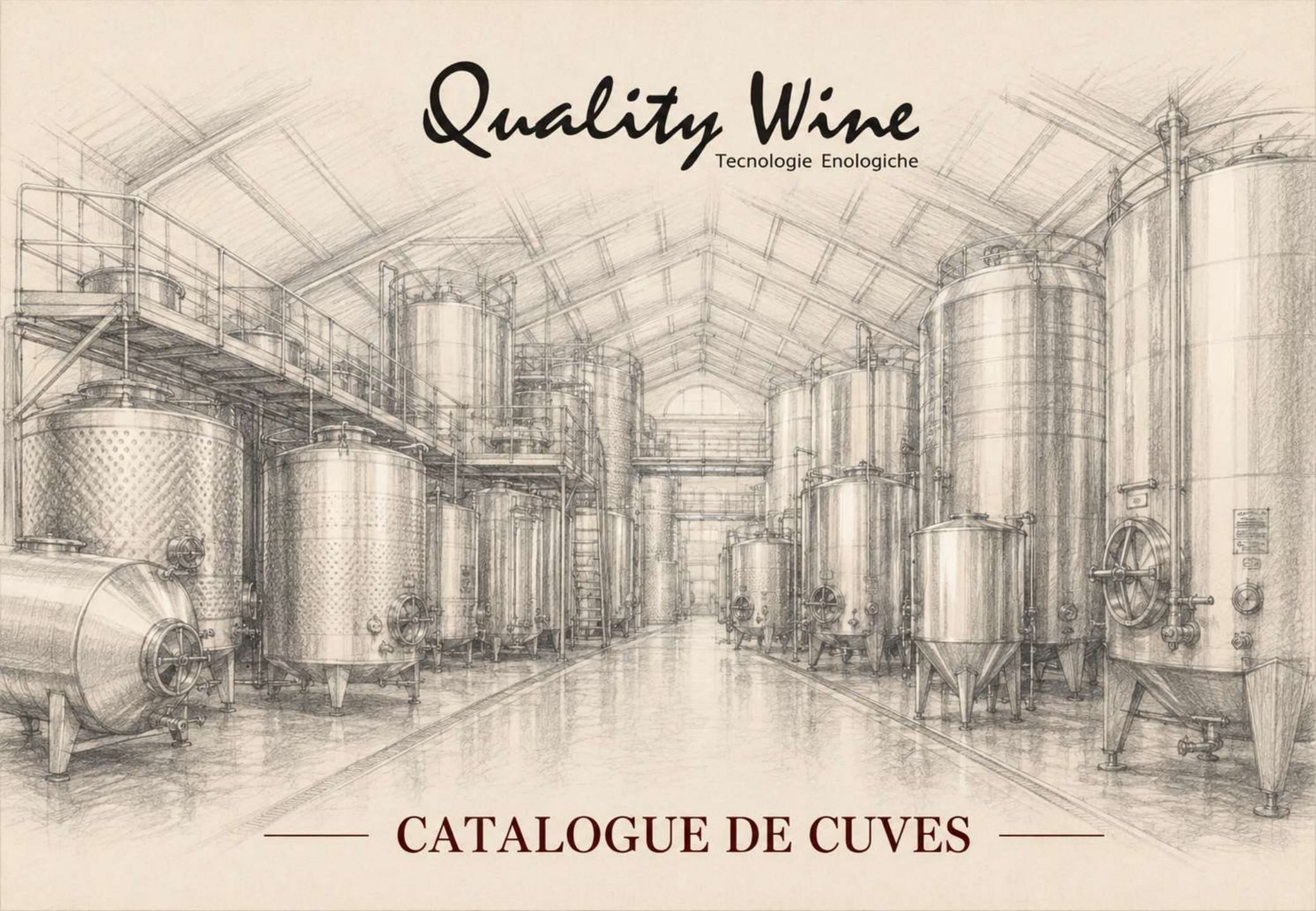
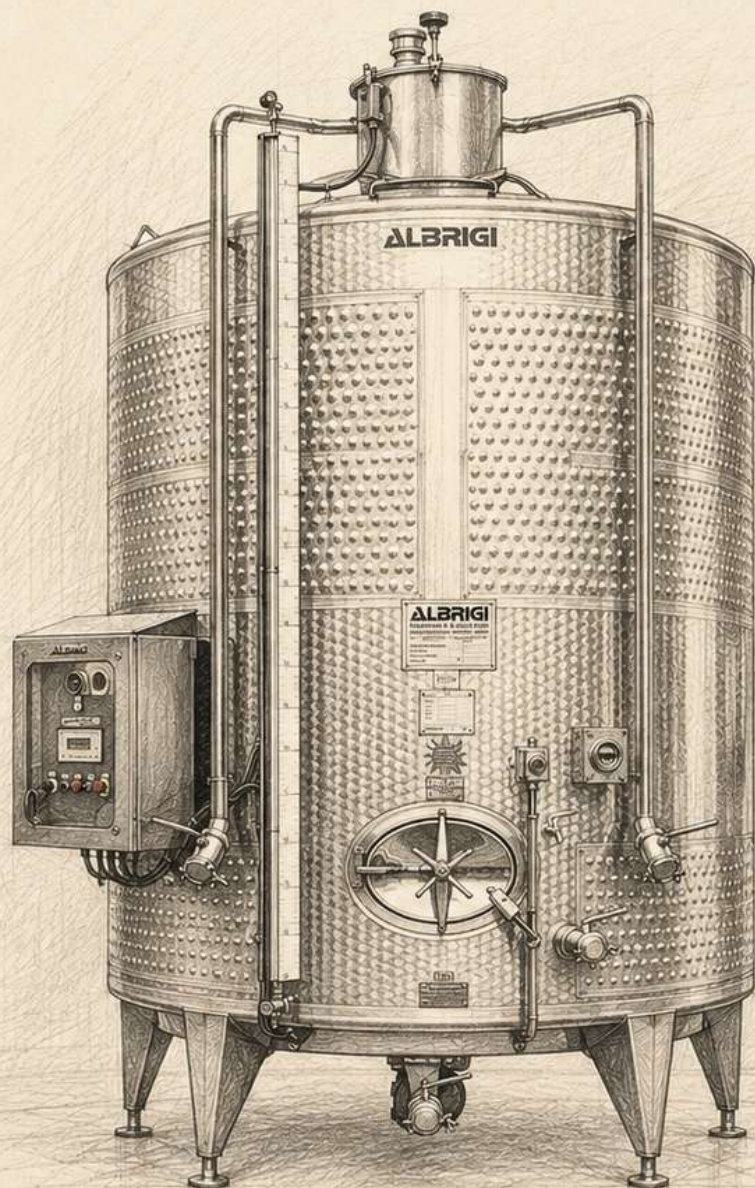


Quality Wine

Tecnologie Enologica



— CATALOGUE DE CUVES —



SOMMAIRE

- | | |
|----|--|
| 02 | Points forts des cuves Albrigi |
| 07 | Dimensions des cuves Albrigi standard |
| 12 | Technologies de vinification des vins blancs |
| 23 | Technologies de vinification des vins rouges |
| 51 | Cuves de stockage et de transport |
| 61 | Passerelles et accessoires |
| 65 | Cuves spéciales |

POINTS DE FORCE DES CUVES ALBRIGI

Les cuves ALBRIGI
sont conçues pour offrir
fiabilité, hygiène, polyvalence
et performance, en répondant
aux exigences les plus élevées
de la vinification moderne.



QUALITÉ DE CONSTRUCTION

Matériaux sélectionnés
et finitions soignées.



HYGIÈNE MAXIMALE

Surfaces internes lisses
et soudure polies.



CONTRÔLE PRÉCIS

Gestion optimale
de la température.



POLYVALENCE D'UTILISATION

Adaptées à chaque
process de vinification.



FIABILITÉ ET DURABILITÉ

Performance constante
dans le temps.

ANALYSES MATIÈRES ET CERTIFICATIONS

Chaque cuve ALBRIGI est conçue avec des matériaux sélectionnés et certifiés, contrôlés à chaque étape de la fabrication pour garantir fiabilité, sécurité et durabilité.



COMPOSITION CHIMIQUE DES ACIERS (%)

TYPES D'ACIER	C max	Si max	Mn max	S max	Cr	Ni	Mo	P max	N	Autres
X10-28 / 524100	0.15	1.0	11.0/14.0	0.030	16.5/19.0	0.5/2.5	-	0.060	0.20/0.45	-
304/304L/304LN 1.4301/1.4307	0.03	1.0	2.0	0.030	18.0/19.5	8.0/10.0	-	0.045	≤0.22	-
316/316L - 1.4404	0.03	1.0	2.0	0.030	16.5/18.5	10.0/13.0	2.0/2.5	0.045	≤0.11	-
316LN - 1.4429	0.03	1.0	2.0	0.015	16.5/18.5	11.0/14.0	2.5/3.0	0.045	0.12/0.22	-
316LN - 1.4436	0.05	1.0	2.0	0.015	16.5/18.5	10.5/13.0	2.5/3.0	0.045	≤0.22	-
1.4571	0.08	1.0	2.0	0.030	16.5/18.5	10.5/13.5	2.0/2.5	0.045	-	Ti:5 X 0.70
321 - 1.4541	0.08	1.0	2.0	0.030	17.0/19.0	9.0/12.0	-	0.045	-	Ti:5 X 0.70
1.4162	0.04	1.0	4.0/6.0	0.030	21.0/22.0	1.35/1.70	0.10/0.80	0.040	0.20/0.25	-
1.4362	0.03	1.0	2.0	0.015	20.0/24.0	3.50/5.50	0.10/0.60	0.035	0.05/0.20	-
318 - 1.4462	0.03	1.0	2.0	0.015	21.0/23.0	4.5/6.5	2.5/3.5	0.035	0.10/0.22	-
1.4529	0.02	0.5	1.0	0.010	19.0/21.0	24.0/26.0	6.0/7.0	0.030	0.15/0.25	-

CERTIFICATIONS ET CONTRÔLES



CERTIFICAT MATIÈRE COMPAGNON
EN 10204 - 3.1



N° COMMANDE	MATÉRIEL	N° DE CHAUDIÈRE	DATE
24-1006	AISI 316L	241234	15.04.2024



CERTIFICAT ALIMENTAIRE
DE LA CHAMBRE D'EAU

Établi conformément au D.M. 21.03.73 et ses modifications.

R A P P O R T

N° 240515	DATE 15/04/2024	RÉF. 24-1098	PAGE 1 / 1
-----------	-----------------	--------------	------------



FOOD GRADE CERTIFICATION OF
INTERNAL FLOATING LID GASKET

Test effectué conformément au Règlement (CE) n° 1935/2004

T E S T R E P O R T

N° 240516	DATE 16/04/2024	RÉF. 24-1098	PAGE 1 / 1
-----------	-----------------	--------------	------------



CERTIFICAT DE SOUDAGE

PROCÉDÉ : TIG | MATÉRIEL : AISI 316L

SOUDEUR QUALIFIÉ : WPS 14-960-1

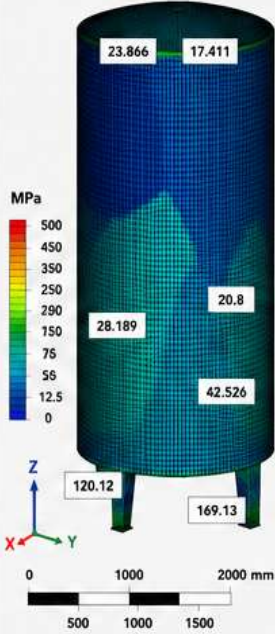
N° 240517	DATE 17/04/2024	RÉF. 24-1098
-----------	-----------------	--------------

ESSAIS NON DESTRUCTIFS

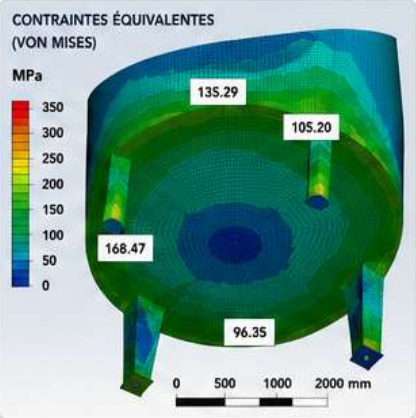
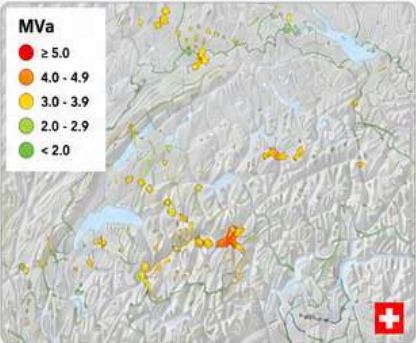
TEST HYDRAULIQUE
PRESSION D'ESSAI : 6 bar
DURÉE : 30 min.

