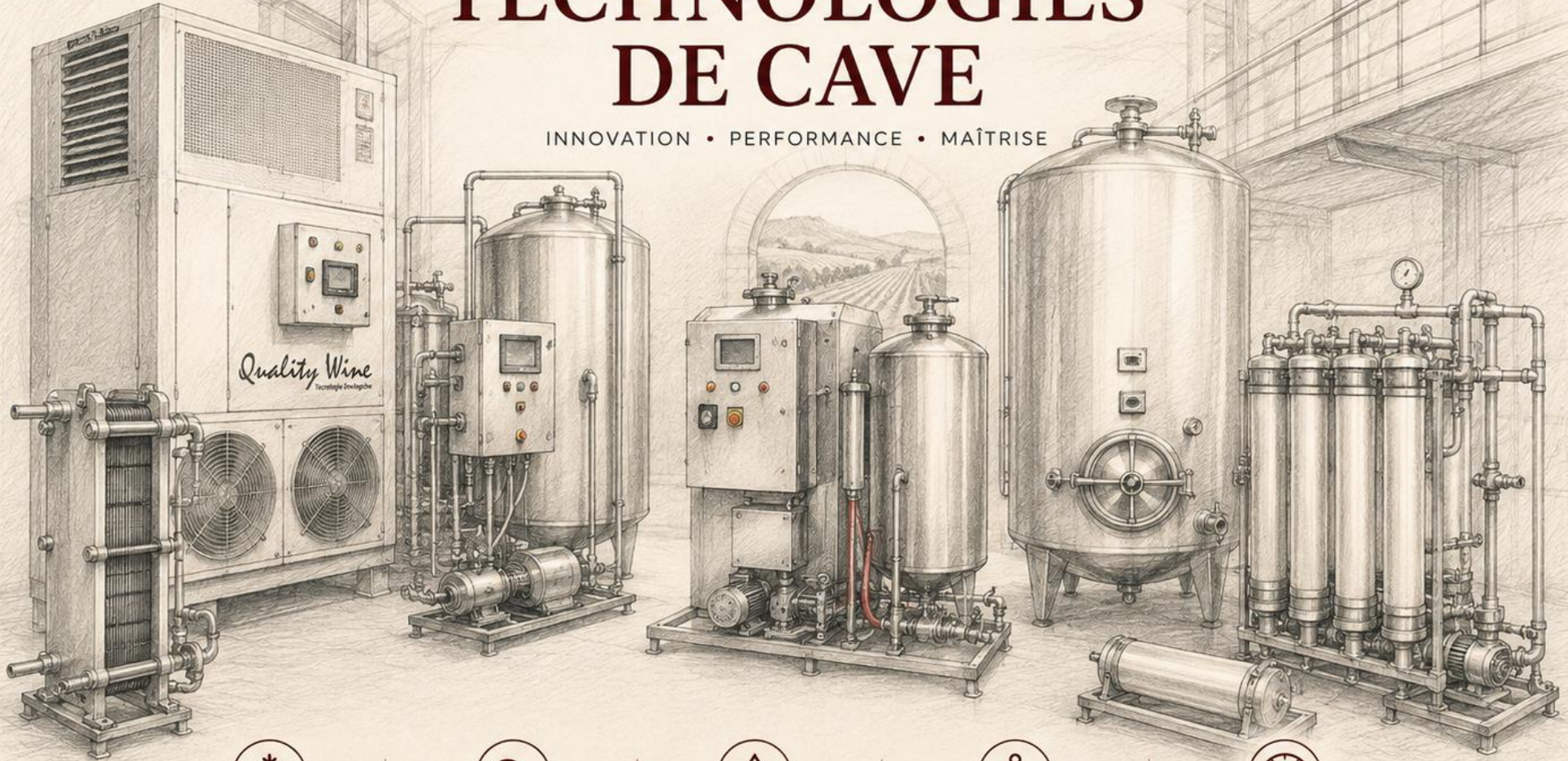


Quality Wine
Technologie Enologique

TECHNOLOGIES DE CAVE

INNOVATION • PERFORMANCE • MAÎTRISE



GROUPES FROID
Contrôle et stabilité
thermique



GESTION DE L'OXYGÈNE
Maîtrise de l'oxygène
et du CO₂



FILTRATION
Clarification et pureté
des vins



GAZ ŒNOLOGIQUES
Inertage et protection
des arômes



AUTOMATISATION
Contrôle intelligent
et précision

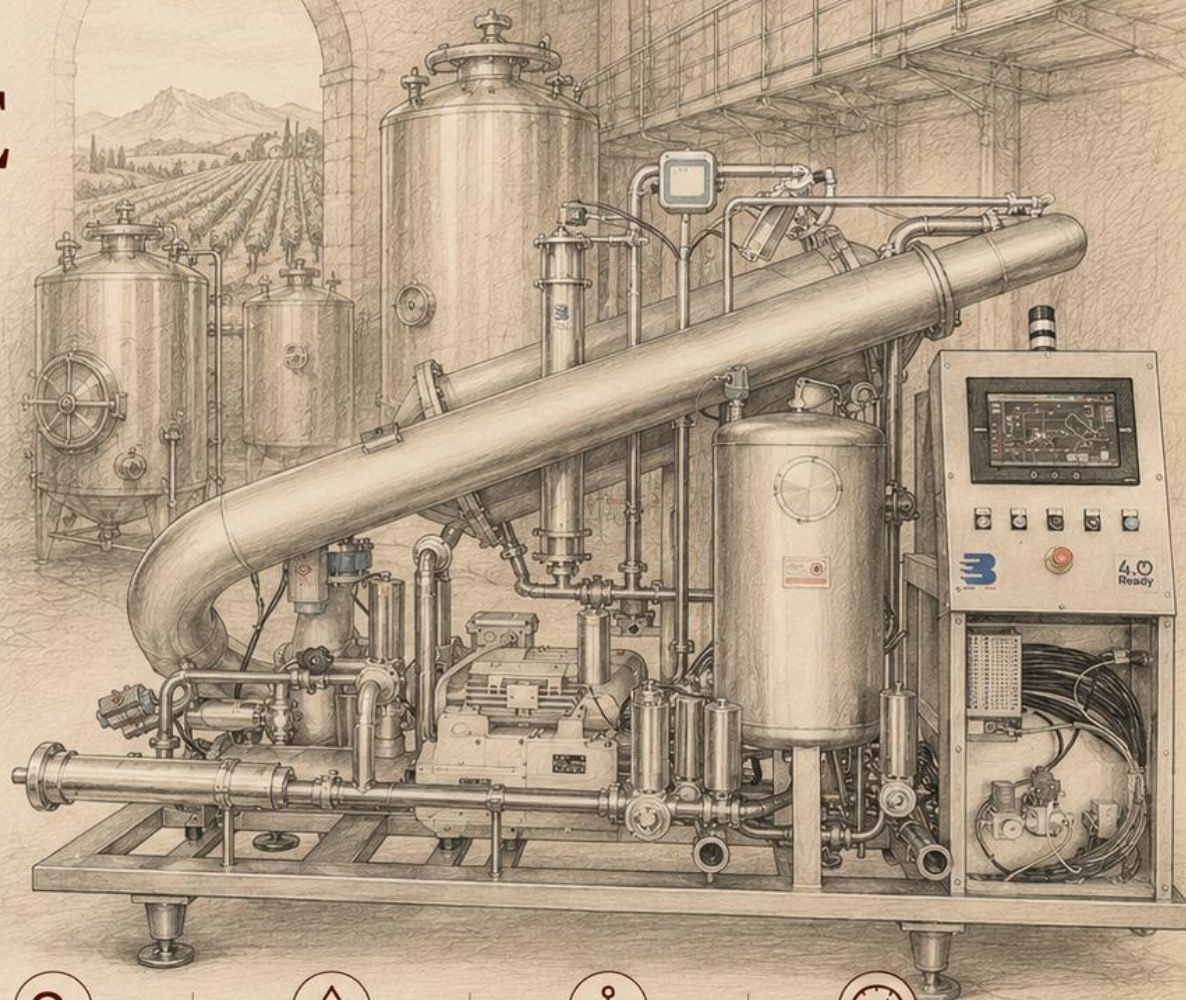
SOMMAIRE

03 | Gestion des températures

11 | Installation d'azote

14 | Filtration

20 | Gestion technique des gaz



GROUPES FROID
Contrôle et stabilité
thermique



GESTION DE L'OXYGÈNE
Maîtrise de l'oxygène
et du CO₂



FILTRATION
Clarification et pureté
des vins



GAZ ŒNOLOGIQUES
Inertage et protection
des arômes



AUTOMATISATION
Contrôle intelligent
et précision

GESTION DES TEMPÉRATURES



GESTION DES TEMPÉRATURES



GROUPE DE FROID

La nouvelle gamme CEN / HEN a été spécifiquement conçue pour répondre aux besoins des applications dans le secteur du conditionnement du vin en offrant un contrôle précis de la température de l'eau glacée pendant un fonctionnement prolongé et avec des charges variables. La gamme comprend 14 modèles avec des puissances frigorifiques comprises entre 10 et 96 kW pour la gamme CEN et des puissances calorifiques entre 10 kW et 103 kW pour la gamme HEN. Il a été conçu pour une installation en extérieur, avec des composants standards spécifiques particulièrement adaptés aux basses températures.



STRUCTURE DU GROUPE

La structure et la menuiserie sont en acier galvanisé, avec un revêtement en poudre qui rend les unités CEN / HEN adaptées à une installation extérieure et aux conditions environnementales les plus sévères. La section de compresseur est séparée de la section de ventilateur et est accessible de trois côtés pour faciliter le contrôle et l'entretien. La section hydraulique est également facilement accessible.



