablement un vin : développement de *Brettanomyces*, apparition d'*Aspergillus* dans les fûts, migration de TCA/PCA dans l'air du chai. IDR Groupe apporte une réponse industrielle, rapide et sans chimie, pour sécuriser la chaîne de production tout en respectant les matériaux nobles qui font la réputation de votre domaine.

LES BÉNÉFICES CONCRETS & GAINS POTENTIELS



En éliminant les foyers microbiens avant qu'ils n'altèrent le vin, en purifiant l'air pour bannir définitivement le TCA, et en remplaçant les protocoles chimiques par des traitements 100 % naturels, un domaine gagne simultanément en qualité sensorielle, en productivité et en image RSE.

LEVIERS DE QUALITÉ	RISQUES SUPPRIMÉS	BÉNÉFICES CLÉ
 Assainir les contenants (fûts, cuves, tonneaux, ligne de presse, tuyauterie...)	✗ Déviations aromatiques ✗ Refermentations ✗ Bactéries & moisissures ✗ Mycotoxines & insectes	↑ +5 % de volume commercialisable ↑ +99 % germes détruits ↑ -5 min/fût - 0 rinçage
 Purifier l'atmosphère en continu	✗ Lots déclenchés, déclassement AOP ✗ TCA / PCA / TeCA flottants ✗ Odeurs et COV rafractaires	↑ < 10 ppt TCA/PCA ↑ Goût de bouchon éradiqué
 Remplacer les nettoyages chimiques chronophages	✗ 45 min d'immobilisation par fût ✗ Dépôts, goût chimique ✗ Surconsommation Eau & Énergie	↑ -83 % de temps de nettoyage ↑ Zéro produit nocif ↑ Zéro utilisation d'eau
 Sécuriser la ligne de presse (insectes, mycotoxines)	✗ Rappel lot, arrêt de 48 h ✗ Usure prématurée, ✗ Changement de barriques/chai	↑ ROI 14 mois ↑ Zéro arrêt non planifié ↑ Conformité sanitaire continue

VOLUMES PRÉSERVÉS / TEMPS LIBÉRÉ / COÛTS D'EXPLOITATION ABAISSÉS.

RETRO® BIO-DÉCONTAMINATION PAR OZONE

Technologie : génération d'ozone in situ à partir de l'air ambiant (pas de nébulisation).

Modèles dédiés vinicole :

- BLASTER 240/360 G (tonnelleri, cuves, silos),
- CYCLONE 600-2400 G (halls de barriques).

Applications vinicoles :

- Décontamination barriques/tuns/cuves
- Presses, élévateurs à vendange, tuyauteries, camions-citernes
- Salles de macération, chambres froides

Bénéfices chiffrés :

- 4 min pour assainir un fût 225 L
- 99,9 % de germes détruits
- 0 résidu, 0 rinçage.

Conformité UNI EN 17272
log 4 bactéries, log 5 virus.



OXYMORE® PURIFICATION DE L'AIR EN PRÉSENCE HUMAINE

Technologie : photocatalyse TiO₂ + UV-A autorégénérant, filtre F7 lavable.

Modèles dédiés vinicole :

- HURRICANE (660m³/h/U)
- ALPENGLOW (Plafonnier 300m³/h/U)

Applications vinicoles :

- Traitement continu de l'air des chais, cuveries, caves d'élevage
- Atténuation TCA / PCA atmosphériques

Bénéfices chiffrés:

< 10 ppt de TCA atmosphérique, QAI préservée pour les équipes.

Conformité UNI EN 17141
log 4 bactéries, log 2 virus
(purification continue)



BÉNÉFICES CHIFFRÉS POUR VOTRE DOMAINE



-83 %

de temps de nettoyage
(fût traité en 5 min)



+7 860 €

de valeur préservée / 100 hL
(réduction déclassement).



ROI < 14 mois

suppression
produits chimiques & eau



-9 kg CO₂

par équipement / fût
VS nettoyage alcalin/acidique

PROCESSUS D'INTÉGRATION EN 5 ÉTAPES

- 1 - AUDIT GRATUIT** – plan des volumes & mesures initiales.
- 2 - Location 7 j Découverte** – appareil prêt-à-l'emploi adapté à vos volumes, coût déductible à l'achat.
- 3 - Mise en place clé en main** – module mobile ou gainable, adapté (ambiance, fût, foudre, cuve).
- 4 - Formation 1 h** – clé d'accès, protocole sécurité, OK pour production.
- 5 - IDR Care 3 ans** – maintenance à la carte

VOTRE AUDIT GRATUIT
SUR [IDRGROUPE.COM](https://www.idrgroupe.com)



FABRIQUÉ EN
FRANCE