ÉLÉMENT	RÉSULTAT	NORME	OBSERVATIONS
VT	OK	EN ISO 9712	Aucune
PT	OK	EN ISO 3452-1	Aucune
MT	Non requis	-	-
LT	Non requis	-	-

ANALYSES ET CONTRÔLES DES CUVES



ANALYSE DE L'ANTI-SISMICITÉ DES CUVES



LÉGENDE DES MATÉRIAUX

- C = carbone
- Si = silicium
- Mn = manganèse
- P = phosphore
- S = soufre
- Cr = chrome
- Ni = nickel
- Mo = molybdène
- Ti = titane
- N = azote



DES POINTS DE FORCE CUVES FERMÉES

- 1 Soupape de sécurité à double Effet Pression / Dépression avec attache DIN 50
- 2 Couvercle qui ne retient pas l'eau avec ouverture à drapeau, joint alimentaire souple tendre et protégé.
- 3 Les bordures des cheminées sont renforcées et arrondies, parfaitement plates, larges et intérieurement polies à miroir.
- 4 Col très haut pour retenir les dilatations des liquides
- 5 Ciel conique tournis en pièce unique, poli miroir BA avec soudures rasées laminées et poli interne
- 6 Fond et ciel avec bord rallongé pour garantir une meilleure résistance du fond et une facilité pour le nettoyage
- 7 Pieds fermés à boîte à normative HACCP
- 8 Soudures enroulées, rasées et polies à miroir
- 9 Bordures imprimées et rondies
- 10 Tous les accessoires sont montés avec développement sagomé de la virole, les soudures sont rasées, laminées et polies à miroir
- 11 Fond tournis en une pièce, nettoyés miroir BA avec soudures rasées et laminées polies à l'intérieur
- 12 Les soudures des viroles sont faites en automatique avec le processus TIG protégées par l'Argon des deux côtés. En deuxième passage les soudures viennent laminées, rasées et polies à miroir
- 13 Tôle intérieure polie miroir anti tartrique



DES POINTS DE FORCE CUVES CHAPEAU FLOTTANT

- 1 Pieds à normative HACCP
- 2 Renfort stabilisateur
- 3 Soudures des viroles faites en automatique avec le processus TIG protégées par l'Argon des deux côtés. Ensuite les soudures viennent laminées, rasées et polies à miroir
- 4 Fond avec bord rallongé meilleure résistance du fond et facilité de nettoyage
- 5 Fond tournis en une pièce, nettoyé miroir, soudures rasées et laminées polies à l'intérieur
- 6 Option Pieds réglables
- 7 Accessoires montés avec développement de la virole, les soudures sont rasées, laminées et polies à miroir
- 8 Cercle de renfort sur le fond
- 9 Sur FC vidange totale centrale avec tuyau central
- 10 Vanne avec douille de raccordement imprimée et soudures rasées et polies à miroir
- 11 Chapeau flottant imprimé en pièce unique et pas soudé
- 12 Chapeau flottant inox complètement poli à miroir
- 13 Bordures imprimées et arrondies
- 14 Interne 0,05 MICROM



EXEMPLES DE SOUDURES

QUALITÉ & PRÉCISION



Soudure externe verticale
laminée et satinée
gr 60 externe



Soudure interne de porte,
rasée et polie miroir



Soudure externe TIG/
plasma roulée et
satinée gr. 60



Soudure TIG brossée
d'un manchon
du dégustateur



Soudure TIG satinée du
bord de l'interstice



Soudure TIG externe
roulée et satinée de la
cheminée



Soudure TIG/plasma
interne roulée et polie
miroir sur tôle polie
miroir finition 2R rugo-
sité de 0,06 Micron



Soudure TIG/plasma
circulaire interne du bord
du fond roulée et
polie miroir



Soudure din interne du
manchon, rasée et
polie miroir



Soudure interne rasée
et polie de la porte
ronde



Soudure interne, rasée
et polie, du col de la
cheminée



Soudure externe TIG
manuelle de porte



Soudure TIG de pied
sur le fond



Soudure TIG brossée
extérieur d'un
manchon

TECHNOLOGIE SPATIALE

ÉCHANGEUR DE CHALEUR EN ACIER 304

Directement dérivé de la technologie spatiale, ce nouveau type de chemise fait fonction d'échangeur de chaleur en acier inox 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, en position haute, centrale ou basse au choix, pour réchauffer ou refroidir à travers les parois mêmes de la cuve les liquides contenus.

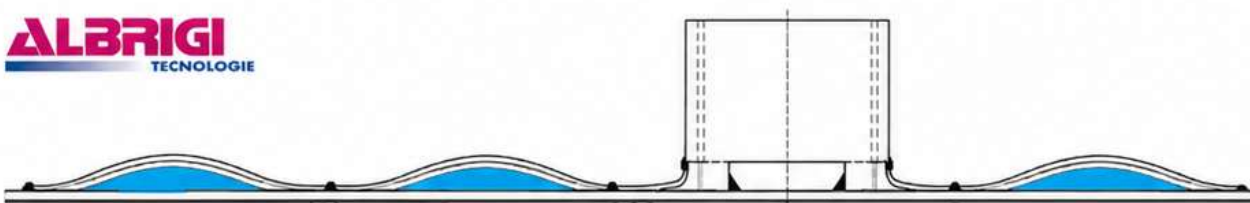
La chemise est composée d'une double tôle, l'une interne et l'autre externe. La tôle externe est d'une épaisseur variable, de 1 à 0.15 décimètre selon les températures et les pressions d'utilisation et elle est appliquée sur les tôles plates directement sur le cylindre avant la construction de la cuve. La tôle interne est la paroi de la cuve au contact avec le liquide. Les deux tôles sont agrafonnées et imprimées régulièrement suivant avec une soudure à haute fréquence (points blancs) et soudées TIG sur les bords externes avec du matériau d'apport à fil froid.

Après avoir construit la cuve, il faut appliquer deux ou plusieurs filets et entrées/sortie du liquide de conditionnement (selon la division des compartiments) et la chemise est gonflée à une pression de 12/18 bars, générant ainsi des alvéoles de forme arrondie à l'intérieur desquelles se crée un fort flux tourbillonnant qui détermine une grande efficacité d'échange.

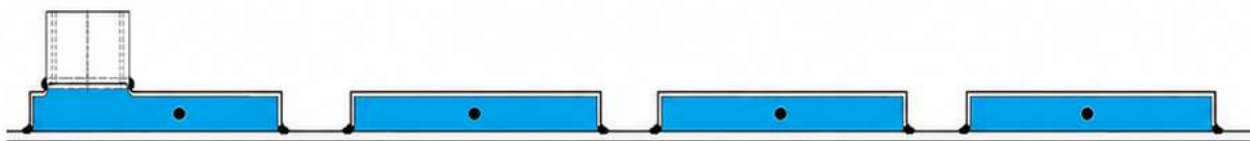
Elle est dotée de voies de recirculation obligatoires du liquide de conditionnement, calculées par notre bureau technique et réalisées à chaque fois selon la fonction à laquelle la chemise de conditionnement est destinée, selon également sa grandeur et sa longueur, pour éviter les bulles d'air. Elle fonctionne à une pression de 1 à 6 bars, à une température de -20°C à $+60^{\circ}\text{C}$.



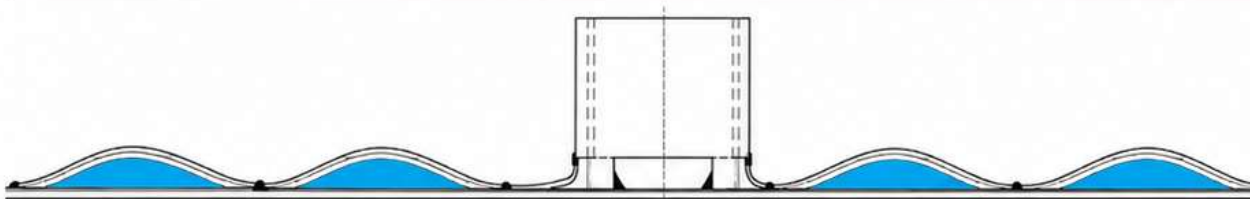
ALBRIGI
TECNOLOGIE



BARS TEST : 12/15
BARS TRAVAIL : 6
MT / SEC : 3/6
LT / MQ : 3
TEMP : $-20^{\circ}\text{C}/+60^{\circ}\text{C}$



BARS TEST : 2/3
BARS TRAVAIL : 2
MT / SEC : 2/4
LT / MQ : 5
TEMP : $-20^{\circ}\text{C}/+60^{\circ}\text{C}$



BARS TEST : 2/3
BARS TRAVAIL : 2
MT / SEC : 2/4
LT / MQ : 4
TEMP : $-20^{\circ}\text{C}/+60^{\circ}\text{C}$



MESURES DES CUVES ALBRIGI STANDARD

Gamme complète de cuves
ALBRIGI standard,
disponibles en différentes
capacités et configurations
pour répondre à toutes
les exigences de vinification.



GAMME COMPLÈTE

Différentes capacités
et configurations
disponibles.



DIMENSIONS STANDARD

Mesures optimisées
pour chaque besoin
de production.



CONCEPTION FONCTIONNELLE

Étude des proportions
pour une utilisation
pratique et efficace.



ADAPTABILITÉ

Solutions flexibles
pour chaque espace
de travail.



QUALITÉ ALBRIGI

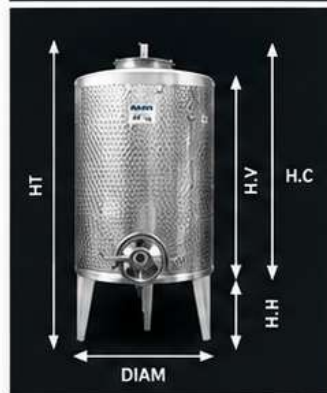
Matériaux de qualité
et finitions soignées
garanties.

MESURES STANDARD



FUSTO

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.CUVE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
75	430	625	800	400	1200
120	530	625	800	400	1200
200	530	1000	1200	400	1600



MINITANK

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.CUVE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
300	600	1000	1250	500	1750
550	800	1000	1250	500	1750
800	950	1000	1350	500	1850
1000	950	1250	1600	500	2100
1550	1100	1500	1850	500	2350



MINITANK SERIE S

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.CUVE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
300	600	1000	1250	500	1750
550	800	1000	1250	500	1750
800	950	1000	1350	500	1850
1000	950	1250	1600	500	2100
1550	1100	1500	1850	500	2350



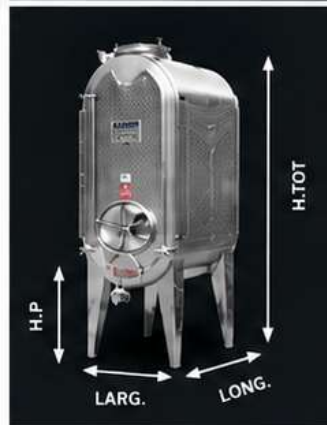
MEDITANK

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
2000	1270	1500	500	2500
2600	1430	1500	500	2500
3400	1580	2000	500	3000
4000	1580	2000	500	3000
5000	1750	2000	500	3000



TRASPORTO

LT	LARGEUR mm	LONGEUR mm	DIAMETRE mm	HAUTEUR mm
1000	1100	1600	950	1300
1550	1250	1900	1100	1450
2000	1250	2400	1100	1450
2800	1450	2400	1270	1650
3400	1450	3000	1270	1650
5200	1650	3600	1430	1850



TIROL

LT	LARGEUR mm	LONGEUR mm	H.PIEDS mm	H.TOTALE mm
1000	700	1350	300	2100
1500	700	1850	300	2100
2000	700	2350	300	2100

MESURES STANDARD



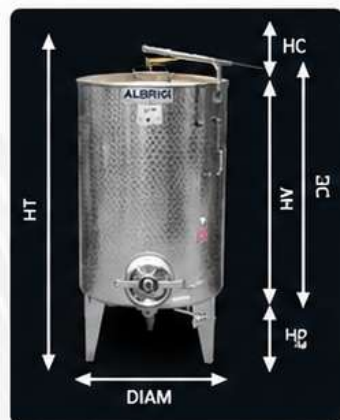
EXPORT

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.CUVE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
75	430	625	700	400	1100
120	530	625	700	400	1100
200	530	1000	1100	400	1500



SEMPREPIENO DIAMETRE

MEDI LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
1980	1270	1500	500	2500
2480	1430	1500	500	2500
3300	1430	2000	500	3050
4000	1580	2000	500	3100
5000	1750	2000	500	3100



SEMPREPIENO MINI

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.CUVE mm	H.PIEDS mm	H.BRAS Mm	H.TOT mm
295	600	1000	1050	500	/	1550
535	800	1000	1050	500	/	1550
660	800	1250	1300	500	/	1800
925	950	1250	1300	500	/	1800
1100	950	1500	1550	500	450	2500
1470	1100	1500	1550	500	450	2500



TINOTANK

LT	LARGEUR mm	LONGUEUR mm	HAUTEUR mm
300	600	1350	850
500	800	1350	1050
800	950	1450	1200
1000	950	1650	1200
1550	1100	1900	1350
2000	1100	2500	1350
2800	1270	2500	1550
3400	1270	3000	1550
5200	1430	3500	1700



SEMPREPIENO MINI SERIE S

LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.CUVE mm	H.PIEDS mm	H.BRAS Mm	H.TOT mm
295	600	1000	1050	500	/	1550
535	800	1000	1050	500	/	1550
660	800	1250	1300	500	/	1800
925	950	1250	1300	500	/	1800
1100	950	1500	1550	500	450	2500
1470	1100	1500	1550	500	450	2500