CIRCUIT FRIGORIFIQUE

Fabriqués avec des matériaux conformes à la directive 2014/68 / UE. Comprend :

- Filtre déshydrateur,
- Électrovanne de liquide,
- Indicateur de passage de liquide,
- Détendeur thermostatique pour atteindre le point d'eau + 7 ° C et - 8 ° C,
- Interrupteur de sécurité haute pression à réarmement manuel,
- Transducteur basse pression avec réarmement semi-automatique,
- Manomètres de réfrigérant haute / basse pression,
- Points de test et de pression.



CIRCUIT D'EAU

Toutes les unités sont équipées de :

- Pompe de circulation,
- Réservoir "froid",
- Soupape de sécurité,
- Vase d'expansion et manomètre d'eau,
- Robinet de remplissage,
- Isolation thermique, raccords et pompes adaptées aux basses températures,
- Pompe centrifuge type P2, avec roue en acier, 2 pôles,
- Isolation auto-ventilée, classe F et IP55,
- Anti-travailler avec du glycol jusqu'à 40% et températures de -10 ° C



COMPRESSEUR

SCROLL de type hermétique.

Ils sont équipés d'un chauffage de carter, montés sur blocs anti-vibrations en caoutchouc et protégés par un appareil électronique qui permet de vérifier les séquences de phases pour éviter les rotations inverses. En outre est compris d'un protecteur thermique huile ampérométrique et lubrifiant intégré.

DONNÉE TECHNIQUE CENTRALE DU FROID

TYPE	010	014	019	027	033	038	046	052	056	063	076	088	996
TEMPÉRATURE AIR EXTÉRIEUR °C	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
TEMPÉRATURE EAU INTÈREUR ÉVAPORATEUR °C	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0
TEMPÉRATURE EAU SORTIE ÉVAPORATEUR °C	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0
POURCENTAGE GLYCOL ÉTHYLÈNE/G	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
PUISSANCE FRIGORIFIQUE Kw	10.37	15.23	19.37	27.81	32.53	34.26	40.93	50.37	50.35	69.06	80.03	93.41	102.68
PUISSANCE ABSORBANTE COMPRESSEUR KW	3.45	4.95	6.33	8.25	9.36	12.24	12.24	16.08	16.27	20.61	24.38	27.60	31.51
PUISSANCE ABSORBANTE TOTALE Kw	4.70	6.45	7.83	10.68	11.79	12.88	14.79	19.10	11.99	23.33	28.28	31.91	35.82
COURANT ABSORBÉ TOTAL A	8.76	11.90	15.15	18.26	20.23	22.03	28.86	32.41	35.10	38.85	48.79	53.96	59.89
EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE POMPE EXCLUE COP	2.46	2.68	2.73	2.84	2.98	2.86	2.97	3.15	3.08	3.16	3.05	3.17	3.08
PORTÉE EAU L/h	1784	2653	3332	4784	5391	5893	7039	8664	10381	11878	13765	16066	17660
PRÉVALENCE UTILE UNITÉ KPa	155.1	193.0	157.4	159.3	137.6	118.6	125.1	183.9	151.4	89.2	117.5	190.7	160.5

DONNÉE ÉLECTRIQUE

PUISSANCE TOTALE MAX Kw	6.20	8.24	10.53	12.84	15.26	16.76	19.16	25.20	25.54	31.39	37.13	43.10	48.67
COURANT ÉLECTRIQUE MAX AMBASSADEMENT A	10.45	15.71	18.37	23.94	25.30	27.77	32.15	41.40	75.80	50.74	60.51	70.26	78.81
COURANT DE POINT TOTAL A	55.70	93.10	101.10	128.00	143.00	150.00	177.40	217.10	165.50	172.97	205.75	250.23	254.50
PUISSANCE 1 VENTILATEUR KW	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.62	0.62	0.62	0.94	0.94	0.94
COURANT DE 1 VENTILATEUR A	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.25	1.25	1.25	1.70	1.70	1.70
NOMBRE VENTILATEUR Pz	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
PUISSANCE POMPE Kw	0.48	0.73	0.73	0.89	0.89	0.89	1.01	1.48	1.48	1.48	2.02	2.43	2.43
COURANT POMPE A	1.00	1.40	1.40	1.60	1.60	1.60	2.00	2.70	2.70	2.70	4.80	4.80	4.80
ALIMENTATION V/Ph/Hz	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3	400/3
DEGRÉ DE PROTECTION	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54

DONNÉE GÉNÉRALE

N° COMPRESSEUR Un	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2
NIVEAU SONORE dba A 10 Mt	43.5	43.5	48.5	55	55	55.5	55.5	56	54	54	55.5	60	60
DIAMÈTRE CONNECTION Pz	1	1	1	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	2	2	2 1/2	2 1/2
VOLUME BAC dm³	80	80	80	100	100	100	200	300	300	300	300	300	300
VOLUME BAC EXPANSION dm³	8	8	8	12	12	12	12	18	18	18	18	18	18
LARGEUR mm	685	685	685	925	925	925	925	1380	1380	1380	1380	1380	1380
LONGUEUR mm	1455	1455	1455	1890	1890	1890	1890	2590	2590	2590	3090	3090	3090
HAUTEUR mm	1456	1456	1456	1580	1580	1580	1580	1960	1960	1960	1960	1960	1960
POIDS Kg	330	340	360	490	510	530	550	560	880	910	950	1110	1130



CONDENSATEUR

Condensateurs composés de tuyaux en cuivre et d'ailettes aluminium. Toutes les unités sont équipées de filtres à air de condenseur avec treillis en aluminium et structure galvanisée. Ils peuvent être facilement retirés pour assistance et le nettoyage. Sur toute la gamme de condensateurs, il est disponible en option de traitement anticorrosion par cathodisation.



VENTILATEURS

Les modèles CEN / HEN 010 + 019 sont équipés d'un ventilateur unique; tous les autres modèles ont 2 ventilateurs. Ventilateurs avec moteurs aux pôles et pales en forme de faucille pour augmenter la vitesse de rotation et réduire le bruit, grille de protection. Moteur à entraînement direct, avec protecteur thermique interne et IP 54.

Contrôle de condensation par étapes; sont disponibles en option avec coupure de phase ou avec ventilateurs électronique.



ÉVAPORATEUR

Plaque brisée en acier inoxydable AISI 316L.

Isolation thermique et protégée par un filtre à eau à son entrée.

Dimensionné pour un fonctionnement à basse température de l'eau.



DÉTAILS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES

La carte électronique contrôle l'alimentation du système pour gérer les temps de fonctionnement des compresseurs et des alarmes.

Panneau de commande à distance en option.

Ils font partie de l'équipement des machines, le panneau électrique, les relais de pompe externes et aussi le relais pour le contrôle de débit externe



Kw X 860,421 = Kcal

Kcal x 0,00116212 = Kw

GESTION DES TEMPÉRATURES



DONNÉE TECHNIQUE CENTRALE DU FROID

TYPE	010	014	019	025	027	033	038	046	052	056	063	076	088	096
TEMPÉRATURE AIR EXTERNE C°	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
TEMPÉRATURE EAU ENTRÉE ÉVAPORATEUR C°	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0	40.0
TEMPÉRATURE EAU SORTIE ÉVAPORATEUR C°	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0	45.0
POURCENTAGE GLYCOL ÉTHILÉNIQUE	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
PUISSANCE FRIGORIFIQUE KW	10.37	15.32	19.37	27.81	32.51	34.26	40.93	50.37	55.21	60.35	69.06	80.03	93.41	102.68
PUISSEANCE ASSORBIMANTI COMPRESSEUR KW	3.45	4.95	6.33	8.25	9.36	10.45	12.24	16.27	16.29	18.34	20.61	34.38	27.60	31.51
PUISSEANCE ASSORBIMENT TOTALE KW	4.70	6.45	7.83	10.68	11.79	12.88	12.79	19.10	18.99	21.06	23.33	28.28	31.91	35.82
COURANT ABSORBÉE TOT A	8.76	11.90	15.15	18.26	20.23	22.03	22.03	28.86	32.41	35.10	38.50	48.79	53.96	59.89
EFFICIENCE ÉNERGETIQUE POMPE EXCLUE COP	2.46	2.68	2.73	2.84	2.98	2.98	2.86	2.97	2.86	3.15	3.06	3.05	3.17	3.08
PORTÉE EAU Lt/h	1784	2635	3332	4784	5591	5893	5893	7039	8664	9464	11878	13765	16066	17660
PREVALENCE UTILE UNITÉ KPa	155.1	193.0	157.4	159.3	137.6	118.6	125.1	183.9	183.8	153.4	89.2	117.5	190.7	160.5

DONNÉE ÉLECTRIQUE

PUISSANCE TOTALE MAX Kw	6.20	8.24	10.53	13.84	15.26	15.76	19.16	25.20	25.54	28.38	31.39	37.13	43.10	48.67
COURANT ÉLECTRIQUE MAX ASSORTIMENT A	10.45	15.71	18.37	22.94	25.30	27.77	32.15	32.19	41.40	41.08	75.80	60.51	70.26	78.81
COURANT DE POINTE TOTALE A	55.70	93.10	101.10	128.00	143.00	150.00	177.40	217.10	146.14	163.50	172.97	205.75	250.23	254.50
PUISSANCE 1 VENTILATEUR KW	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.77	0.62	0.62	0.62	0.94	0.94	0.94
COURANT DE 1 VENTILATEUR A	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.25	1.25	1.25	1.70	1.70	1.70
NUMERO VENTILATEUR Pc	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
PUISSANCE POMPE KW	0.48	0.73	0.73	0.89	0.89	0.89	1.01	1.48	1.48	1.48	1.48	2.02	2.43	2.43
COURANT POMPE A	1.00	1.40	1.40	1.60	1.60	1.60	2.00	2.70	2.70	2.70	2.70	3.60	4.80	4.80
ALIMENTATION V/Ph/Hz	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50	400/3/ 50
DEGRE DE PROTECTION	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54

DONNÉE GENERAL

N° COMPRESSEUR Un	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2
NIVEAU SONORE dBA à 10 Mt	43.5	43.5	48.5	55	55	55	55.5	55.5	56	54	54	55	60	60
DIAMETRE CONNECTION Pc	1	1	1	1	1/1/2	1/1/2	1/1/2	1/1/2	1/1/2	2	2	2	21/2	21/2
VOLUME BAC dM3	80	80	80	100	100	100	200	200	200	300	300	300	300	300
VOLUME BAC EXPANSION dM3	8	8	12	12	12	12	12	12	18	18	18	18	18	18
LARGEUR mm	685	685	685	925	925	925	925	925	1380	1380	1380	1380	1380	1380
LONGHEUR mm	1455	1455	1455	1890	1890	1890	1890	1890	2590	2590	2590	2590	3090	3090
HAUTEUR mm	1456	1456	1456	1580	1580	1580	1580	1580	1960	1960	1960	1960	1960	1960
POIDS Kg	330	340	360	490	510	530	550	550	560	880	880	950	1110	1130



GESTION DES TEMPÉRATURES

GESTION DE TEMPÉRATURE DES CUVES

Réalisation d'un groupe frigo standard ou sur mesure pour la maîtrise des températures des cuves avec solution hydroglycolée alimentaire, à distributeur sur les gaines des cuves ou les échangeurs de chaleurs. Les groupes peuvent aussi travailler avec système pompe de chaleur pour réchauffer les moûts ou les vins. Tous les groupes sont réalisés en acier inox avec panneaux ouvrables, tuyauterie inox et cuire revêtue en arnaflex. Le cadre électrique est complet de tous les composants (télé mécanique) pour le bon fonctionnement du groupe. Les pompes de circulation (lowara) sont en acier inox surdimensionné pour garantir des agrandissements de caye successif. Compresseur semi-hermétique Frascold (R404) ou scroll (R404) 220 ou 380 volt. Condensateur Eco silencieux groupé au frigo ou bien externe.

INSTALLATION HYDRAULIQUE

Pour la jonction sur le circuit glycol, avec changement du groupe frigo, situé à l'intérieur du local et embranchement final aux réservoirs d'utilisation, l'on prévoit la fourniture et le montage: Tuyau en acier inox diam 42/54 mm pour la constitution du collecteur général pour le passage va-et-vient du glycol, muni de raccord nécessaire à l'exécution de montages de soutien inox. Tuyau de jonction entre les collecteurs généraux comme précédemment indiqué, et raccordement à chaque raccord muni de tuyau diam 22 / 28 mm. La vitesse de fermentation, plus elle sera rapide, plus l'augmentation de température sera importante, ce qui la rendra encore plus rapide.

ISOLATION INSTALLATION HYDRAULIQUE

CLIMASTAR Isolation de tubes inox avec coupelle de polyuréthane épaisseur 40 mm, recouverte d'une couverture inox rivetée (-20°C +60°C).

CLIMAPLAST Isolation de tubes en PVC avec coupelle de polystyrène épaisseur 40 mm, recouverte d'une gaine en PVC (-20°C +60°C).

ISOCLIMA Isolation de tubes inox ou PVC avec gaine cellule fermée épaisseur 20 - 40 mm (0°C +60°C).

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

Pour la liaison entre le cadre électrique aux cuves et au cadre électrique du frigo il est prévu le montage du matériel suivant:

Canal muni de coude, extrados, couvercle et tablette de tout soutien et normes de sécurité. Le canal part du cadre jusqu'aux cuves. Tuyau en PVC diam 50 pour passage câble courant sur les tuyaux du glycol. Câble FG70R 3 x 2,5 entre le cadre électrique et les vannes motorisées. Câble FG70R 3 x 2,5 entre le cadre électrique principal et le cadre du frigo pour engagement pompe du circuit. Câble blindé à normative pour attacher le cadre principal aux sondes de température sur les cuves.

SOUPAPES MOTORISÉES

MODÈLE PROTÉGÉ

Composants externes en acier inox et laiton pour l'utilisation en milieux humides ou en présence de agents atmosphériques agressifs.

OUVERTURE MANUELLE DEPUIS LE HAUT

Pour les manœuvres du corps de vanne en cas d'urgence

2 VOIES PASSAGE TOTAL

Avec entretoise pour l'isolation et ouverture manuelle des composants en acier inox



GESTION DES TEMPÉRATURES

THERMOREGULATION

La température est le paramètre central qui conditionne les processus biologiques et chimiques de la vinification. Sa mesure, son contrôle et sa gestion ainsi que les interactions dans tous les processus œnologiques doivent être effectués de manière précise et fiable.

Les compétences électroniques en automatisation à partir de la technologie à micro-processeur ont permis à Parsec de créer des systèmes de thermorégulation personnalisés et sur mesure, sans compromis entre le besoin absolu de précision, de sécurité et la simplicité dans l'utilisation.

SYSTEMES DE MESURE MULTISONDES

La mesure de la température ainsi que sa régulation dans une masse liquide de moût ou de vin, ou encore mieux, dans un mélange hétérogène de moût et de marc de raisin ne sont pas simples ni évidentes.

C'est seulement en effectuant la mesure en plusieurs points avec l'installation de plusieurs sondes dans les positions plus adaptées à la géométrie de la cuve, que l'on obtient un contrôle fiable et réel de la distribution de la température dans la masse.

Le régulateur de température Parsec gère à l'intérieur de chaque réservoir de 1 à 4 sondes, automatiquement calibrées par l'interface de l'ordinateur SAEn Quadr@.



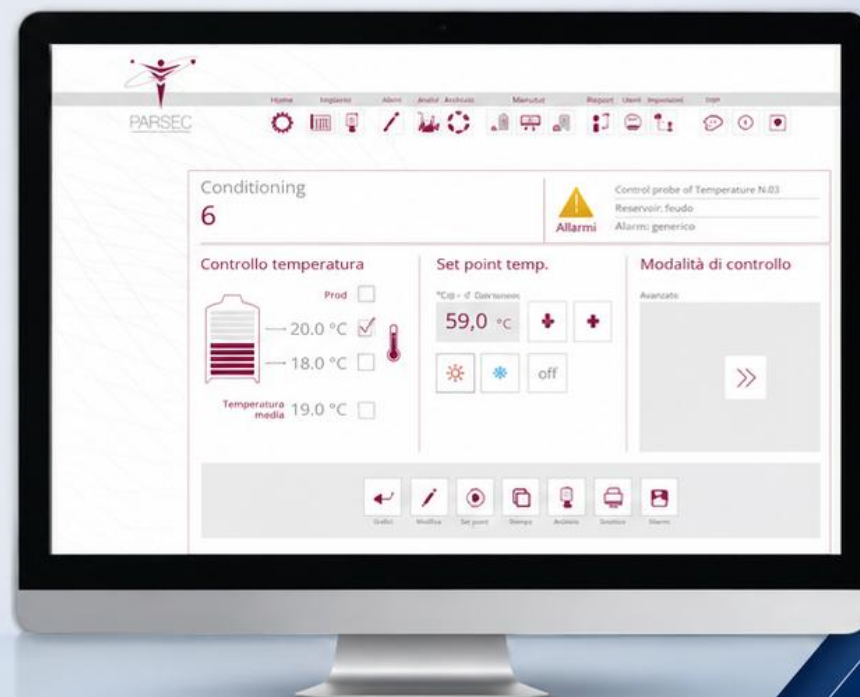
LA THERMOREGULATION PERSONNALISEE

Parsec conçoit et fabrique des systèmes informatisés de contrôle et de gestion de la température utilisant la technologie à microprocesseur qui intègre les contraintes techniques et les besoins énergétiques selon les protocoles œnologiques. L'utilisation de matériaux et accessoires efficaces et fiables sécurise l'installation et permettent la réduction de la consommation d'énergie à tous les niveaux.

Parsec réalise des systèmes automatiques avec doubles circuits (C&F), ou une solution AUTOSWITCH pour passer l'unique réseau en chaud ou en froid selon les besoins et la gestion des priorités. La Régulation standard ramène la température à $\pm 0,5$ °C de la consigne ou bien seulement à l'intérieur de limites mini et maxi avec le mode EcoFlex d'économie d'énergie.

La régulation thermique est gérée par le système SAEn5000, le système de supervision intelligent dans lequel le contrôle de la température interagit avec les autres paramètres de vinification, telles que la gestion de l'extraction sélective, l'oxygénation maîtrisée et la mesure de la cinétique de fermentation ADPCE.

Le logiciel Parsec pour la traçabilité dynamique dans l'environnement Windows est accessible à distance à partir de n'importe quel PC et systèmes mobiles et envoie des messages et des alertes pour diagnostiquer et localiser les problèmes en cas de dysfonctionnement, garantissant ainsi une sécurité maximale et permettant une intervention de remise en service rapide.



GESTION DES TEMPÉRATURES

SYSTÈME INTÉGRÉ DE RÉGULATION INTERACTIVE DES PROCESS VINICOLES

Gestion de l'automatisation de votre cave de façon centralisée à partir de votre PC pour une gestion interactive et dynamique de tous les paramètres, permettant un suivi en temps réel et le pilotage précis des vinifications selon la dynamique des fermentations.

Donnez-vous les moyens par une automatisation fiable et précise de suivre l'évolution et de piloter des process vinicoles en tenant compte de la réalité de la dynamique et des objectifs œnologiques souhaités.

L'intégration des outils de production sur l'informatique, renseigne passivement la base de données de la traçabilité process. Le vinificateur dispose en temps réel de renseignements précieux pour comprendre et intervenir de manière adaptée.

La supervision intégrée, autorise le développement d'applications œnologiques adaptées et d'améliorer les économies d'énergies.