MESURES

VINOTANK FOND CONIQUE



LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
2000	1270	1500	500	2500
2600	1430	1500	500	2500
3400	1580	2000	500	3000
4200	1580	2000	500	3000
5000	1430	3000	500	4000
5200	1750	2000	500	3000
5200	1580	3000	500	4000
6200	1580	3000	500	4000
6200	1910	2000	500	3000
6400	1750	2500	500	3500
7100	2040	3000	500	3000
7600	1750	3000	500	4000
7700	1910	2500	500	3500
8100	1580	4000	500	5000
8800	2040	2500	500	4000
9100	1910	3000	500	4000
10000	1750	4000	500	5100
10400	2220	2500	500	3600
10400	2040	3000	500	4000
11700	1750	4700	500	5700
11900	1910	4000	500	5100
12400	2220	3000	500	4100
13800	2540	2500	500	3600
13700	2040	4000	500	5100
13900	1910	4700	500	5800
16300	2540	3000	500	4200
15900	2040	4700	500	5800
18900	2220	4700	500	5800
21400	2540	4000	500	5200
16200	2340	6000	500	5100
18900	2220	4700	500	5800
21400	2540	4000	500	5200
24900	2540	4700	500	5900
20800	2860	3000	500	4200
27200	2860	4000	500	5200
31700	2860	4700	500	5900

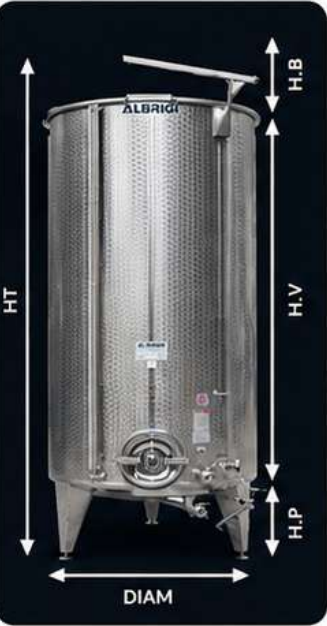
MESURES

VINOTANK FOND INCLINE 3%



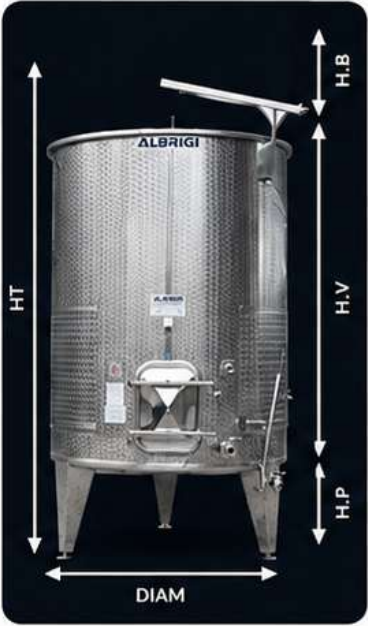
LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.PIEDS mm	H.TOT mm
2000	1270	1500	500	2500
2500	1430	1500	500	2500
3300	1430	2000	500	3000
4100	1580	2000	500	3000
4900	1430	3000	500	4000
5000	1750	2000	500	3000
5100	1580	3000	500	4000
6000	1580	3000	500	4000
6200	1750	2500	500	3500
6000	1910	2000	500	3000
6900	2040	3000	500	3000
7400	1750	3000	500	4000
7400	1910	2500	500	3500
8000	1580	4000	500	5000
8500	2040	2500	500	4000
8900	1910	3000	500	4000
9800	1750	4000	500	5100
10100	2220	2500	500	3600
10100	2040	3000	500	4000
11500	1750	4700	500	5700
11700	1910	4000	500	5100
12000	2220	3000	500	4100
13200	2540	2500	500	3600
13400	2040	4000	500	5100
13700	1910	4700	500	5800
15800	2540	3000	500	4200
15700	2240	3000	500	4300
15700	2040	4700	500	5800
15900	2240	4000	500	5900
18600	2220	4700	500	5100
20800	2540	4000	500	5800
24400	2540	4700	500	5200
30900	2540	6000	500	7200
20000	2860	3000	500	4200
26400	2860	4000	500	5200
30900	2860	4700	500	5900

MESURES
SEMPREPIENO
FOND CONIQUE



LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.PIEDS mm	H.BRAS mm	H.TOT mm
1990	1270	1500	500	500	2500
2530	1430	1500	500	500	2500
3330	1430	2000	500	550	3050
4080	1580	2000	500	600	3100
4930	1430	3000	500	600	4100
5020	1750	2000	500	600	3100
5050	1580	2500	500	600	3600
6030	1580	3000	500	600	4100
6210	1750	2500	500	600	3600
6000	1910	2000	500	600	3100
6850	2040	2000	500	700	3200
7410	1750	3000	500	600	4100
7420	1910	2500	500	600	3600
7980	1580	4000	500	600	5100
8480	2040	2500	500	700	3700
8850	1910	3000	500	600	4100
9810	2740	4000	500	700	4200
10100	1750	3000	500	700	5800
11500	1750	4700	500	600	5800
11700	1910	4000	500	600	5100
13370	2040	4000	500	700	5200
13700	1910	4700	500	600	5800
15650	2040	4700	500	800	5800

MESURES
SEMPREPIENO
FOND 3%



LT	DIAMETRE mm	H.VIROLE mm	H.PIEDS mm	H.BRAS mm	H.TOT mm
1920	1270	1500	500	500	2500
2440	1430	1500	500	500	2500
3240	1430	2000	500	550	3050
3950	1580	2000	500	600	3100
4840	1430	3000	500	600	4100
4840	1750	2000	500	600	4100
4930	1580	2500	500	600	3600
5900	1580	3000	500	600	4100
6040	1750	2500	500	600	3600
5770	1910	2000	500	600	3100
6570	2040	2000	500	700	3200
7240	1750	3000	500	600	4100
7200	1910	2500	500	600	3600
7860	1580	4000	500	600	5100
8200	2040	2500	500	700	3700
8620	1910	3000	500	600	4100
9640	1750	4000	500	600	5100
9830	2040	3000	500	700	4200
11320	1750	4700	500	600	5800
11480	1910	4000	500	600	5100
13100	2040	4000	500	700	5200
13480	1910	4700	500	600	5800
15370	2040	4700	500	800	5800



PALETANK

LT	LARGEUR mm	LONGUEUR mm	H.TOT mm
610	1150	1150	1200
830	1150	1150	1450
1070	1150	1150	1750
1530	1150	1150	2200



COMPATANK DE 300 A 20000 LT
AVEC FABBRICAZIONE SU MISURA

VINIFICATIONS VINS BLANCS



Des solutions technologiques
pour la vinification des vins blancs,
alliant qualité, innovation et respect du fruit.



LE DÉBOURBAGE — DÉBOURTANK DE 5 À 100 HL

Réservoir en acier inoxydable 304 chapeau flottant ou fermé au fond conique avec évacuation centrale ou fond plat sur 3 pieds en acier inoxydable soudés, hauts de 500 mm, groupe de décantation mobile.

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

- Réservoir entièrement en acier AISI 316
- Portes rectangulaires avec ouverture extérieure
- Porte ronde ou verticale de
- Porte elliptique avec ouverture intérieure de 350x450 mm
- Portes rondes Ø 400 mm
- Indicateur de niveau ouvert ou fermé
- Soupapes en acier inoxydable, diamètre et type sur demande
- Prédipositions pour azote
- Groupe de sécurité pour azote
- Attache pour agitateur amovible
- Installation de lavage fixe
- Pieds réglables



LE DÉBOURBAGE

(réf.: Fiches pratiques d'œnologie AGRIDEA)

Buts :

- Éliminer les débris solides tels que pulpes, rafles, pépins, etc.
- Permettre le levurage avec des levures sélectionnées;
- Diminuer le risque de formation de composés soufrés, d'odeurs herbacées et de caractères grossiers.

Intensité du débouillage :

- Débouillage satisfaisant : 80 à 200 NTU selon les cépages.
- Moins de 50 NTU : risque fermentaire par appauvrissement du moût en éléments nécessaires au développement des levures; augmentation du risque de production excessive d'acidité volatile.
- Au-dessus de 250 NTU : risque d'apparition de faux goût

Débouillage statique :

- Stockage du moût durant 12 à 48 heures dans une cuve, les lies se déposent par gravité au fond de la cuve.

La quantité de bourbes varie :

- Selon l'état sanitaire de la vendange.
- Selon le type de machines utilisées
- Selon la durée : le prolongement de la durée permet le tassement des bourbes mais augmente le risque de départ en fermentation alcoolique.

Technique du débouillage statique :

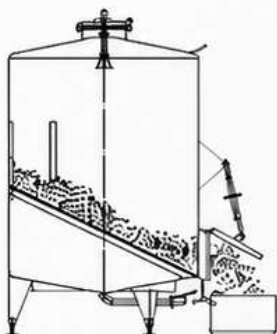
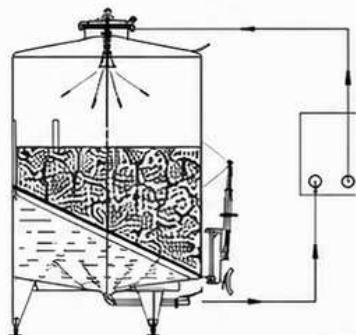
- Soutirer le moût clair par la vanne supérieure avec l'utilisation d'un coude tournant et d'un visuel.





Suivant leur variété, les raisins peuvent contenir des quantités importantes de substances aromatiques, appelées « terpènes » qui se trouvent à l'état libre ou glucosé, à savoir liés aux sucres et donc pas directement perceptibles. Il est donc important de pouvoir extraire la plupart de ces substances, afin d'obtenir des vins dont l'ampleur olfactive est plus élevée et de surmonter la complexité gustative.

Les basses températures provoquent le déchirement des membranes cellulaires et favorisent donc la diffusion de composés renfermés dans les cellules encore intactes du raisin, notamment les cellules des pellicules. Pour répondre à cette technologie, on a réalisé le réservoir Criotank qui est équipé d'une grille intérieure démontable, positionnée sur la partie intérieure, et de chemises sur toute la surface du cylindre pour conditionner la température du raisin foulé.



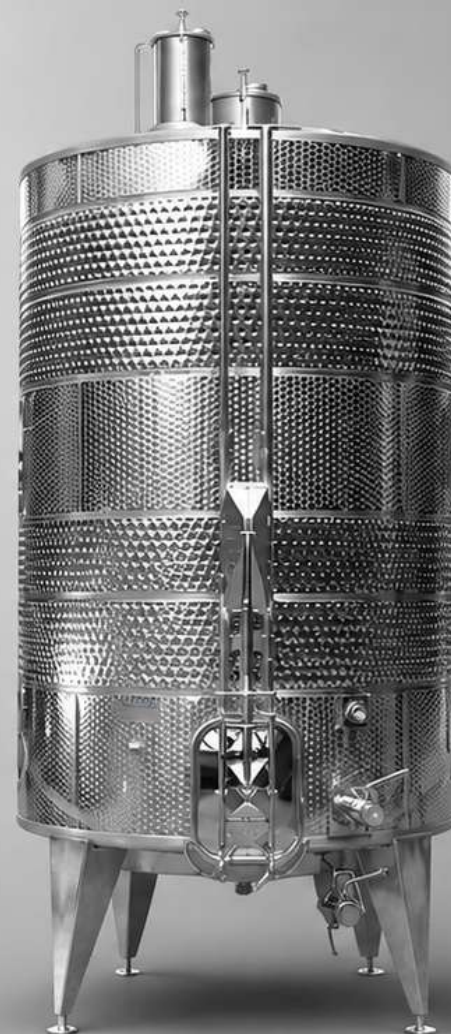
LE BUT DE LA MACÉRATION PELLICULAIRE

(Réf. : C. Navarre - l'œuvre d'œnologie - 1^{re} édition et EIC. Lebedeff)

- **Mieux extraire** les composés de l'arome du raisin présents, pour l'essentiel, dans la pellicule. Ainsi cherche-t-on à mieux valoriser, la part d'arome due au raisin qui fonde la typicité avec le cépage d'origine.
- **Conditions** : Elle doit être réalisée sur des raisins mûrs, sains, modérément foulés et protégés de l'oxydation. Elle doit être adaptée à chaque cépage, en particulier en ce qui concerne sa durée et la température à laquelle elle est réalisée. Aussi, elle doit être menée en terme d'intégration avec les opérations ultérieures de pressurage et de débourbage.
- **Comment** : Après égrappage total et foulage partiel et avant pressurage. Durée entre 6 - 8 - 12h (max. 24h). Températures basses de 4 à 8° C. Il est recommandé de mettre la cuve sous gaz inerte afin d'éviter tout risque d'oxydation.
- **Incidences** : Positives : La MP semble apporter fréquemment un meilleur équilibre, plus de fruité, un gain de structure, de volume, de gras en bouche généralement bien notés. Négatives : La présence de pourriture, même si faible, induit une dégradation de l'arôme.