SAEn5000, le premier système bus intégré, multiprocesseurs, modulable et évolutif pour le contrôle total et automatisé des caves.

Les microprocesseurs dédiés à chaque paramètre dialoguent et échangent entre eux les données et fonctions avec l'unité centrale sur laquelle est installée le logiciel du système SAEn5000 à la fois puissant et simple d'utilisation. Toutes les fonctionnalités sont accessibles à distance par réseaux informatique ou sur des appareils mobiles comme des tablettes ou Smartphones.

De cette façon, le vinificateur contrôle le process et réalise des protocoles pour l'extraction de la couleur, l'oxygénation ou la régulation de la température, selon la dynamique des fermentations ou le profil thermodynamique.

SAEn5000 : une automatisation et un contrôle dynamiques et interactifs des process :

- ▶ Thermorégulation vinicole (lien)
- ▶ Gestion des fermentations ADCF (lien)
- ▶ Gestion des prises de mousse en autoclave AphroMate (lien)
- ▶ Gestion des opérations d'extraction sélectives (liens)
- ▶ Gestion et contrôle de macro et micro-oxygénation (Link)
- ▶ Gestion de l'élevage et du vieillissement des alcools et des vins mutés Caudalie Improver (lien)

NECTAR
Contrôle
de niveau



LEVEL
Contrôle
de niveau



MOX
Micro O₂ de
précision



CT
Thermo
œnologique



APHROMATE
Contrôle de prise
de pression



ADCF
Cinétique ferm.
en temps réel



ARROSEUR
Intelligent



POLIFASCIA

Système pour le traitement thermique économique, léger, mobile, démontable consistant en petits tubes de polypropylène unis côte à côte pour former des bandes d'une largeur de mm 350, doté de collecteurs d'entrée et de sortie du liquide de conditionnement. Le système peut être appliqué à l'extérieur de toutes les cuves en commerce, cylindres verticaux, même ovales, polycentriques avec des bords amples et horizontaux.

Le système Polifasca est appliqué de manière fixe ou mobile par le biais de brides en inox réglables et auto-serrantes sur des cuves existantes non thermo-conditionnées. Elles sont utilisées dans des températures allant jusqu'à 20 unités, pour réchauffer ou refroidir avec des liquides de conditionnement qui peuvent travailler de -20°C à +60°C, à une pression d'exercice jusqu'à 1,5 bar. Ils sont économiques, modulaires, modulaires et faciles à nettoyer.



TERMORAIN

Couronne de refroidissement en acier inox percée pour climatiser des cuves existantes. Idéale pour refroidir des cuves de grande capacité de façon économique avec eau.

Système de conditionnement fixe ou mobile composé d'un tuyau inox diamètre de 600 mm à 3000 mm positionné au centre du cylindre des cuves existantes. Le bord externe dans le cas des cuves chapeau flottant. L'eau en sortant du tuyau percé entre en contact avec toute la surface de la cuve en garantissant un grand échange.



CHANNELPLATS

Il s'agit d'un profil extrudé en caoutchouc souple, en profil breveté spécial, facilement adaptable aux cylindres de tout diamètre. Il permet une récolte facile des eaux usées pour le refroidissement, sans pertes de gouttes.

Il est appliqué avec du silicone sur des cuves existantes même par du personnel non spécialisé, pour recueillir et décharger à fond perdu ou remettre en circulation l'eau de refroidissement du Termorain.



TERMOSPIRAL

Chemise de conditionnement composée d'un caniveau en acier inox aisi 304, en forme de "C", elle est appliquée fixe uniquement sur les cuves d'une épaisseur de 20 à 40 dixièmes, sur le fond à spirale concentrique ou directement sur les parois du cylindre, sur toute la circonférence du cylindre, pour réchauffer ou refroidir. Le traverser le paroi même de la cuve les liquides caloporteurs. Elle peut avoir une épaisseur variable et est appliquée sur le cylindre des cuves déjà construites. De ce fait la conditionner. Les deux bords sont soudés MIG en continu avec procédé MIG en continu, avec bain de soudage contrôlé, et contrôlé, et bords parfaitement finis avec des cordons de soudure.



TERMOFASCIA

Échangeur de chaleur en aisi 304, mobile ou fixe, indépendant, à appliquer directement sur le cylindre des cuves existantes, en les enrobant. Chemise composée d'une paire de tôles d'épaisseurs variables, à partir de 8+8 dixièmes jusqu'à 30+30 dixièmes, selon les pressions et les températures d'utilisation; les tôles sont capitonnées à intervalles réguliers équidistants et alternés, avec soudure à haute fréquence (à haute résistance) et soudées TIG sur en gonflant les deux parois de conditionnement à 2/18 bars une en plaçant en précadoence sur un moule (âme) forcée (âme) du diamètre et de la forme de la cuve à envelopper. Une conditionnement génère des alvéoles de formes de forme d'une efficacité d'échange très élevée. Le gain de débit très élevé. Elle a l'avantage d'être directement appliquée sur la cuve créant ainsi une circulation obligatoire du liquide de conditionnement, selon la fonction à laquelle est destinée. Elle fonctionne à une pression de 1,5 à 3,0 bars, à une température de -20°C à +60°C.



TERMOFASCIA

Directement dérivé de la technologie spatiale, ce nouveau type de chemise fait fonction d'échangeur de chaleur en aisi 304: elle doit être appliquée fixe uniquement sur les cuves neuves, au centre du fond ou directement sur les parois en sens circulaire ou vertical sur toute la circonférence du cylindre. La chemise est composée d'une double tôle, l'une interne et l'autre externe. La tôle externe est d'une épaisseur variable, de 10 à 15 dixièmes selon les températures et les pressions d'utilisation et elle est appliquée sur la tôle plate directement sur le cylindre avant la construction de la cuve. La tôle interne est la paroi de la cuve au contact avec le liquide. Les deux tôles sont soudées à intervalles réguliers équidistants, alternés avec une soudure à haute fréquence (points blancs) avec du matériau d'apport à froid. Après avoir construit la cuve, la chemise est à 12/16 bars, générant ainsi des alvéoles de forme arrondie à l'intérieur desquelles se crée un fort flux trouble/muant qui détermine elle est dotée de voies de recirculation obligatoires du liquide de conditionnement. Elle fonctionne à une pression de 1 à 6 bars, à une température de -20°C à +60°C.



ISOAL

Isolation de chemises de conditionnement épaisseur 40 mm, avec doubles panneaux de polyuréthane superposés, croisés et liés, recouverte d'une partie tôle en inox 6/10 aisi 304, avec bords en profilé d'aluminium - températures d'utilisation de -10°C à +50°C.



TERMOPOT

Chemise de chauffage inox AISI 304, appliquée directement sur le fond ou sur le cylindre de la cuve en acier inox, composée d'un comportement inox étanche rempli d'eau avec valve d'air, d'une épaisseur de 3 à 6 cm selon le degré de chaleur requis. Réchauffée par des résistances électriques immergées placées à l'intérieur du comportement. La température de l'eau peut arriver à 99°C.



TERMSPIRAL

Échangeur de chaleur d'intérieur composé d'un tube chemisé auto-nettoyant en acier inox 304, placé verticalement, garantissant, flux, turbulence et coefficient d'échange et de sécurité en absolu. Pour apporter au chers de conditionnement les termes traditionnels, la surface d'échange même si elle est très réduite est toutefois nettement supérieure à celle obtenue par des dispositifs thermiques, en appliquant le contrôle direct du liquide de conditionnement, qui est le plus chaude où l'inconfort.

L'utilisation de pareurs apporte des lavage de coupe décent. Le flux et vitesse élevés, est le facteur déterminant du rendement très élevée. La température de conditionnement va de -20°C à +90°C, avec une pression d'exercice de 1 à 1,5 bar. Le vitesse d'écoulement est de 4 mètres. Il est doté de filets d'entrée et de sortie du liquide de conditionnement par le bas.



ISOAL

Isolation de chemises de conditionnement épaisseur 40 mm, avec doubles panneaux de polyuréthane superposés, croisés et liés, recouverte d'une partie tôle en inox 6/10 aisi 304, avec bords en profilé d'aluminium - températures d'utilisation de -10°C à +50°C.



ISOCOLOR

Système d'isolation pour cylindres ou pour toute la surface des cuves neuves ou vieilles avec le cylindre brut qui se découvre pour rendre plus agréable la vue par l'application de notre système d'isolation Isocai ou Isoplast avec une feuille d'acier inox coloré en teinte unie, fantaisie ou imprimé à chaud d'une image photographique à souhait. Conceallées pour rajouter, rendre plus innovantes et joyeux avec des couleurs et des photos des lieux comme les caves et les points de vente, ou pour les caves prestigieuses.



ISOTANK

Isolation totale de la cuve idéale pour les basses températures à maintenir dans le temps; épaisseur 40 - 80 - 120 mm, avec polyuréthane à haute densité bi-composant à injection, couverture inox 25/10 complètement soudée étanche. Températures d'utilisation de -20°C à +60°C sans ponts thermiques entre la cuve et la couverture.



ISOTERM

Isolation totale de toute la cuve (y compris le fond et le col) épaisseur 40 - 80 - 120 mm, avec double panneaux de polyuréthane superposés, croisés, recouverte tôle, avec couverture inox (A) rivetée.

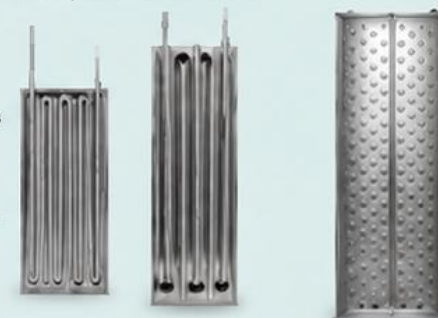
- températures d'utilisation de -20°C à +60°C;
- finition externe standard bous;
- bordés à pas court. Sur demande ovale lissé, 28 manuelle, satinée grain 180.



TERMOPIASTRA

Thermoplaques de conditionnement et de maintien à immersion inox AISI 304 ou 316, mobiles ou fixes, à monter en position latérale ou centrale, verticale ou horizontale, placées de manière à pouvoir être inspectées depuis le portillon, simples, en paire ou s grape avec collecteur de distribution du liquide, à relier à des équipements frigorifiques ou à des pompes de chaleur pour le contrôle automatique de la température des liquides. Les plaques sont moulées à double canal, d'une largeur de mm 380, 480, 580, 680, 780 et 980, avec une longueur allant jusqu'à 12 m. Elles sont munies de filets de 1.2 à 1 et 1/2 pouces pour l'entrée et la sortie du liquide réfrigérant de conditionnement. Les plaques sont testées à une pression de 2 bars pour une pression d'exercice de 1 bar. Leur rendement dépend également du rendement effectif du groupe frigorifique et du système d'alimentation. Les plaques de conditionnement peuvent également être utilisées pour le réchauffement des liquides. Elles sont

idéales comme échangeur de chaleur fixe car elles sont immergées au centre d'un liquide statique qui en favorise le mouvement convectif.



NOUVEAU CHAPITRE

INSTALLATIONS D'AZOTE

INERTAGE ET INSTALLATION
DE GAZ AZOTE



INSTALLATION AZOTE

Le dimensionnement de l'installation de distribution azote et le schéma de fonctionnement dépendent la plupart du débit des pompes utilisées pour le mouvement du produit. L'utilisation de pompes pour le mouvement du produit peut endommager sérieusement l'installation, si par accident, venait manquer la compensation volumétrique effectuée par l'introduction d'azote dans le réservoir pendant la phase de prélèvement, ou la sortie d'air ou de gaz par les soupapes de décharge pendant la phase de charge.

La mise en place d'un nombre convenable de soupapes de décharge et leur correcte disposition le long de l'installation sont des éléments déterminants pour éviter soit le recoulement des réservoirs pour implosion soit les dégâts provoqués par surpression.

Les schémas suivants ont la fonction d'aider la mise en projet selon les dimensions de l'installation et la conduite de l'exploitation choisie.

FONCTIONNEMENT

Par la centrale à deux stades de réduction on met le gaz inerte dans cuves avec pression de 20 mb. A l'intérieur des cuves, le gaz, toujours présent, prend la place de l'air aussi pendant le tirage. La valve de sécurité à double effet en acier inox garantit la stabilité de pression de l'implant et des cuves.

CARACTERISTIQUES DE LA CUVE

CHEMINEE CENTRALE

Avec col haut mm 100 et couvercle à drapeau avec 4 pommeaux basculants et attache sur le col pour groupe de sécurité



ACCESSOIRES POUR CHAQUE CUVE

GROUPE SECURITE' GAS

Avec valve inox et valve d'exclusion. Porte tuyau et tuyau PVC diam 30 pour liaison.

VANNE INOX

A' 2 effet DIAM 40 démontable avec n.

2 poids pour la surpression et la dépression avec joint

ACCESSOIRES EN DOTATION POUR CHAQUE INSTALLATION

CENTRALE AZOTE

Différent modèles du plus économique à bobine simple pour revenir au centrales lux de 10 et 50 Mq



SOUPAPE DE SURETÉ POUR AZOTE

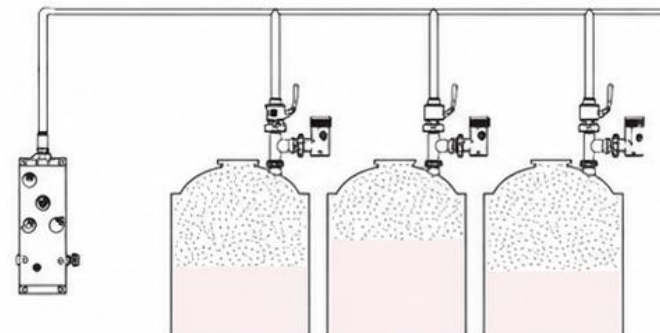
Elles sont soupapes à double effet qui travaillent dans la pression et dans le vide et sont fabriquées en AISI 304 ou AISI 316. Leur tarages déclarés sont garantis par le fait qu'ils sont déterminés en fonction du poids de chaque disque et par le fait que à l'intérieur il n'y a pas de ressort.

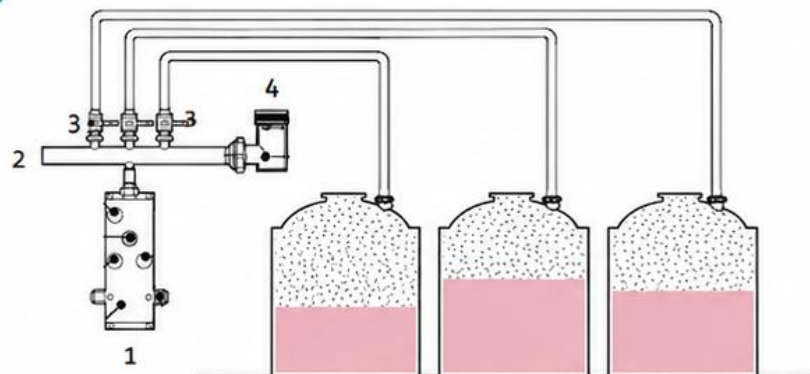
Nos soupapes standard sont calibrées à 5 millibars en dépression et à 35 millibar en pression.

Il est possible sur demande d'augmenter cette valeur jusqu'à 80 millibars en utilisant un ressort réglable. Les soupapes sont fabriquées en trois dimensions et divisées selon le débit que le client a besoin. Nous vous rappelons que le débit est toujours lié à la pression/dépression de service.

Pour cette raison les valeurs indiqués dans le catalogue ne sont qu'indicatifs. C'est alors à l'utilisateur de choisir la version de la soupape la plus appropriée en fonction du passage et aux pressions impliquées.

Chaque soupape, avant d'être emballée, est soumise à un test qui a pour but d'attester un correct fonctionnement. Nos soupapes peuvent être filetées avec attelages GAS DIN CLAMP SMS

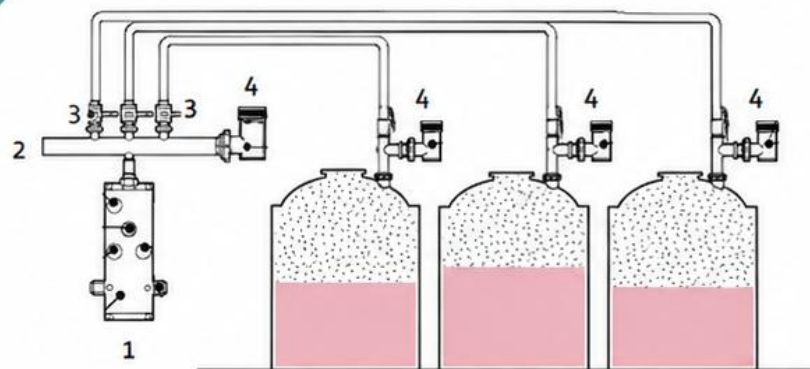




INSTALLATION DE DISTRIBUTION AZOTE À COMMANDES CENTRALISÉES

avec central et distributeur adjacents et soupape de décharge unique pour tous les réservoirs.

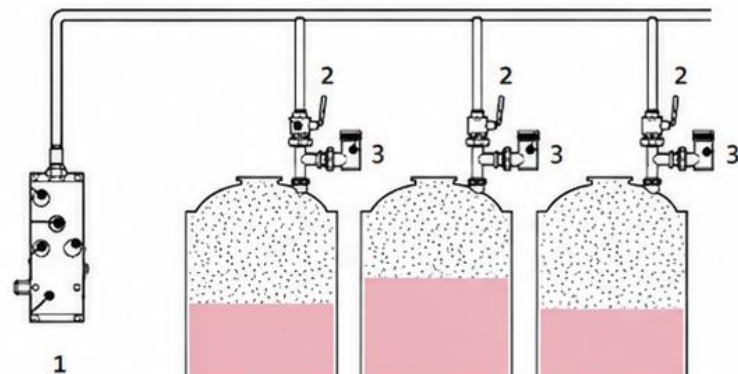
- ▶ On peut effectuer tous les contrôles de fonctionnement nécessaires d'un point de commande unique.
- ▶ Il faut faire attention à la possibilité de non-ouverture d'une soupape de refoulement azote puisque le réservoir de destination reste isolé de la compensation volumétrique.
- ▶ Ce schéma d'installation est convenable avec des systèmes de désamorçage par chute ou effectués par des pompes avec débit bas.



INSTALLATION DE DISTRIBUTION AZOTE À COMMANDES CENTRALISÉES

avec central et distributeur adjacents, mais avec soupapes de décharge déplacées sur chaque réservoir.

- ▶ On peut effectuer tous les contrôles de fonctionnement nécessaires d'un point de commande unique.
- ▶ En cas de non-ouverture d'une soupape de refoulement azote, la présence des soupapes de décharge sur chaque réservoir de destination assure une adéquate protection contre les effets de non-compensation volumétrique.
- ▶ Ce schéma d'installation est convenable avec des systèmes de mouvement produit effectués par des pompes avec débit moyen haut ou débit haut.



INSTALLATION DE DISTRIBUTION AZOTE À COMMANDES RÉPARTIES

avec central sans distributeur adjacent, mais avec soupapes de refoulement et soupapes de décharge déplacées sur chaque réservoir.