CYCLE DE TRANSFORMATION

Du contact prolongé avec les peaux de raisins, le moût tire l'enrichissement des propriétés aromatiques contenues dans celles-ci. La macération est donc un procédé aussi important que délicat, qui peut déterminer une altération des couleurs, une instabilité des moûts s'ils n'ont pas été dûment refroidis. Le moût propre est prélevé du tube de vidange totale et envoyé à travers le tube de remontage dans la partie supérieure du réservoir. D'ici, il tombe sur la masse de peaux de raisins située au dessous en filtrant cette dernière une autre fois en position de départ. Le moût peut être refroidi pendant l'opération en utilisant un groupe frigo. La grille en tôle forée augmente la capacité d'extraction du liquide de la peau en évitant ainsi les passages successifs dans la presse, ce qui facilite remarquablement l'extraction des peaux de raisins du réservoir. En effet, une fois que la porte est ouverte celles-ci tombent par gravité grâce à la forte inclinaison de la grille (30%).

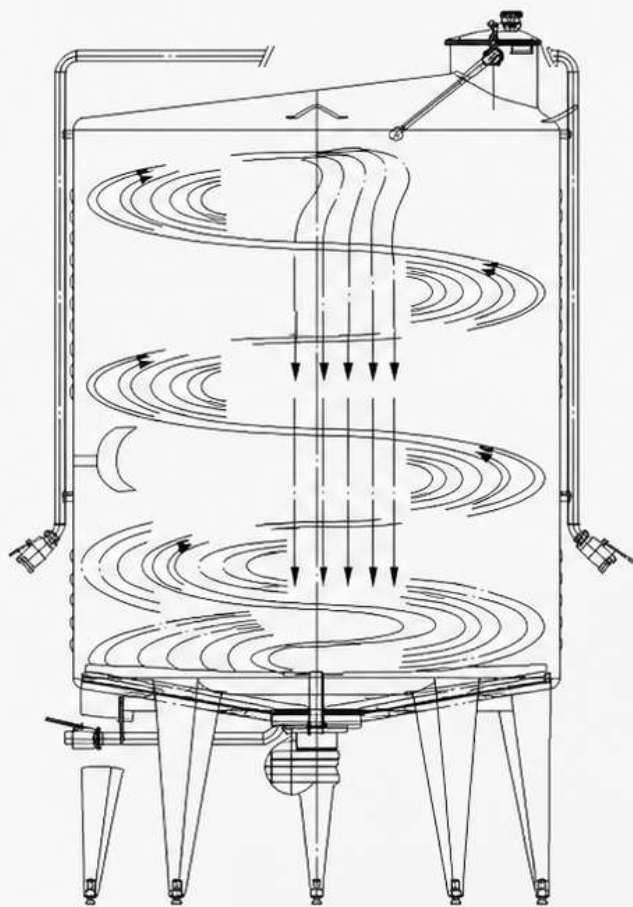




LE BATONNAGE / BATONTANK DE 5 À 200 HL

Traitement des lies fines. Le bâtonnage est une technique de pointe qui exploite la lie noble des vins, produite au cours de la fermentation, composée exclusivement de levures mortes. Ce système qui prévoit la mise en suspension périodique de ces lies exploite l'action enzymatique pour obtenir la lyse de la cellule de la levure. Cette destruction favorise le dégagement de certains composés, dont les premiers

sont les mannoprotéines qui augmentent la sensation de plénitude et de rondeur du vin. Mécanisme breveté, constitué d'une pale façonnée en forme d'hélice avec caoutchouc alimentaire interchangeable rasant le fond, conçu pour soulever le dépôt pendant la phase de rotation.



- Autre avantage de l'œuf en inox est celui d'être fabriqué sans passer par une fonte ou un moule et par conséquent il est disponible avec différents litrages de 335 à 5038 litres.
- Les finitions internes sont JIGHT CLEAN et par conséquent l'aspect hygiénique de l'œuf en inox est beaucoup plus intéressant.
- Le réservoir en inox peut être équipé des gaine de réchauffement ou refroidissement pour augmente le mouvement du vin dans la cuve



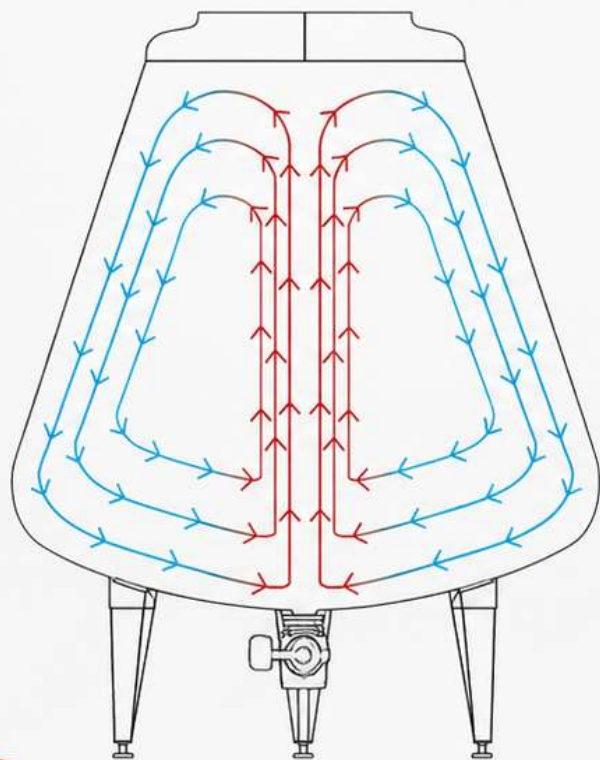


LE BATONNAGE À L'ŒUF INOX

Bâtonnage NATUREL. Dans chaque réservoir il existe un mouvement naturel du vin à l'intérieur, dans la cuve en béton, ayant le béton une conductibilité thermique beaucoup moins importante de l'inox, le mouvement est plus lent. Dans le réservoir en acier le mouvement est plus rapide car le réservoir subit immédiatement les changements de la température externe. Dans l'oval tank grâce à sa forme et au fond très bombé, ce mouvement naturel est très prononcé et continu.

Le vin descend rapidement le long des parois coniques, passe sur le fond très bombé, traverse les levures intéressées et remonte dans la partie centrale supérieure du réservoir qui est la zone la plus chaude, ces levures qui circulent dans le vin.

Le vin dans ce type de réservoir est légèrement plus trouble, car les lies circulent d'une manière naturelle. Ce processus est généralement effectué pour 5/6 mois après la fermentation jusqu'à ce que le vin est mur et n'a plus besoin d'être en contact avec ce type de lies considérés noble.



- Autre avantage de l'œuf en inox est celui d'être fabriqué sans passer par une fonte ou un moule et par conséquent il est disponible avec différents litrages de 335 à 5038 litres.
- Les finitions internes sont LIGHT CLEAN et par conséquent l'aspect hygiénique de l'œuf en inox est beaucoup plus intéressant.
- Le réservoir en inox peut être équipé des gaine de réchauffement ou refroidissement pour augmente le mouvement du vin dans la cuve



LE PRISE DE MOUSSE EN CUVE CLOSE

Réservoir sous pression de 3-6-9 bars, essayé PED et SVTI Réservoir sous pression, essayé PED, agréé à 3-6-9 bars, indispensable pour qui produit le mousseux suivant la méthode CHARMAT. Appareil défini sous « Pression », équipé de tous les instruments de contrôle de la pression en toute sécurité, de chemises de chauffage et de refroidissement du vin et des moûts y contenus, de chemises « ThermoTop », les plus performantes quant à l'échange plus sûres et solides dans le temps (garantie 10 ans). Tout cela est possible avec un gaspillage

très réduit d'énergie et une grande exploitation des frigories utilisées, grâce à l'isolation soudée étanche « Isotank ». Ils sont équipés de brasseurs fixes ou amovibles, d'éléments poreux d'injection des gaz et de tableaux électriques de gestion automatique de la phase de réfrigération à la phase d'agitation. Albrigi propose ses réservoirs « Pressuretank » de toutes les contenances de 10 hl à 600 hl et une gamme d'accessoires uniques, à l'égard tout particulièrement au nettoyage et à la sécurité d'utilisation.



ACCESSOIRES ET CARACTÉRISTIQUES

- N° 02 crochets de soulèvement
- Dégustateur en acier inox sur DIN 20
- Porte elliptique avec ouverture interne de mm 350 x 450 avec bras de soutien et joint alimentaire
- Contreporte isolée pour porte elliptique complète de vidange de la condense
- Indicateur de niveau ferme alimentaire, avec support de protection inox et 2 robinets d'exclusion inox DIN 20
- Tuyau de décharge démontable DIN 25
- Groupe de sécurité inox frontale avec soupape de sécurité inox tarée et homologuée à 9 BAR, manomètre homologué 0/15 BAR et soupape de interception air à boule de 1/2".
- N° 01 vanne inox à boule pleine Ø 50 mm DIN/DIN pour vidange partielle complète de bouchon et chaîne
- N° 01 vanne inox à boule pleine Ø 50 mm DIN/DIN pour vidange totale complète de bouchon et chaîne
- N° 01 diffuseur gaz sur le fond type bougie poreuse avec robinet à boule DIN 20
- N° Bulbe pour attache sonde température
- Thermomètre analogique à alcool -20°C +60°C, complet de protection externe en inox et de protection interne pour le bulbe
- N° 2 gaines de refroidissement / réchauffement, hauteur 1250 mm pour les cuves de HL 100 et 50 et N° 1 gaine de refroidissement haute mm 1500 pour la cuve de HL 30. Les gaines sont placées sur la virole en position horizontale et composées d'une double gaine gonflée avec passage obligé de circulation à une pression de 13 BAR et garantie pour une pression d'exercice de 3 BAR, filet d'entrée et de sortie de 1 1/2. Gaz int.
- N° 01 électro-agitateur latéral fixe sur plaque DIN 150 à élisse marine, 1,5/1,1 Kw, 700 tours/min.
- Isolation totale en polyuréthane à panneaux épaisseur mm 80, couvert d'une tôle en inox de 6/10 d'épaisseur.





ALBRIGI

SE RAPPELLO DI
COLIVERCULI ME
PHASE DE A
RINNOVAMENTO

ALBRIGI

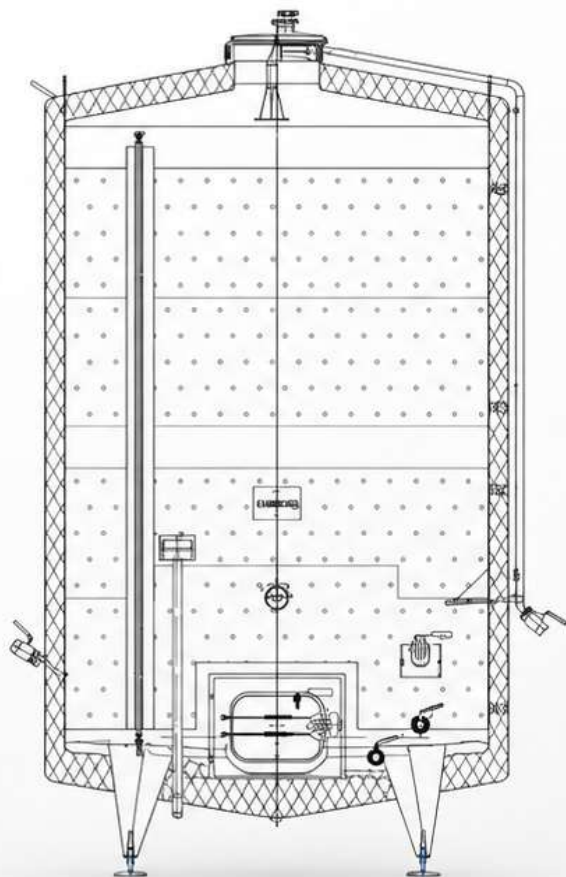
ATTENZIONE
POUR
L'UTILISATION
DE LA
BOÎTE
ALBRIGI
1. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
2. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
3. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
4. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
5. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
6. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
7. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
8. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
9. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.
10. Avant d'utiliser la boîte, il faut s'assurer que celle-ci est propre et sèche.

ATTENZIONE
PRIMA DI ENTRARE NEL SERBATOIO
L'INTERNO, APERTURA E CHIUSURA
LA PORTELLA E LA SALITA
E DISCARICAMENTO SEMPLICE
AMPIANDO LA CO. E SEMPLIFICANDO
SOLARE LA CONCENTRAZIONE

FRIGOTANK / FRIGOTANK DE 5 À 300 HI

Réservoirs thermo conditionnés et isolés. La réfrigération des vins blancs est nécessaire à leur stabilisation. Ce système naturel aide à équilibrer leur charpente dans le temps par le biais des réservoirs « Frigotank » et de nos chemises « Termostar », les plus performantes quant à l'échange et les plus solides et sûres dans le temps (garantie 10 ans). Tout cela est

possible avec un gaspillage très réduit d'énergie et une grande exploitation des frigories utilisées, grâce à l'isolation soudée étanche « Isotank » (garantie 10 ans). Albrigi Technologie propose ses réservoirs thermostatiques de toutes les contenances de 1000 l à 500.000 l et une gamme d'accessoires unique et exceptionnelle pour la réfrigération.



LA PRÉCIPITATION TARTRIQUE STATIQUE

(réf.: IVF)

Comment préparer le vin à un procédé aboutissant à sa stabilisation tartrique ?

Bien souvent un hiver froid, un élevage long sur lies suffisent à assurer la stabilisation tartrique du vin. Cependant, la plupart du temps une intervention doit être envisagée. Il est alors crucial, avant de procéder à tout traitement de stabilisation et surtout avec les procédés physiques, d'assembler les vins au préalable. Même si deux vins sont stables séparément, le mélange ultérieur peut s'avérer instable.