- ▶ Les contrôles de fonctionnement nécessaires pour assurer la compensation volumétrique sont effectués directement sur le réservoir intéressé pendant les opérations de mouvement du produit.
- ▶ En cas de non-ouverture d'une soupape de refoulement azote, la présence des soupapes de recharge sur chaque réservoir de destination assure une protection adéquate contre les effets de non-compensation volumétrique.
- ▶ Ce schéma d'installation est convenable avec des systèmes de mouvement de produit effectués par des pompes avec débit moyen-haut ou débit haut et pour installations avec un nombre élevé de réservoirs placés en lieux différents.

FILTRATION

SOLUTIONS DE FILTRATION
POUR DES PERFORMANCES OPTIMALES



MICROFILTRATION

LE PROCESSUS DE CONTRÔLE ENTRE VOS MAINS

Dans l'industrie des boissons, la microfiltration est essentielle pour améliorer et maintenir la qualité des produits. Il améliore le produit en éliminant les polluants inorganiques (particules) et organiques (micro-organismes) responsables d'altération organoleptique et de turbidité et prolonge ainsi la durée de conservation du produit.

Il maintient la qualité du produit en le préservant des contaminants extérieurs (provenant de l'environnement, des machines, des fluides de service...) qui peuvent intervenir dans le procédé, altérant sa qualité.

Il est important de noter que le principe de la microfiltration doit préserver l'intégrité de la matière première sans en diminuer la qualité. Le Groupe Vason est en mesure de fournir les solutions adaptées à chaque besoin, à partir de l'application la plus simple : la première étape est la conception de l'agencement des machines afin d'éviter l'apparition de non-conformités. La deuxième étape est le choix des cartouches microfiltrantes en fonction de la taille de la machine.

PROCÉDURES DE PRÉVENTION DU COLMATAGE ET DE RÉGÉNÉRATION

Le Groupe Vason avec sa division oenologie est disponible pour fournir des informations sur la régénération et la gestion des éléments filtrants en général pour garantir la durée, l'efficacité du processus et des bouteilles sûres ou stériles. Informations complémentaires et solutions système (DPT). Des tests relatifs à la filtration des vins sont également disponibles, indispensables pour éviter le colmatage prématuré des éléments filtrants et le contrôle pour la bonne gestion des processus de microfiltration et la préservation des propriétés qualitatives des vins.

AVANTAGES

- Précision absolue dans la construction des systèmes
- Filtration hygiénique des pièces soudées
- Conception d'aménagement personnalisée et sécurisée
- Gestion des services (conduites d'eau, de gaz et de vapeur/vapeur)
- Large choix d'accessoires
- Possibilité d'automatiser les vannes
- Possibilité de doter de détergents et des désinfectants tout au long de la ligne de production
- Machines fixes ou mobiles
- Possibilité de déterminer le dosage de gomme arabique en fin de filtration
- certification d'hygiène UNI EN 1672-2: 2009



GESTION AUTOMATIQUE DE LA MICROFILTRATION

SAVOIR-FAIRE EN MICROFILTRATION ET GESTION AUTOMATIQUE

SOFOS est un système automatique de stabilisation organique à froid des liquides alimentaires par filtration avec cartouches microperceuses.

JU.CLA.S. a acquis plus de dix ans d'expérience avec le système SOFOS et atteint désormais le 6ème génération de ses différentes applications industrielles, conduisant une base solide qui garantit sa capacité à concevoir et mettre à jour des systèmes destinés à la gestion complète du processus de microfiltration.

Les différents schémas de flux sont conçus pour être contrôlés et gérés automatiquement : microfiltration du vin, régénération et assainissement des filtres, synergie adéquate avec ces systèmes de remplissage et parfaite fonctionnalité en assainissement. Toutes les procédures d'automatisation et manuelles sont soumises à des contrôles continus et sont archivées dans des archives spéciales consultables à tout moment. Évidemment, il ne s'agit pas seulement d'un micrométrage automatique de ces procédures, qui conserve un journal des événements dans la base de données, où sont stockées toutes les informations sur les procédures du système.

MICROFILTRATION ORTHOGONALE

L'industrie des boissons en général et du vin en particulier attend depuis longtemps une technologie de filtration qui respecte les qualités organoleptiques et structurales du produit à traiter, mais qui soit en même temps économiquement avantageuse à appliquer, et des systèmes capables de produire de gros volumes quotidiens.

Systèmes de microfiltration pour vins tranquilles et effervescents avec contrôle automatique des débits et des pressions, selon des paramètres réglables. Les étapes de régénération de la cartouche peuvent être réalisées en mode semi-automatique, selon les instructions fournies par le fabricant de la cartouche.

MMF, système de filtration orthogonale, a été conçu dans le but d'optimiser toutes les phases de clarification du vin ayant sa stabilisation microbiologique. Cette solution moderne préserve la qualité du vin et son arôme, contribuant ainsi à réduire les coûts de production et, en même temps, à protéger l'environnement. L'architecture du système est développée selon les principes de nettoyer les plus avancés applicables dans l'industrie alimentaire, conformément aux décennies d'expérience et de savoir-faire de JU.CLA.S. acquis dans le secteur vitivinicole international.



FILTRES TANGENTIELS AVEC DES MEMBRANES CÉRAMIQUES

La rocade des grands vins

Vin filtré en une seule étape, de la cuve à la bouteille. Nos filtres à membrane céramique tangentielle sont le système de filtration le plus avancé pour les vins fins. La céramique, matériau inerte, évite l'effet adsorption des phénols aux constituants nobles du vin. Il est fini en une seule étape, plus doucement et de manière moins invasive. Possibilité de filtration avec des gradients de porosité intermédiaire de 0,1 à 0,5 microns.

Filtration à 0,9 NTU à partir de produits avec des valeurs comprises entre 20 et 1000 NTU

Résistance aux substances acides et basiques

Possibilité de lavage à haute température (90/90 °C)

4 à 6 fois plus résistante que les membranes organiques

Pourquoi choisir des filtres à membrane céramique tangentielle ?

- Moins de temps pour la filtration
- Plus grande résistance et durabilité des membranes
- Mauvaise capacité d'adsorption de la plupart des constituants du vin
- Polyvalence d'utilisation maximale ; aucune procédure de clarification initiale du produit n'est nécessaire
- Élimination totale des coagulants à la filtration colloïdale et polluantes

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Cycles BACK-FLUSH dans le bac de rétentat.
- Déclenchement automatique de la pression transmembranaire
- Pression transmembranaire contrôlée sur le programme de chargement
- Cycle isobariométrique non certifié selon la DIRECTIVE 97/23 / CE (PED)
- Débitmètre permettant à induction électromagnétique avec contrôle de débit pour l'arrêt automatique du filtre en cas de :
 - Manque de produit
 - Colmatage du filtre
 - Atteinte du volume prédéfini
- Dosage manuel des composants de lavage
- Le filtre est équipé de membranes avec une porosité nominale de 0,45 microns
- N° 1 pompe d'alimentation rétentat
- N° 2 pompe de circulation rétentat
- Augmentation automatique de la pression transmembranaire
- Panneau électrique en acier inoxydable complet avec composants Schneider PLC nouvelle génération avec écran tactile 9" IOMKOM)
- Châssis en acier inoxydable AISI 304 complet de roues pour les déplacements.

CONTRÔLE RETRE

- Débitmètre magnétique à insertion installé sur le tuyau de sortie perméat
- Sensur à l'état solide (pas d'élément mobile)

- Affichage du débit instantané et totalisateurs. Le compteur est intégré à l'électronique de la machine, l'affichage des valeurs se fait directement sur le panneau de commande
- Fonction d'arrêt automatique de la machine avec prédétermination d'une quantité de perméat à atteindre

CARACTÉRISTIQUES DE FONCTIONNEMENT

La fin d'un cycle de filtration est déterminée par un faible débit de perméat ou par une concentration trop élevée de solides dans le rétentat.

Pour prolonger le cycle de filtration, a été installé un dispositif de nettoyage (Back-Flow) BREVETÉ automatique et capable de libérer les pores des membranes qui s'obstruent pendant la filtration.

Après la filtration, on effectue un lavage chimique à haute température selon le type de membrane, en utilisant d'abord une phase basique puis acide.

Cycle acide-avec avec back pulase dans le troisième cuve

Cycle de lavage avec dosage des détergents manuel

AUTOMATISATION DU CYCLE DE LAVAGE

Chargement des détergents au moyen de n. 1 pompe pneumatique installée sur la machine et reliée par des tuyaux au réservoir auxiliaire.

Les détergents sont utilisés au moyen de tubes flexibles, directement de leurs bidons de stockage.

Gestion automatique de toutes les phases de lavage depuis l'automate avec écran tactile 9 "IOMROM "

Possibilité d'arrêter la machine lorsque le débit de production de perméat minimum est atteint.

En sélectionnant le programme AUTOMATIQUE pour tous les cycles de travail / lavage, la machine ne nécessite la présence d'un opérateur que pour régler les paramètres et le démarrage.

En sélectionnant le programme FULL-AUTOMATIC, la machine gère les différentes phases de travail / lavage en totale autonomie sans la présence de l'opérateur

Historique des événements de lavage et de filtrage téléchargeables sur clé USB

TÉLÉASSISTANCE:

Programmation et gestion du système d'assistance à distance

GESTION DU FILTRE PAR LE RÉSEAU MOBILE :

N°1 Application à télécharger gratuitement sur le portable , installation du programme et configuration utilisateur

CONDUCTIMÈTRE :

Grâce à ce contrôle, il est possible de vérifier l'exécution correcte de chaque cycle de lavage (basique, acide et rinçage final). Si les paramètres ne reflètent pas ceux définis par l'opérateur, la machine signale l'anomalie et interrompt le cycle de lavage. Ce contrôle vous permet en plus d'être sûr du bon dosage des détergents pendant la phase de lavage.

RÉSERVOIR EN ACIER INOX AISI 304



FILTRES TANGENTIELS VIN / BOURBES AVEC DES MEMBRANES CÉRAMIQUES

Élimine les problèmes et les coûts de filtration. Un seul filtre pour moûts, vins, les fonds de clarification et les de filtration.

Notre filtre FTC / F est la solution définitive pour réduire les coûts et les temps de filtration en cave. Les membranes en céramique récupèrent des quantités importantes de vin, dans le respect de l'environnement : plus d'adjuvants de filtration, farines fossiles, carbonates ou couches filtrantes qui doivent être changées et éliminées en contrôle.

De 1000 à 90 NTU en une seule filtration. Remplace les principaux types de filtration (ionisation / sous vide / carton / diatom / cartouche / tangentielle avec fibre creuse

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Cycles BACK-PULSE dans le bac de rétentat.
- Déclenchement automatique de la pression transmembranaire
- Pression transmembranaire contrôlée avec INVERTER sur le pompe de chargement.
- Cycle isobariométrique non certifié selon la DIRECTIVE 97/23 / CE (PED)
- Débitmètre permet à induction électromagnétique avec contrôle de débit pour l'arrêt automatique du filtre en cas de :
 - Manque de produit
 - Colmatage du filtre
 - Atteinte du volume prédéfini
- Dosage automatique des composants de lavage
- Le filtre est équipé de membranes adaptées au traitement des fonds de clarifications de vin/moût et du vin tel et quel avec une porosité nominale de 0,2 microns
- N° 2 pompes dont :
 - N° 1 pompe d'alimentation rétentat
 - N° 1 pompe de circulation rétentat
- N° 1 boutier contenant les membranes céramique; appropriées pour les au traitement des fonds de clarification de vin/moût et du vin tel et quel
- Augmentation automatique de la pression transmembranaire
- N° 1 cartouche de préfiltration en vase d'acier inoxydable avec trous de 1 mm de diamètre
- Puissance 16,5 KW - Tension d'alimentation 380 volt 50 HZ.
- 4 pieds réglables en acier inoxydable pour la phase de travail.
- Panneau électrique en acier inoxydable complet avec composants Siemens ou Télémécanique
- PLC nouvelle génération avec écran tactile 9 "(OMRON)
- Châssis en acier inoxydable AISI 304 complet de roues pour les déplacements.
- Dimensions : longueur 2550 mm, largeur 1300 mm, hauteur 2000 mm
- Raccord alimentation vin, retour rétentat et sortie perméable DIN 50 FF
- Dispositifs de sécurité certifié pour travail continu 24h / 24 et 7j / 7.

CARACTÉRISTIQUES DE FONCTIONNEMENT

Le débit horaire nominal sur le front de clarification du vin / moût varie de 4 HL / h à 22 HL / h, tandis que sur le vin en traite ou prêt à être vendu : de 10 HL / h à 50 HL / h.

La fin d'un cycle de filtration est déterminée par un faible débit de perméat ou par une concentration trop élevée de solides dans le rétentat.

Pour prolonger le cycle de filtration, a été installé un dispositif de nettoyage (Back-How) BREVETÉ automatique et capable de libérer les pores des membranes qui s'obstruent pendant la filtration.

Après la filtration, est effectué un lavage chimique à haute température selon le type de membrane, en utilisant d'abord une phase basique puis acide.

AUTOMATISATION DU CYCLE DE LAVAGE

Réservoir en acier inoxydable monté sur la machine avec une capacité utile pour laver le filtre

Chargement des détergents au moyen de n. 1 pompe pneumatique installée sur la machine et reliée par des tuyaux au réservoir auxiliaire.

Les détergents sont retirés au moyen de tubes flexibles, directement de leurs bidons de stockage.

Gestion automatique de toutes les phases de lavage depuis l'automate avec écran tactile 9 " OMRON".

Possibilité d'arrêter la machine lorsque le débit de production de perméat minimum est atteint.

En sélectionnant le programme AUTOMATIQUE pour tous les cycles de travail / lavage, la machine ne nécessite la présence d'un opérateur que pour régler les paramètres et le démarrage.

En sélectionnant le programme FULL-AUTOMATIC, la machine gère les différentes phases de travail / lavage en toute autonomie sans la présence de l'opérateur

Historique des événements de lavage et de filtrage téléchargeables sur clé USB

SYSTÈME AUTOMATION BACK-PULSE internes camion

Nécessaire pour l'utilisation avec les fonds de moût.

Cette application se réfère à l'introduction du système automatique de purge de tous les filaments à l'intérieur des membranes. L'application comprend les modifications des systèmes mécaniques et électriques.

CONDUCTIMÈTRE :

Grâce à ce contrôle, il est possible de vérifier l'exécution correcte de chaque cycle de lavage (basique, acide et rinçage final). Si les paramètres ne sont pas définis par l'opérateur, la machine signalera l'anomalie et interrompra le cycle de lavage. Ce contrôle vous permet en plus d'être sûr du bon dosage des détergents pendant la phase de lavage.

TÉLÉASSISTANCE:

Programmation et gestion du système d'assistance à distance

RÉSERVOIR EN ACIER INOX AISI 304

FILTRE À BROSSSE CONTINU

Entièrement en acier inoxydable A304. Cylindre en tôle avec trous d. 1,25 mm



FILTRE CÉRAMIQUE TANGENTIEL POUR LIES – PYTHAGORE AF COMPLET DE FILTRE A BROsse INTÉGRÉ ET ADPTÉ À FILTRER LES LIES DE DEUXIÈME PASSAGE (POST MALOALCTIQUE)

Nos filtres tangentiels à membranes en céramique représentent le système de filtration le plus avancé pour des vins de prestige. La céramique, matériau inerte, évite l'effet adsorbant des principaux composants nobles du vin. Il est filtré en un seul passage, de façon moins invasive et plus délicate, permettant ainsi de passer de la cuve à la bouteille.

Par rapport à d'autres types de membranes, les membranes en céramique sont inégalables grâce à leurs caractéristiques de durabilité, d'efficacité, de débit, de résistance mécanique et thermique, et à leur facilité de nettoyage et d'assainissement

De 1000 à 90 NTU en une seule filtration. Remplace les principaux types de filtration (ionisation / sous vide / carton / diatom / cartouche / tangentielle avec fibre creuse

LES POINTS FORTS PEUVENT ÊTRE RÉSUMÉS COMME SUIV : :

- Possibilité de degrés de filtration par gradations intermédiaires de porosité de 0,1 à 0,8 microns
- Filtration $\leq 0,9$ NTU en partant de produits aux valeurs comprises entre 20 et 1000 NTU
- Résistance aux substances acides et basiques
- Possibilité de lavage à haute températures (80/90 °C)
- De 4 à 6 fois plus résistantes par rapport aux membranes organiques
- Durée de filtration réduite
- Plus de résistance et durabilité des membranes supérieure
- Faible capacité d'adsorption de la majeure partie des composants du vin
- Élimination totale d'adjuvants de filtration coûteux et polluants
- Polyvalence d'utilisation maximale, la clarification initiale du produit n'est pas nécessaire

LA MACHINE EST CONSTITUÉE DE :

- Membranes adaptées au traitement du vin et des fonds de clarification de vin et moût avec une porosité nominale de 0,2 microns. Le débit horaire nominale sur fonds de clarification de vin/moût est variable de 4 HI/h à 14 HI/h, tandis que sur le vin tel quel elle peut varier de 10 HI/h à 40 HI/h selon les facteurs suivants:
 - température du produit
 - type de produit
 - état du produit (clarifié, stabilisé ou tel quel)
- 1 boîtiers de microfiltration Housing en AISI 304 contenant les membranes céramiques, où le vin turbide (rétentat) est séparé du vin clarifié (perméat) par des joints en caoutchouc alimentaire
- 2 pompes dont :
 - 1 pompe d'alimentation rétentat
 - 1 pompe de circulation rétentat

- Compte-litres magnétique à insertion installé sur canalisation sortie perméat Détecteur à l'état solide (aucun composant mobile), Affichage de la valeur de débit instantanée et totalisateur. Le compte-litres est intégré à l'électronique de la machine et donc l'affichage des valeurs se fait directement sur le panneau
- Fonction d'arrêt automatique de la machine avec prédétermination d'une quantité de perméat à atteindre
- Pression transmembranaire contrôlée avec INVERSEUR sur pompe de chargement, Augmentation automatique de la pression transmembranaire
- Pour prolonger le cycle de filtration, un dispositif de nettoyage automatique BREVETÉ (rétro-flux ou Back-Flow) est installé afin de libérer les pores des membranes qui s'obstruent durant la filtration. Cycles de rétro-filtrations (back-pulse) dans cuve rétentat.
- Réservoir inox monté sur la machine d'une capacité suffisante pour le lavage du filtre non isobare.
- 1 cartouche pré-filtrante dans carter en acier inox avec trous de 1 mm de diamètre
- Connexions entre les différents composants de la machine, avec vannes électropneumatiques, vannes de sortie du produit, prélève-échantillon, débitmètre électronique, capteurs de pression, capteurs de température, électrovannes d'entrée de gaz inerte, vannes de sécurité.
- Tableau électrique en acier inox avec composants Schneider, avec PLC de nouvelle génération et avec panneau à écran tactile "OMRON" de 12"
- Châssis en acier inox AISI 304 pourvu de roues, mesurant approximativement : longueur 2.880 mm, largeur 1.930 mm, hauteur 2.100 mm
- Machine aux normes CE avec dispositifs de sécurité maximum certifiés pour un fonctionnement en continu 24 heures sur 24.

AUTOMATISATION DU SYSTÈME DE GESTION ET DU CYCLE DE LAVAGE

Gestion automatique de toutes les phases de filtration et de lavage par PLC avec panneau à écran tactile "OMRON" de 12"

Chargement des détergents au moyen d'une pompe pneumatique installée sur la machine et reliée à l'aide de canalisations au réservoir auxiliaire à bord.