Le vin à traiter doit être bien clarifié par collages et/ou filtration afin d'éliminer les colloïdes du vin qui possèdent un effet retardateur.

NB : c'est pour ces raisons que la stabilisation tartrique s'inscrit en bout de procès d'élevage des vins et juste avant l'éventuelle filtration finale et la mise en bouteille.

Quels sont les facteurs influents sur les précipitations tartriques ?

La température bien sûr qui influe sur la constante de solubilité. Plus la température diminue et plus la solubilité diminue la teneur en alcool ou TAV. Pendant la fermentation alcoolique on peut assister à de fortes précipitations tartriques par diminution de la solubilité du KHT.

Il existe des inhibiteurs comme les polyphénols, les colloïdes, les polysaccharides et les mannoprotéines libérés par les parois de la levure. Ces inhibiteurs ont un rôle complexe et souvent empêchent la croissance des cristaux sans toutefois bloquer leur nucléation.



VINIFICATIONS

VINS ROUGES

La vinification des vins rouges requiert une maîtrise précise des extractions et des températures pour révéler la couleur, la structure et la complexité aromatique des raisins.

Nos solutions de cuverie allient innovation, robustesse et hygiène parfaite pour accompagner chaque étape, de la macération à l'élevage, tout en préservant la qualité du fruit.



MAÎTRISE DES EXTRACTIONS

Gestion optimale des macérations pour des vins structurés et équilibrés.



RÉGULATION THERMIQUE PRÉCISE

Contrôle parfait des températures pour préserver les arômes et la couleur.



HYGIÈNE & FIABILITÉ

Conception en acier inoxydable pour une hygiène irréprochable et une durabilité maximale.



LA THERMOVINIFICATION

Cuve en acier à fond conique, avec gaine en inox pour le conditionnement de la température de fermentation du moût. La gaine est positionnée dans la partie haute de la cuve, généralement la plus chaude pour macération à froid et sur la partie en bas pour réchauffer. La gaine est composée d'une tôle gonflée avec voies obligées pour la circulation du glycol, avec tôle

interne 20/10 et une tôle fine externe 12/10, filetages nostérieurs de 1 "1/4 pour l'entrée et la sortie du liquide. Cette gaine est garantie pour 10 ans sur l'isolation et sur le système de distribution du liquide de refroidissement. Pression de contrôle 12 bars et pression d'exercice 5 bars.



LA THERMOVINIFICATION À CHAUD

Pour favoriser l'extraction rapide de la couleur (anthocyanes) en phase pré fermentaire. La durée peut varier de 30 minutes à 12 heures à une température de chauffage entre 40 et 70 °C et de refroidissement entre 8 et 18 °C. Le chauffage doit être obtenu très rapidement afin de dépasser la zone de 30 - 60° C favorable à l'activité des polyphénols oxydases, ensuite la vendange est pressée. Le jus viens refroidi rapidement, et mis en fermentation. L'absence de mauvais goûts possibles dans les raisins botrytisés, une extraction rapide de la couleur et une maîtrise plus facile de la fermentation alcoolique qui se produit en phase liquide sont les aspects positifs de ce système de vinification, par contre le risque d'élimination des enzymes pectolytiques par la chaleur et une certaine difficulté de clarification sont sûrement des aspects négatifs à maîtriser; en plus il faut toujours se souvenir que le chauffage dénature les protéines. La thermovinification est surtout utilisée pour la vinification de vins destinés à une consommation rapide, à partir de raisins présentant un potentiel qualitatif limité.

LA MACÉRATION À FROID DES ROUGES

Pour rechercher des vins rouges originaires de vendanges saines et bien triées avec une couleur intense et aux bouquets fruités en phase pré fermentative. La durée de ce procès varie entre les 2 et les 10 jours à une température de 3 / 18 °C. L'utilisation de notre système de inertage pendant la phase pré fermentative est conseillée pour éviter des déviations, mais à basses températures on à quand même le risque de développement de levures indigènes résistantes au froid et parfois porteuses d'agents volatils.





PIGEAGE SUR RAILLES

Il peut fonctionner manuellement, en le déplaçant et le positionnant à chaque fois sur le couvercle (aux grandes dimensions) ou bien fonctionner automatiquement et d'une façon autonome, par le biais d'un système motorisé, contrôlé par un PLC avec mémoire, qui exécute un

programme spécifique de pigeage personnalisé, pour chaque type de réservoir, grand ou petit, propre à chaque type de raisin, même dans les heures de la nuit en autonomie lorsque les fermenteurs sont nombreux et il faut être précis et rapides dans le pigeage.

SUPERFOIRAIL

Manuel/automatique couissant en bas ou bien suspendu. Pigeur monopied circulant sur double rail. Il a été conçu pour le pigeage manuel ou automatique, où il y a plus d'une rangée de fermenteurs. Il peut donc servir même 2/3 rangées de réservoirs, car il est équipé de deux rails qui peuvent être positionnés en bas, appuyés sur la passerelle ou bien suspendus en haut, adaptés au plafond. Idéal pour le pigeage dans de grands fermenteurs de 100 hl à 500 hl car sa structure et sa puissance permettent de traiter même de grandes épaisseurs de marcs et plusieurs réservoirs placés même en différentes rangées. Il réussit à passer par la porte d'entrée supérieure et à effectuer le pigeage à tout endroit de la surface du chapeau de marc, d'une façon homogène, car son pied de pigeage, aux bords arrondis et tronconique, est autonettoyant et sans arêtes, ce qui favorise un pigeage doux et sans déchirement. Chaque fois qu'il descend, il dissout et enfonce le chapeau de marc dans le moût situé au-dessous et le remue doucement car tout a lieu lentement et délicatement. Le piston à course longue permet de faire le pigeage dans tous les types de fermenteurs et de bien remuer le marc même sur le pourtour extérieur de la surface des marcs à immerger, toujours très lentement, en massant très doucement, même en profondeur, de grandes quantités de marc car le piston pneumatique est prévu pour une course utile de 1 à 4 mètres.

MONOFOIRAIL

Idéal pour servir plusieurs fermenteurs en ligne car il se déplace sur un rail à façon motorisée (en avant et en arrière, à votre gré). Il réussit à passer par le couvercle supérieur aux grandes dimensions et à faire le pigeage à tout endroit de la surface du chapeau de marc, d'une façon homogène car il est équipé d'un piston pneumatique en alliage léger à course longue, monté par le biais d'un joint d'articulation, et muni d'un pied de pigeage tronconique aux bords arrondis. De cette façon, il est autonettoyant sans arêtes, ce qui favorise un pigeage doux et sans déchirement car, chaque fois qu'il descend, il dissout et enfonce le chapeau de marc au-dessous du moût et le remue doucement car tout a lieu lentement et délicatement. Le piston à course longue permet de faire le pigeage dans tous les types de fermenteurs ouverts, fermés, coniques, rectangulaires, hauts, bas, placés dans la même rangée et d'une façon optimale même sur le pourtour extérieur de la surface des marcs à immerger. La portée de glissement est simple à monter : elle peut être fixée au plafond ou sur le toit, car elle est rigide, autoporteuse et très robuste, ce qui empêche de renforcer les structures existantes. Le mouvement de montée et descente peut être réglé manuellement ou même mécaniquement par le biais d'un PLC, ainsi que le mouvement d'avancement et de recul, qui se fait tout simplement en poussant le chariot qui peut être libre ou motorisé.





LES PIGEAGES

On peut opter pour l'utilisation d'un piston pigeur automatique, dans ce cas on doit bien considérer les modes et les temps de cette opération. L'action lessivant sur le moût doit être rationnelle et intéresser complètement le chapeau pour obtenir une meilleure extraction des polyphénols avec le minimum de lie. L'avantage rapporté au seul remontage consiste à l'éviter la formation de voies préférentielles dans le chapeau. Il est nécessaire de faire passer sur le marc tout le volume de la cuve au moins une fois par jour. On conseille plusieurs pigeages

quand le moût est en fermentation pour les réduire graduellement à 2/3 de la fermentation. Quand le vin est presque sec on se limite à 1/2 foulage par jour.

Quelques œnologues conseillent de faire les foulages seulement pendant les premier jour de fermentation car dans le moût ne sont pas encore formés les acétaldéhydes catalyseurs de la réaction anthocyanes tannins puisqu'ils ne sont pas encore extraits des parties solides du moût. Le risque des remontages est dans un apport d'oxygène qui, même si limité, dans un ambiance pleine d'anhydride carbonique peut oxyder les anthocyanes avec des dégâts pour le vin.



MONOFOLTANK

MONOFOLTANK Albrigi est un appareil de pigeage unique en son genre qui peut être adapté à des réservoirs neufs ou existants. Ce brevet prévoit un piston pneumatique à course longue et une pale auto rotative autonettoyante, qui enfonce le chapeau de marc dans le moût sous-jacent, en le faisant tourner et dissoudre sans le déchirer. On peut le démonter à la fin de la fermentation car le mécanisme est léger et très facile à retirer. Sa pale auto rotative et autonettoyante recouvre toute la surface du chapeau de marc en quelques cycles et ses bords très arrondis respectent entièrement la pellicule en la massant sans la casser. Idéal pour des contenances de 20 hl à 300 hl. Tous les fermentateurs Albrigi Monofoltank peuvent être équipés d'accessoires de service très utiles, tels que: installations d'oxygénation fixes ou mobiles, pales d'extraction du marc, chemises d'échange sur le fond ou sur le cylindre et tableaux électriques équipés d'un PLC pour établir les phases de pigeage en différents temps, suivant l'évolution de la fermentation.



Ce sont des systèmes de foulage à un seul cylindre, qui peuvent être installés sur cuves de petite ou moyenne capacité et qui peuvent être adaptés aux cuves existantes. Ils existent dans les deux versions pour cuves à chapeau flottant et fermé. Ce système comprend un piston pneumatique qui actionne une pale de foulage. La conception simple de ce mécanisme permet de faire tourner légèrement le pigeur pendant la remontée du vérin, afin d'intervenir par différentes phases sur le chapeau de marc. Le résultat obtenu est le mélange complet et

efficace du chapeau qui est immergé et renversé délicatement, ce qui évite la production de lie. Ce système, entièrement en acier inox demande seulement d'être connecté au réseau pneumatique pour l'actionnement du piston. La rotation de la pale est produite par un mécanisme simple sans aucune motorisation. Une console électrique permet de choisir entre ce cycle automatique et manuel.

MONOFOL SP

MONOFOL « SP » a été conçu exprès pour être adapté fixe ou mobile à des réservoirs Semprepini de 20 hl à 150 hl par le biais d'un support spécial en acier inoxydable qui peut être mobile, mais réglable. Il peut être monté fixe en permanence ou bien déplacé d'un réservoir Semprepino à l'autre, où il le faut, à l'aide d'un palan et en peu de temps. Cet appareil de pigeage breveté, unique en son genre, peut être adapté à des réservoirs Semprepini neufs ou existants. Brevet qui prévoit un piston pneumatique à course longue et une pale de pigeage auto rotative et autonettoyante, qui enfonce lentement de petites parties du chapeau de marc dans le moût sous-jacent, en le faisant tourner et dissoudre sans le déchirer. On peut le démonter à la fin de la fermentation car le mécanisme est léger et très facile à retirer. Sa pale auto rotative et autonettoyante recouvre toute la surface du chapeau de marc en quelques cycles et ses bords très arrondis respectent entièrement la pellicule en la massant sans la casser. Idéal pour des contenances de 20 hl à 300 hl. Tous les réservoirs Semprepini Albrigi avec Monofoltank peuvent être équipés d'accessoires de service très utiles, tels que : installations d'oxygénation fixes ou mobiles, pales d'extraction du marc, chemises d'échange sur le fond ou sur le cylindre et tableaux électriques équipés d'un PLC pour établir les phases de pigeage en différents temps, suivant l'évolution de la fermentation.

MONOFOLTINO

LE PIGEAGE CLASSIQUE

Le mécanisme de pigeage MONOFOLTANK peut être adapté à tous les types de cuves tronconiques car leur forme conique favorise sensiblement la recirculation du marc pendant la phase d'enfoncement dans le moût sous-jacent.

MONOFOLTINO est un appareil de pigeage breveté unique en son genre qui peut être adapté à des réservoirs tronconiques neufs ou existants. Ce brevet prévoit un piston pneumatique à course longue, une pale auto rotative autonettoyante qui enfonce lentement de petites parties du chapeau de marc dans le moût sous-jacent et le fait tourner et dissoudre sans le déchirer. On peut le démonter à la fin de la fermentation car le mécanisme est léger et très facile à retirer.

Sa pale auto rotative et autonettoyante recouvre toute la surface du chapeau de marc en quelques cycles et ses bords très arrondis respectent entièrement la pellicule en la massant sans la casser. Idéaux pour des contenances de 20 hl à 300 hl avec forme tronconique.



PIGEAGE SUR RAILLES

Il peut fonctionner manuellement, en le déplaçant et le positionnant à chaque fois sur le couvercle (aux grandes dimensions) ou bien fonctionner automatiquement et d'une façon autonome, par le biais d'un système motorisé, contrôlé par un PLC avec mémoire, qui exécute un

programme spécifique de pigeage personnalisé, pour chaque type de réservoir, grand ou petit, propre à chaque type de raisin, même dans les heures de la nuit en autonomie lorsque les fermenteurs sont nombreux et il faut être précis et rapides dans le pigeage.

MINIFOLRAIL

Pigeur à pale tournante sur double rail avec fonctionnement manuel ou automatique et système de glissement, sur le bord supérieur du réservoir Variotank. Il a été conçu pour le pigeage manuel ou automatique sur une batterie de réservoirs Variotank. Il est équipé de deux rails positionnés de façon à faciliter la sortie du flotteur pneumatique, exploitant ainsi parfaitement l'espace disponible. Sa pale autonettoyante, auto rotative, brevetée recouvre toute la surface du chapeau de marc, l'enfonce et le remue sens dessus dessous sur tout son volume d'une façon homogène. Notre pale de pigeage BREVETÉE est sans arêtes et ses bords latéraux effleurent la surface de la paroi intérieure du cylindre du réservoir Variotank. Elle exécute donc entièrement le pigeage en profondeur et dissout le chapeau, même dans la partie immergée, qui est la moins visible. Grâce à un contrôle électronique, le piston pneumatique à course longue permet d'effectuer le pigeage dans tous les types de réservoirs Variotank car sa course utile, qui peut être gérée par PLC, est de 1 à 3 m. On peut travailler et déplacer le chariot manuellement et le positionner à chaque fois à l'endroit de travail en toute sécurité. On a prévu des mécanismes spéciaux qui ne rendent sûr son emploi que lorsque tous les différents paramètres de centrage sont corrects. Il peut fonctionner automatiquement, géré par PLC avec des programmes de pigeage spéciaux. Il est équipé de tous les servomécanismes électropneumatiques qui contrôlent son travail. Il peut donc exécuter le pigeage sur une batterie de 30 réservoirs Variotank même pendant la nuit, lorsque la cave n'est pas sous contrôle.



LES REMONTAGES

Cette cuve de vinification est dotée d'une pompe de remontage fixe, d'un tuyau de remontage relié, et d'un arroseur rotatif pour programmer l'arrosment du chapeau de marc automatiquement. La cuve a un fonctionnement et une gestion de travail très simple puisque, une fois établi les temps de travail et d'intervalle de la pompe de remontage par des temporisateurs à l'intérieur de la cuve, la phase de manutention de la masse est automatisée.

On peut installer à bord de la cuve différents types de pompe: empailer, mohno ou péristaltiques. À présent on a aussi étudié et breveté un système de pompage en aspiration à plusieurs cuves.



ARROSEUR IR 300

Quality Wine est fière de présenter le toujours innovant IR Sprayer 300 dans la nouvelle version 4.0, c'est-à-dire régulé par un PLC automatique et contrôlé à distance.

La technologie est toujours la même : celle qui a fait de notre pulvérisateur un incontournable pour les vins fins, réussissant à combiner une extrême flexibilité et un maximum de respect de la matière première dans une seule solution.

L'IR 300 fonctionne avec la force centrifuge, pas avec la force de pompage, permettant une pulvérisation uniforme du bouchon de marc, de la manière la plus délicate possible. Les études techniques réalisées en collaboration avec les caves qui ont adopté notre système montrent que l'IR 300 ne crée pas de chemins préférentiels à l'intérieur du bouchon, favorisant une extraction délicate sur une plus grande surface de marc. L'utilisation de l'IR 300 diminue la quantité de lies produites et, augmente la finesse du vin.

PLUS DE FLEXIBILITÉ, PLUS DE CONTRÔLE

Notre solution est désormais équipée d'un automate de type industriel, pour la programmation de toutes ses fonctions, en fonction des résultats œnologiques à atteindre. Suivant les principes de l'industrie 4.0, l'arroseur a été équipé d'un système de télécommande qui, grâce à une App téléchargeable sur PC et smartphone, permet d'accéder et de régler l'automate simplement en se connectant au réseau.

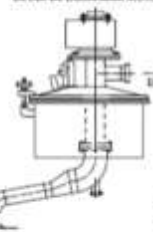
Le IR 300 se monte sans effort sur tout type de cuve déjà présent en cave, même sur des cuves tronconiques.

Peut être intégré aux systèmes de macro-oxygénation.



SCHEMA DE DELESTAGE MANUEL/AUTOMATIQUE AVEC CONTRÔLE DU PROCÉDE DE FERMENTATION

DETAIL DE L'ARROSEUR MOTORISÉ



Arroseur motorisé
Motoirrotor



Arroseur autorotatif
Irrorotank



SOUPAPES À BILLE
PNEUMATIQUES À
TROIS VOIES



Systèmes d'oxygé-
nation automatiques,
motorisés et manuels
amovibles

Oxygénateur amovi-
ble pour soupape de
vidange partielle

ELECTRONIQUE EQUIPEE
D'UN INJECTEUR D'OXYGENE



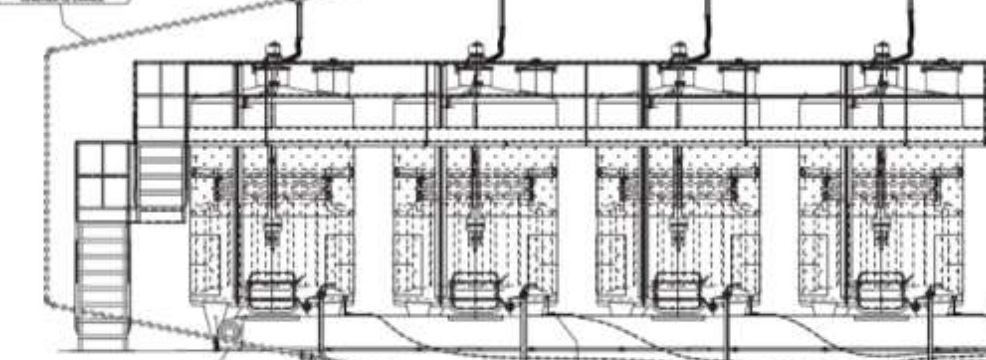
de puissance

CENTRALE PROGRAMMEE POUR
INSUFFER L'OXYGENE A HAUTE
PRESSION DANS LE TIVAU APRES
AVERE EXECUTE LE DRAINAGE,
AFIN D'EMPECHER LES PERES DE
BOUCHER LE CONDUIT

INSTALLATION POUR REALISER LA
MICRO ET MACRO-OXYGENATION

ALBRIGI

CLAPET AUTOMATIQUE POUR
RECHERCHER LE NIVEAU



VIN D'APRES FVCE TRANSPORT
DES MARCS A LA PRESSE

CLAPET DE
RETENUE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

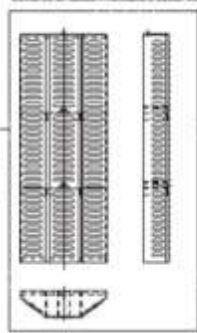
INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

DETAIL DE LA GARELLE INTERIEURE D'ECUMAGE



RESERVOIR SEPARATEUR DE
PELLUCULES ET DE PERES PAR GRAVITE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INSTALLATION DE
LAVAGE PRE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

RESERVOIR DE RECUPERATION
DE L'EAU DE LAVAGE POUR DES
UTILISATIONS SUPPLANTES AVEC
LA PRODUCTIONS D'EVACUER
CETTE EAU DRAINANT DANS
LES EGOUTS L'UNIQUEMENT EST
L'ES

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

RESERVOIR DE RECUPERATION
DE L'EAU DE LAVAGE POUR DES
UTILISATIONS SUPPLANTES AVEC
LA PRODUCTIONS D'EVACUER
CETTE EAU DRAINANT DANS
LES EGOUTS L'UNIQUEMENT EST
L'ES

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

RESERVOIR DE RECUPERATION
DE L'EAU DE LAVAGE POUR DES
UTILISATIONS SUPPLANTES AVEC
LA PRODUCTIONS D'EVACUER
CETTE EAU DRAINANT DANS
LES EGOUTS L'UNIQUEMENT EST
L'ES

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

RESERVOIR DE RECUPERATION
DE L'EAU DE LAVAGE POUR DES
UTILISATIONS SUPPLANTES AVEC
LA PRODUCTIONS D'EVACUER
CETTE EAU DRAINANT DANS
LES EGOUTS L'UNIQUEMENT EST
L'ES

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

RESERVOIR DE RECUPERATION
DE L'EAU DE LAVAGE POUR DES
UTILISATIONS SUPPLANTES AVEC
LA PRODUCTIONS D'EVACUER
CETTE EAU DRAINANT DANS
LES EGOUTS L'UNIQUEMENT EST
L'ES

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

INJECTEUR D'OXYGENE
A 3/8 POUTE

LE DÉLESTAGE

Ce système se compose de barres inox renforcées, fixées entre elles et au cylindre de la cuve à travers un assemblage démontable, de façon à pouvoir être enlevées après l'utilisation. En transvasant le moût par le bas de la cuve dans un autre récipient le chapeau de peaux de raisin passe à travers les barres en favorisant ainsi sa division, sa rupture et son cullement

total. Successivement on mouille le chapeau, d'une façon uniforme au cours des remontages. L'action du remontage, du passage à travers les barres simultanément à l'irrotation, provoque sans utiliser des mouvements motorisés, l'extraction maximale des couleurs et des parfums. Cet appareillage peut être aisément installé sur des cuves existantes et permettre ainsi leur transformation.



Le chapeau de marc se casse par gravité PALITANK a été construit pour résoudre tous les problèmes de statisme du chapeau de marc qui reste compact, typiques de la technique du remontage. C'est un système de 4 tuyaux renforcés en acier inoxydable, montés en croisillon, sur plusieurs niveaux, et décalés entre eux. Cette application sert à « couper en tranches » et à retourner le chapeau de marc par la seule force de gravité, aussi bien dans la phase descendante (vidage du réservoir) que dans la phase ascendante (remplissage du réservoir) qui a lieu très lentement sans macérer les pellicules pendant le délestage. Cela faisant, on a l'émiettement total du chapeau de marc, d'une façon simple et extrêmement délicate, obviant à l'utilisation d'équipements motorisés, avec le résultat appréciable de ne pas produire de lie. L'émiettement du chapeau de marc permet de lessiver et donc d'extraire complètement les composés contenus dans la pellicule du grain de raisin et de réaliser la compénétration maximale entre le marc et le moût.

Etant donné que les tuyaux sont entièrement amovibles à la fin de la vinification, le système PALITANK convient à toute unité de production et peut être adapté à tout réservoir, même existant. Associé à notre arroseur auto rotatif spécial IRRROTANK, on complète remarquablement l'opération d'alluvionage du marc sous-jacent, en distribuant le moût sur le marc d'une façon homogène.

DÉLESTAGE (réf.Lorenzo Tablino)

Sponsor officiel l'école d'œnologie de Montpellier. On doit déplacer tout le moût en fermentation en baissant le chapeau du moût, pour le remettre tout de suite dans la cuve, les parties solides remontent avec le maximum de contact liquide – solide. Ce procédé doit être répété 3-4 fois tous les jours. Certains œnologues limitent le délestage à 1-2 fois en pleine fermentation.

Pro et contre comme toute les choses :

Les aspects positifs de ce système sont : le chapeau est placé entre deux forces opposées, donc meilleure extraction, couleur plus stable et vin plus complet. On doit maintenir sous strict contrôle la température, le moût aéré augmente la vitalité des levures.

Trop d'oxygène peut avoir un rôle négatif sur les anthocyanes, surtout si le moût n'est pas suffisamment chargé en polyphénols pour favoriser la liaison anthocyanes acétaldehydes. Si les raisins ne sont pas complètement sains



VINIFICATION À CHUTE

PLUVIATANK est le système innovateur de vinification à cascade qui garantit une qualité constante et élevée dans la production des vins rouges. Grâce à un système électronique simple et flexible, il est possible de programmer l'intensité et la fréquence des cycles de remontage du moût en fermentation, la température du moût et le fonctionnement de la pale d'extraction du marc de raisin. Les opérations sont exécutées automatiquement et, par con-

séquent, aucune main-d'œuvre n'est requise. Le cycle de fonctionnement consiste à prélever au moins 10% de la masse liquide du raisin foulé qui, après pompage dans la cuve supérieure jusqu'à son remplissage, est entièrement déchargée sur le chapeau de marc en quelques secondes, dégageant ainsi une grande quantité d'énergie produite par le flux de moût avec un profil déterminé. Tout ceci permet un défoncement réel du chapeau de marc et le lavage complet des grains.



LA CHUTE PAR ASPERSION

L'innovation conceptuelle du fermentateur PLUVIATANK prévoit d'exploiter la force de gravité pour le lessivage du chapeau de marc. Grâce à un deuxième réservoir positionné en haut, servant d'accumulation, par la chute du moût il est possible d'enfoncer entièrement le chapeau de marc en quelques secondes, moyennant l'ouverture d'une soupape spéciale, au volume de moût programmable. PLUVIATANK est équipé d'un panneau de contrôle qui permet de personnaliser la gestion des chutations dans l'intensité (volume du moût utilisé) et dans la fréquence. Le même panneau est à même de contrôler des phases de chute à la température, l'oxygénation dans toutes ses variantes, le fonctionnement de la porte à guillotine et le démarrage et l'arrêt de la pale d'extraction du marc. À la fin de la fermentation, le réservoir PLUVIATANK peut être utilisé en guise de réservoir de stockage car tous les accessoires de fermentation (oxygénateurs et soupapes de chute) peuvent être retirés et rangés et il devient ainsi un réservoir normal de stockage très pratique avec toutes ses pièces intérieures parfaitement accessibles et stérilisables, car il n'a ni d'interstices ni d'arêtes difficiles à nettoyer.