Les détergents sont prélevés par des tubes flexibles, directement de leurs bidons de stockage.

Adaptation des vannes pneumatiques pour la gestion automatique de tous les cycles.

AUTOMATISATION SYSTÈME RÉTRO-FILTRATIONS INTERNE CANAUX nécessaire pour l'utilisation sur fonds de moût

Cette application se réfère à l'introduction du système automatique pour la purge éventuels filaments à l'intérieur des membranes (utilisation sur moût). Cela comprend des modifications aussi bien sur l'installation mécanique que sur l'installation électrique



GESTION TECHNIQUE DES GAZ



DOSAGE TECHNIQUE DE GAZ

DOSAGE ET MICRONISATION DE GAZ DANS LES LIGNES DE TRANSPORT DE LIQUIDES

Cet équipement de dosage de gaz est disponible en version horizontale. La soupape pousse en acier fritté assure la "micronisation" des bulles de gaz, rendant plus efficace le contact entre le phase gazeuse et la phase liquide.

De cette manière les phénomènes de dissolution sont considérablement favorisés. Il est équipé d'un visuel permettant de contrôler le débit des microbulles. Le mélangeur de gaz est fabriqué avec des matériaux adaptés au contact alimentaire.

Utilisable pour l'alimentation en gaz en ligne, la solution est toujours recommandée car le dosage est extrêmement plus homogène et contrôlable.

Cela se reflète également dans l'application d'opérations de saturation de CO₂ et oxygène.

Avec GAS-MIXER, il est également possible d'effectuer un lavage de gaz avec des gaz inertes afin d'éliminer quantitativement les composants gazeux dissous (oxygène, dioxyde de carbone...). Appliqué à l'entrée du réservoir lors du remplissage ou lors du remontage, il permet le dosage du gaz en ligne lors du gargouillement.

DYNAMWINE

L'homogénéisation est une pratique standard utilisée avec succès dans l'industrie alimentaire. Elle reste pourtant encore très peu développée dans le domaine œnologique.

DYNA WINE corrige ce manque avec une solution simple et efficace.

Le couteau suisse indispensable à tout œnologue

La technologie brevetée DYNA WINE est un réel progrès pour gérer les gaz dissous et pour homogénéiser les intrants œnologiques en améliorant leur efficacité par une meilleure activation. Sa facilité d'utilisation, sa petite taille et sa mécanique robuste en font un outil incontournable à chaque étape de vinification.

- ① facilité d'utilisation et de nettoyage
- ② réduction des coûts opérationnels
- ③ polyvalence
- ④ pas de consommables, pas de déchets
- ⑤ intégration aux équipements existants (tuyauterie, pompe)
- ⑥ meilleure activation des intrants œnologiques
- ⑦ robustesse et fiabilité (pas d'électronique)
- ⑧ pas de produits chimiques
- ⑨ réduction de temps de travail

Un outil d'apparence simple mais qui cache une véritable innovation technologique

Le mélange s'opère par un système de vortex magnétodynamique sans apport incontrôlé d'énergie dans le vin.

DYNA WINE n'est qu'un outil, c'est l'œnologue qui reste à tout moment aux commandes de sa vinification.



CARBO SMART

Le système compact et intuitif pour un dosage précis du dioxyde de carbone pendant le processus d'embouteillage – sans réservoir tampon.

- + Carbonatation précise et constante
- + Bulles fines et stables
- + Intégration directe à la ligne d'embouteillage

DESCRIPTION

Le système **CARBO SMART** est une solution simple et intuitive pour le **dosage de dioxyde de carbone pour les petites installations d'embouteillage** permettant la carbonatation facile de vins tranquilles, bières, cidres ou autres boissons. La constance est essentielle pour garantir une qualité de boisson toujours élevée. Une carbonatation précise joue un rôle fondamental dans l'obtention de bulles fines ou plus grossières, en fonction du domaine d'application et des besoins.

Ce carbonateur économique et convivial est généralement utilisé directement pendant l'embouteillage. Le niveau souhaité de CO₂ est défini avec précision via l'**écran tactile**. Dès que le produit commence à circuler, la quantité prédéfinie de CO₂ est automatiquement dosée en fonction du débit. Cela garantit une **carbonatation fiable même en cas de variations de débit**. Le système, **compatible avec le système CIP**, peut être utilisé à la fois en cave ou directement sur la ligne d'embouteillage, **sans réservoir tampon**. Cela permet de minimiser les pertes de produit lors des changements de production. Son format **mobile et compact** nécessite peu d'espace, ce qui le rend idéal pour la production de petites et moyennes séries de boissons. Le système peut être facilement intégré à toute ligne d'embouteillage et, si nécessaire, peut communiquer avec des systèmes de remplissage ou de refroidissement. De nombreuses options, telles que la mesure du CO₂ ou une deuxième unité de commande pour un fonctionnement à distance, peuvent compléter efficacement le système.

AVANTAGES CLÉS

- Compact, ergonomique, intuitif et facile à utiliser.
- Facilement intégrable dans toute ligne d'embouteillage.
- Reproduction fidèle du processus industriel.
- Dosage précis directement pendant le remplissage – sans réservoir tampon.
- Bulles fines pour des standards de qualité élevés avec différentes cartouches micro-poreuses.
- Dosage optimisé en fonction du débit.
- Économique.
- Utilisation très simple via l'écran tactile couleur.
- Mesure de débit (MID), capteur de pression et de température.
- Intégrable au système CIP de la remplisseuse: résistant aux acides et aux bases.
- Pilotage direct possible via le système de remplissage.

DOMAINES D'APPLICATION

- Lignes d'embouteillage pour une carbonatation précise.
- Carbonatation de cuve à cuve.
- Applications: vin, bière, vin mousseux, eau, boissons.

MODÈLES ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Débit: 300 – 5.000 L/h.
- Taux de dosage du CO₂: jusqu'à 45 kg/h.
- Précision de dosage ± 0.1 g/L



JUCLAS

MMR-PLUS

La gestion intelligente des gaz œnologiques.

- + Gestion automatique des flux.
- + Mesures de concentration en continu d'O₂ et de CO₂.
- + Gestion aisée des cycles de production et de rinçage.



DESCRIPTION

MMR-PLUS est un système innovant conçu pour régler en continu la concentration de gaz dissous dans le vin, également en mesure de réduire l'alcool.

Le principal composant de l'installation est une membrane hydrophobe qui sépare les petites molécules gazeuses au moyen de pores de taille définie. Étant donné que seuls les gaz de faible poids moléculaire traversent la barrière, les propriétés structurales du vin après l'ajustement au gaz restent inchangées, ce qui évite la perte de composants aromatiques. La technologie s'est révélée capable d'éliminer des molécules responsables des off-flavours, tels que l'acétaldéhyde libre, l'hydrogène sulfuré et ses dérivés, favorisant ainsi un effet de nettoyage organoleptique sur tous les vins.

ATOUTS

- Réduction de la consommation d'eau et d'électricité.
- Flexibilité d'utilisation (dans la ligne de mise en bouteille, dans les transferts, en aval de la filtration).
- Conception innovante.
- Système compact.

DOMAINES D'APPLICATION

- Ajout ou retrait de dioxyde de carbone.
- Réduction de l'oxygène dissous jusqu'à 95%.
- Réduction de l'hydrogène sulfuré et des composés soufrés.
- Réduction partielle du titre alcoométrique.
- Réduction de l'acétaldéhyde libre.

MODÈLES AUTOMATIQUES

- MMR-PLUS 70 COMPACT
- MMR-PLUS 220 COMPACT
- MMR-PLUS 500 COMPACT
- MMR-PLUS 70 FULL
- MMR-PLUS 220 FULL

MANUAL MODELS

- MMR-PLUS SMART
- MMR-PLUS SMART AVEC SONDE O₂
- MMR-PLUS SMART AVEC SONDE O₂ ET SONDE CO₂
- MMR-PLUS SMART XL
- MMR-PLUS SMART XL AVEC SONDE O₂
- MMR-PLUS SMART XL AVEC SONDE O₂ ET SONDE CO₂

“

Une technologie innovante
au service de la qualité de vos vins.

MERCI POUR VOTRE CONFIANCE.

JUCLAS



MMR-PLUS

UNE SOLUTION ŒNOLOGIQUE COMPLÈTE

Tout-en-un

O₂

GESTION DE L'OXYGÈNE RÉSIDUEL

Réduit ou ajuste avec précision l'oxygène dissous pour protéger la qualité du vin à chaque étape.

CO₂

DÉCARBONATATION

Élimine l'excès de CO₂ dissous pour stabiliser le vin et préparer les étapes suivantes.

CO₂

CARBONATATION

Ajoute la quantité précise de CO₂ pour obtenir l'effervescence souhaitée et une parfaite stabilité.

CO₂

REMPLACEMENT DU CO₂ PRÉSENTANT DES DÉVIATIONS ORGANOLEPTIQUES NÉGATIVES

Élimine le CO₂ contaminé par des composés indésirables pouvant altérer les arômes et la fraîcheur du vin.

CO₂

REMPLACEMENT PAR UN CO₂ NEUF ET PUR

Injecte du CO₂ neuf et purifié pour garantir une qualité constante et une expression aromatique optimale.

O₂

OXYGÉNATION

Apporte la quantité exacte d'oxygène pour favoriser la stabilité, la structure et l'équilibre du vin.

%

DÉSALCOOLISATION

Réduit le degré alcoolique par évaporation sous vide à basse température, en préservant les arômes et la fraîcheur du vin.

JUCLAS
Advanced beverage systems



UNE SEULE MACHINE, PLUSIEURS SOLUTIONS

Polyvalence – Précision – Qualité – Respect du vin



TECHNOLOGIE AVANCÉE
POUR L'EXCELLENCE ŒNOLOGIQUE