CHUTE (réf. Lorenzo Tablino)

Elle permet d'obtenir le plus grand et constant contact entre phase liquide et phase solide. Donner énergie au système solide – liquide de façon respectueuse envers l'intégrité des solides et obtenir une désagrégation répétée de la masse du marc dans la cuve en fermentation. Permet d'enrichir le système en fermentation de façon efficace et homogène. En agissant au niveau de la programmation sur la vanne de fermeture de la cuve du haut et en établissant une série de cycles de travail avec la pompe de remontage, on peut obtenir un marc souple et délicat, donc prêt à accueillir la cascade.





TURBO VINIFICATION / MOBILTANK

Aspirer le moût du fond sans toucher les pépins ou les peaux pour transvaser le moût au-dessus du chapeau de marc avec la possibilité de refroidir pendant l'aspiration. Le système est très polyvalent et efficace. Avec l'option variateur de vitesse électronique il est possible de créer un vide sous le chapeau pendant les remontages, de façon que le moût tombe dans le vide et qu'il se casse.



LA CHUTE PAR ASPERSION

Système de remontage automatique, breveté, pour de grands fermenteurs de 30 hl à 1500 hl. Constitué par un équipement très simple qui exploite le principe des vases communicants, Turbotank se compose d'une turbine en acier inoxydable que l'on introduit verticalement au milieu du vinificateur, idéal pour de grands fermenteurs, même existants.



Pendant la phase active, le moût présent dans la partie intérieure du réservoir sous le chapeau de marc est aspiré et envoyé au-dessus du chapeau, il est inondé en très peu de temps. Pendant cette phase, il est possible de refroidir le moût car le tuyau extérieur de la turbine est muni d'une chemise où circule une solution réfrigérante, et d'injecter l'oxygène pour oxygéner les moûts pendant le remontage.

Pendant la phase passive, le système Turbotank sert de cheminée d'échappement, par laquelle est évacuée une grande quantité de chaleur et de gaz carbonique, ce qui empêche toutes surpressions nuisibles sous le chapeau de marc et garantit la sécurité d'emploi de ce système, même pour de grandes masses jusqu'à une contenance de 1500 hl.

La conception constructive du système Turbotank permet le remontage de grandes masses de moût sans aucune production de lie car les hélices proposées à l'aspiration sont très réduites et programmées avec un nombre de tours très bas et n'exercent aucun frottement sur les parois de la turbine.

Le système Turbotank est livré équipé d'une installation de lavage intérieur et extérieur. Il peut être utilisé en guise d'agitateur en cas de coupages entre différents types de vins ou bien de mélangeur en cas séquent.

AVANTAGES : mobile et facile à déplacer.

CARACTÉRISTIQUES : Mini turbine de remontage légère et polyvalente. Elle peut être appliquée aux réservoirs chapeau flottant.

CAPACITÉ : HL 20 mini – maxi

SOLUTIONS ET DÉTAILS DE CONSTRUCTION SUR DEMANDE : Mobilsystem peut être équipé de différents accessoires tels que les oxygénateurs, Sprayball de lavage, gaine de refroidissement, plc programmable avec ou palan de déplacement.





VINIFICATION À CHAPEAU SUBMERGÉ

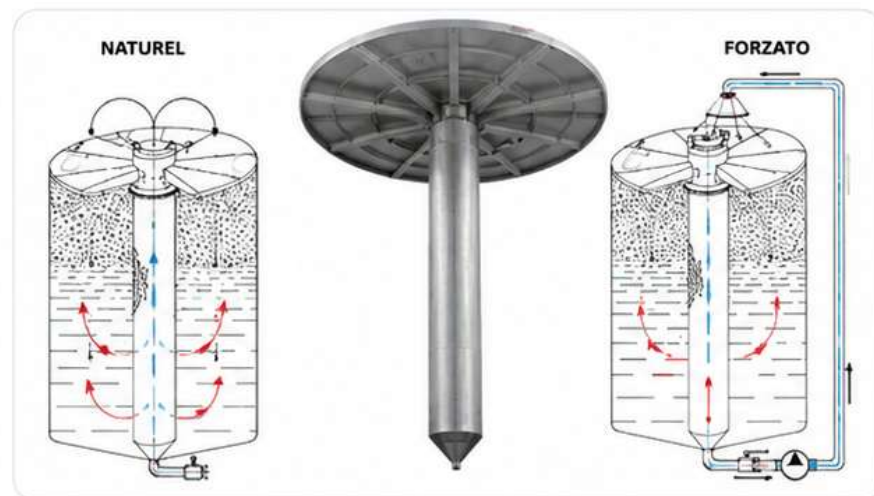
En Piémont (Italie) on mettait dans la cuve les raisins de Nebbiolo égrappés et la fermentation commençait régulièrement, à un certain moment, avec le chapeau bien solide après 5-6 jours, on le palissait avec du peuplier. C'était un travail difficile et dangereux pour la présence de gaz. On plaçait des planches horizontales sur le marc espacées de quelques cm, au-dessus on mettait d'autres planches de travers. Ensuite, avec des pals carrés on fixait l'entière struc-

ture au toit de la cuve. De telle façon on empêchait au chapeau de monter. À cet instant on rembougeait la cuve avec le même vin. On laissait le moût fermenter pendant quelques mois. Vers le mois de décembre on démontait la structure et on faisait le décuvage. Le vin était limpide et avec une bonne structure grâce à l'extraction des parties solides de raisin. La couleur était stable même si au début légèrement claire à cause de l'absorption des anthocyanes de la paroi des levures. Ce système est à présent rénové et accéléré avec le Supertank

Supertank est un fermentateur qui retient le chapeau de marc submergé pendant la durée souhaitée et exploite le CO2 naturel qui est le véhicule, par excellence, pour remonter les moûts sans remuer les lies naturelles. Idéal pour réaliser des fermentations spéciales, associé au délestage à froid et aux pieux casse-chapeau, créant un procédé de fermentation qui fait remonter les moûts sans dessus dessous, d'une façon naturelle, sans l'aide de pompes. Il suffit de modifier la température plus ou moins chaude de quelques degrés pour faire recirculer le moût de bas en haut, d'une façon naturelle et constante. Le laisser refroidir pour que le chapeau de marc descende vers le bas dans le moût jusqu'à ce que les quatre pieux casse-chapeau l'émettent. Dans ce fermentateur breveté pour connaisseurs, la température et la rotation des levures dissoutes dans le moût jouent un rôle saillant. En intégrant le système automatique d'oxygénation, on complète tout le processus sans utiliser les pompes traditionnelles de remontage, mais s'en remettant à la nature pour cette fonction de lessivage du moût sur le chapeau de marc qui ne peut être compacté.

A) CYCLE NATUREL

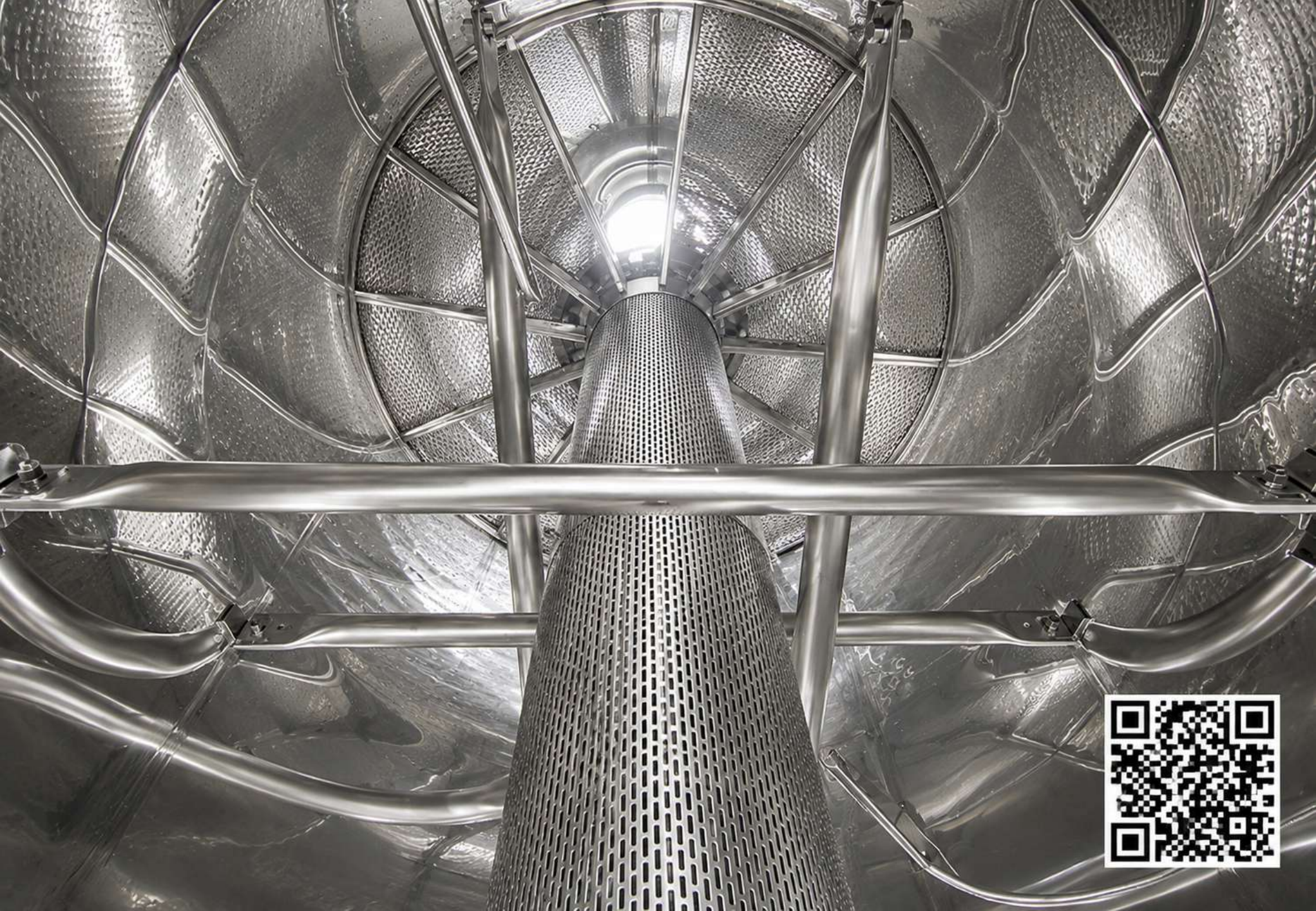
C'est le cycle de fermentation naturelle. Le moût, en passant par le tube central de drainage, remonte naturellement dans la partie supérieure de la cuve. Là en se refroidissant, il descend en passant à travers les panneaux en tôle trouée, dans le chapeau des grains de raisins en suspension. Il filtre à travers celui-ci pour être de nouveau en position de départ.



B) CYCLE FORCÉ

On peut intervenir avec des remontages à pompe en remettant le liquide de dessous de la cuve dans la cheminée. Une irrigation rotative permet une parfaite distribution du moût sur la grille amovible à travers les quels il passe dans le chapeau en se filtrant de nouveau dans le cylindre central.





MACÉRATION CARBONIQUE

Fermenteur de macération carbonique avec raisin entier fermentateur conçu exprès pour la macération carbonique, équipé de tous les accessoires pratiques de chargement et de déchargement du raisin entier.



Il est spécialement construit pour le procédé classique de macération car il est chargé de raisin entier par le biais d'un tapis transporteur à travers ses portes frontales et supérieure. Par le biais d'un système automatique, il démarre le procédé de macération malolactique et contrôle son cycle jusqu'à la fin car il est muni de grilles de séparation du raisin à la faible teneur en moût. Il peut être équipé d'injecteur de CO₂ et de tableaux électriques qui gèrent ses différentes phases et processus jusqu'à le vider du raisin macéré, après la baisse de la température. Il est muni de chemises de conditionnement, de trémies mobiles de chargement, de thermomètres et de sondes de contrôle constant de la température, d'injecteurs de CO₂ et d'installations de lavage pour le nettoyage à la fin du cycle. Après l'utilisation, il devient un récipient normal de stockage des vins finis.

MACÉRATION CARBONIQUE

(réf. : Fiches pratiques d'œnologie AGRIDEA)

But :

Obtenir des vins rouges primeurs, rapidement mis sur le marché. Il s'agit d'une macération de 6 à 10 jours. La quantité d'esters produite avec ce type de vinification est supérieure. On retrouve en général des notes : banane (acétone), sucre – mûre (butanediol), levure, noisette (caprylate d'éthyle), banane (acétate d'isoamyle).

Principe :

Production d'éthanol dans la baie, forte dégradation de l'acide malique (20 à 60%), formation d'arômes particuliers.

Quand :

En phase pré fermentaire et fermentaire. Durée 6/10 jours. Température 30 - 35°C.

Protocole pour la macération carbonique

Vendange saine mûre et entière. Saturer la cuve en CO₂. Encuvage grappes entières; Chauffage de la vendange 30 - 35°C; Levurage; FA, détermine la durée de la macération; Décuvage; Pressurage; Encuvage; Séparer les fractions jus de goutte et jus de presse ; Fin de FA; Soutirage et recapsage; Assemblage; Malolactique qui démarre rapidement Stabilisation chimique 30 - 50 mg/l SO₂ Élimination du CO₂. Par de l'Azote Stabilisation physique 4/6 semaines froid Clarification finale. Mise en bouteille.

Cuve inox pour le stockage et la fermentation muni de deux porte set de deux trémies pour le chargement du raisin entier. Différentes grilles d'extraction sur demande pour le nettoyage à la fin du cycle. Après l'utilisation, il devient un récipient normal de stockage des vins finis.





TINOTANK

Fermenteur classique tronconique

Le tronc de cône est la forme classique du fermenteur idéal pour le pigeage ou le délestage. En fait, pendant le pigeage, la forme conique permet au chapeau de marc de descendre dans le moût, poussé par la pale ou le pied de pigeage, et de s'élargir et de se désagréger. Pendant le délestage par le biais des pieux casse chapeau (Palltank), le chapeau de marc descend et se désagrége et s'élargit plus facilement qu'un fermenteur cylindrique classique car sa forme lui permet de se dissoudre et de s'élargir.

Il est livré entièrement équipé de : thermomètres, chemises Termostar de chauffage ou de refroidissement même sur le fond, installations d'oxygénation fixes ou mobiles, remontage, installation de lavage fixes ou mobiles, pompes de remontage avec tableaux électriques munis d'un PLC de gestion et de contrôle total du procédé de fermentation, pale d'extraction des marcs ou encore piston fixe de pigeage avec notre système de pales auto rotatives brevetée « Moreno »



INNOTANK

Avec ses caractéristiques Innotank est un sujet de discussion ou de comparaison des caves avec des clients qui veulent faire des vins de haute qualité en utilisant la forme caractéristique d'un cône pour traiter le marc dans un cadre naturel et innovateur, profitant de la dynamique naturelle de la fermentation.



Favorable à l'éclaircissement et au relèvement du bonnet de Marc. Il permet le broyage et le pressage du marc dans les phases de délestage.

Il permet également l'extraction automatique des pépins équipés en fin de fermentation et l'extraction des pépins de raisin pendant la phase de fermentation - par lavage - de la porte inférieure

- Élargissement et soulèvement du chapeau du marc de façon naturelle et facilité
- Compression naturelle des baies en phase de délestage avec conséquence extraction du jus
- Décuvage automatique du marc
- Extraction des pépins par la porte du bas grâce au ruissellement pendant la vinification
- Pale d'extraction avec bavettes brevetées qui permettent de faire le batonnage sur les vins blancs
- Gaine de refroidissement chaud / froid
- Micro e macro oxygénation incorporées
- Arroseur automatique pour les remontages
- Possibilité d'intégration avec le piston Minifolrail
- Système de délestage type Palltank à bord



VINIFICATION EN BOIS **WOODTANK**

Albrigi Tecnologia produit systèmes de fermentation spéciales. Pour la fermentation dans les CUVES EN BOIS, Albrigi vous propose trois technologies, complètes de tous les accessoires nécessaires pour faire des processus de fermentation spécifiques pour le type de raisin (raisin

blanc ou noir, à peau tendre ou dure, processus traditionnel et biodynamique etc.) et selon le produit qu'on veut obtenir.

MONOFOLWOOD

Toit de la WOODTANK avec renforts en acier inoxydable et piston pneumatique à longue course avec tige en acier inoxydable AISI 316 poli et démontable. Douille de guide sur la tige et mécanisme tournant automatiquement "BRÉVETÉ", entièrement démontable pour dégager le piston à la fin de la fermentation. Tableau électrique/ pneumatique en acier inoxydable pour gérer le cycle d'enfoncement du chapeau, avec interrupteur de marche/ arrêt, minuterie de réglage, raccordement pneumatique, micro interrupteur de sécurité sur la porte, tuyau de remontage avec soupapes, porte rectangulaire, soupape d'évacuation totale et partielle, dispositif de prélèvement d'échantillons, thermomètre numérique, étiquette d'identification, au fond ne porte coulissante à guillotine pour l'évacuation du marc.



PALIWOOD

Toit avec cheminée de grande taille ouvrable latéralement à fermeture étanche avec collier en acier inoxydable réglable. À l'intérieur arroseur tournant motorisé à basse tension "ROBOTANK" avec réglage de vitesse électronique et jet du moût orientable, monté sur un disque en polycarbonate pour permettre une vue de l'extérieur. 4 tuyaux "PALITANK" sont montés en bas pour casser le chapeau de marc lorsqu'on effectue le "délestage". Tableau électrique en acier inoxydable de gestion et de contrôle de l'arroseur, avec PLC pour programmer les cycles de remontage dans le temps et les maintenir mémorisés. Sous le tableau est montée la pompe de remontage à vitesse variable. Le moût est filtré par une grille de drainage pour stopper le marc lorsque la pompe fonctionne. De plus il y a un visuel pour contrôler le moût en recirculation et un mécanisme avec soupape de retenue pour aspirer l'air pendant les phases de remontage. L'équipement comprend également un tuyau de remontage externe fixe. Une porte coulissante à guillotine sur le fond est prévue pour l'évacuation du marc.



SUPERWOOD

Système de grille en acier inoxydable pour maintenir le chapeau de marc submergé, avec tuyau central de purge du gaz carbonique, bâti porteur en acier inoxydable fixe et panneaux démontables par le haut après la fermentation, pour le nettoyage et le stockage des vins. D'autres accessoires sont standard comme le tuyau de remontage, la porte rectangulaire, la soupape de tirage au clair, le dispositif de prélèvement des échantillons, le thermomètre, l'étiquette d'identification, l'appui-échelle et la porte d'évacuation du marc montée au fond fonctionnant à guillotine.





VINIFICATION À INJECTION DE GAZ/AIR

est une technique innovante d'extraction sélective de la couleur et des polyphénols de raisins rouges par des impulsions modulées d'air ou de gaz neutre applicables aux cuves inox ou de ciment de toute taille ou forme.

L'innovation et la révolution apportée par le brevet de l'Air Mixing MI est le mode d'injection modulée et séquentielle du gaz, ainsi que l'installation des injecteurs latéralement sur le côté des cuves. Les jets de gaz libérés par les buses sont synchronisés de ma-

nière à créer des effets d'ondes pour décompacter, émettre et immerger le chapeau de marc, sans actions mécaniques violentes et l'utilisation d'organes mécaniques qui augmentent le taux de bourbes.

L'AIR MIXING MI a déjà reçu de nombreuses récompenses internationales dès 2016 avec la mention spéciale pour le prix de l'innovation de Vinitech Sifel Bordeaux et le salon international Plovdiv 2017 en Bulgarie.

VINIFICATION EN RÉCUPÉRATION DE CO2



Est un brevet innovant reconnu comme nouvelle technologie S.I.M.E.I. 2019

Elle est née avec l'objectif de renouveler le processus de fermentation et d'optimiser le travail grâce à l'utilisation de la fermentation CO2. Le système est une innovation pour la technologie de vinification rouge récemment introduite dans les caves. Sa flexibilité et sa polyvalence d'application permettent d'adapter le procédé à tout besoin de vinification, en améliorant la qualité et la quantité de substances extraites des parties solides du raisin.

- Le principe sur lequel ce système repose est la récupération du CO2 produit par fermentation ou l'utilisation de tout autre gaz qui, réintroduit dans la masse liquide à des débits de pression adéquats, permet le mouvement des volumes importants de liquide de manière à provoquer la fragmentation du chapeau de marc et un mélange dans tout le volume du récipient.

- L'automatisation de contrôle brevetée, en récupérant le CO2 produit par le processus de fermentation, permet de diviser et d'arroser le chapeau, en mélangeant tout le contenu du fermenteur de manière douce.
- La combinaison des deux fonctions de foulage et de remontage offre une adaptabilité importante du système au type et à la qualité des raisins traités.
- Contrôle le niveau d'oxygène avec la possibilité de fournir de l'air pendant son utilisation, grâce à une valve manuelle ou automatisée. Il permet à l'utilisateur ou au vigneron de gérer l'entrée d'air (O2) dans le réservoir, processus simultané ou comme alternative à l'aspiration de CO2.
- Il ne nécessite pas de systèmes avec des tuyaux sous pression et / ou des réservoirs de stockage de gaz, il peut également être monté directement sur le réservoir comme une pompe de remontage normale.
- Il permet de fendre et de manipuler un chapeau normalement compact sur un réservoir de 100 hl en environ 3 minutes et un chapeau très compact en environ 6 minutes.

VINIFICATION SOUS PRESSION

Le vinificateur Nectar à immersion isobarique du marc est un système d'extraction breveté innovant qui combine les fonctions d'immersion (isobare), macération en sursaturation de CO2, fermentaire et remaniement du marc par les phénomènes de purge du CO2 créant un décompactage en profondeur du marc. Ce vinificateur n'utilise aucune pompe, ou moyen mécanique, mais seulement la pression de CO2 créée par la fermentation alcoolique.

L'association des 3 principes d'extractions, qui sont caractéristiques de la technologie Nectar®, offre une extraction sélective efficace, pour la vinification de vins premium, riches et élégants. La fermentation en sursaturation de CO2 est la solution idéale pour conserver les arômes dans la cuve en évitant le phénomène de stripping inévitable en cuve ouverte.



LE ROBOT QUALITY WINE

Robot multi fonction capable de 33 différents types de vinification en ligne sur 3 types de cuveries.

Disposition en ligne ou double ligne de cuve en inox, béton et bois chacune avec

possibilité de faire le débordage, la cryomacération, le batonnage, la précipitation tartrique, les pigeages, les délestages, les remontages, la chute, le turbo, le chapeau submergé, et la vinification tronconique. Flexibilité et idée performantes au service de la flexibilité du climat et du marché.



Piston à pale rotative sur double rail avec fonctionnement manuel ou automatique et système de glissement. Il a été conçu pour effectuer l'enfoncement manuel ou automatique du chapeau, là où il y a une rangée de réservoirs variant, car il est équipé de deux rails qui peuvent être positionnés où ils n'entravent pas l'ouverture du couvercle à flotteur pneumatique, en exploitant parfaitement l'espace.



La chute par aspersion prévoit d'exploiter la force de gravité pour le lessivage du chapeau de marc. Grâce à un deuxième réservoir positionné en haut, servant d'accumulation, par la chute du moût il est possible d'enfoncer entièrement le chapeau de marc en quelques secondes, moyennant l'ouverture d'une soupape spéciale, au volume de moût programmable. Il est équipé d'un panneau de contrôle qui permet de personnaliser la gestion.



Grille de cryomacération : Du contact prolongé avec les peaux de raisins, le moût tire l'enrichissement des propriétés aromatiques contenues dans celles-ci. Le moût propre est prélevé du tube de vidange totale et envoyé à travers le tube de remontage dans la partie supérieure du réservoir. D'ici, il tombe sur la masse de peaux de raisins située au dessous en filtrant cette dernière une autre fois en position de départ.



Mécanisme démontable pour casser le chapeau de vinification pendant le délestage, composé de 4 pales en kit qui sont déposés dans la cuve à l'aide du robot. Système d'arrosage du moût pendant la fermentation. Cela évite que le chapeau demeure avec des parties sèches, à la suite de remontages imparfaits. Le moût est distribué de façon homogène dans le chapeau.

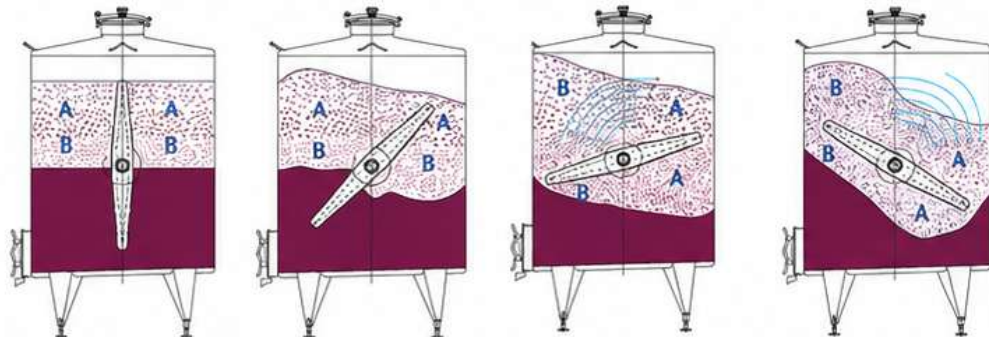


VOLVOTANK

Fermenteur breveté spécial pour raisins frais, de saignée ou passerillés. VOLVOTANK incorpore, d'une façon innovante, le concept du pigeage. Le seul fermenteur cylindrique vertical à pale tournante à disque entier, breveté par Albrigi Technologie. VOLVOTANK frôle le marc affleuré et l'enfonce doucement dans le moût situé au-dessous par un mouvement rotatif réglable.

réglable. Idéal pour toutes les variétés de raisins, aussi bien à baie dure qu'à baie tendre, frais, de saignée ou passerillés; c'est précisément dans ces cas, où le taux en marc est plus élevé, que VOLVOTANK fait preuve de son caractère unique. VOLVOTANK ne produit pas de lies, ne déchire pas les pellicules et règle parfaitement les procédés de macération et de fer-

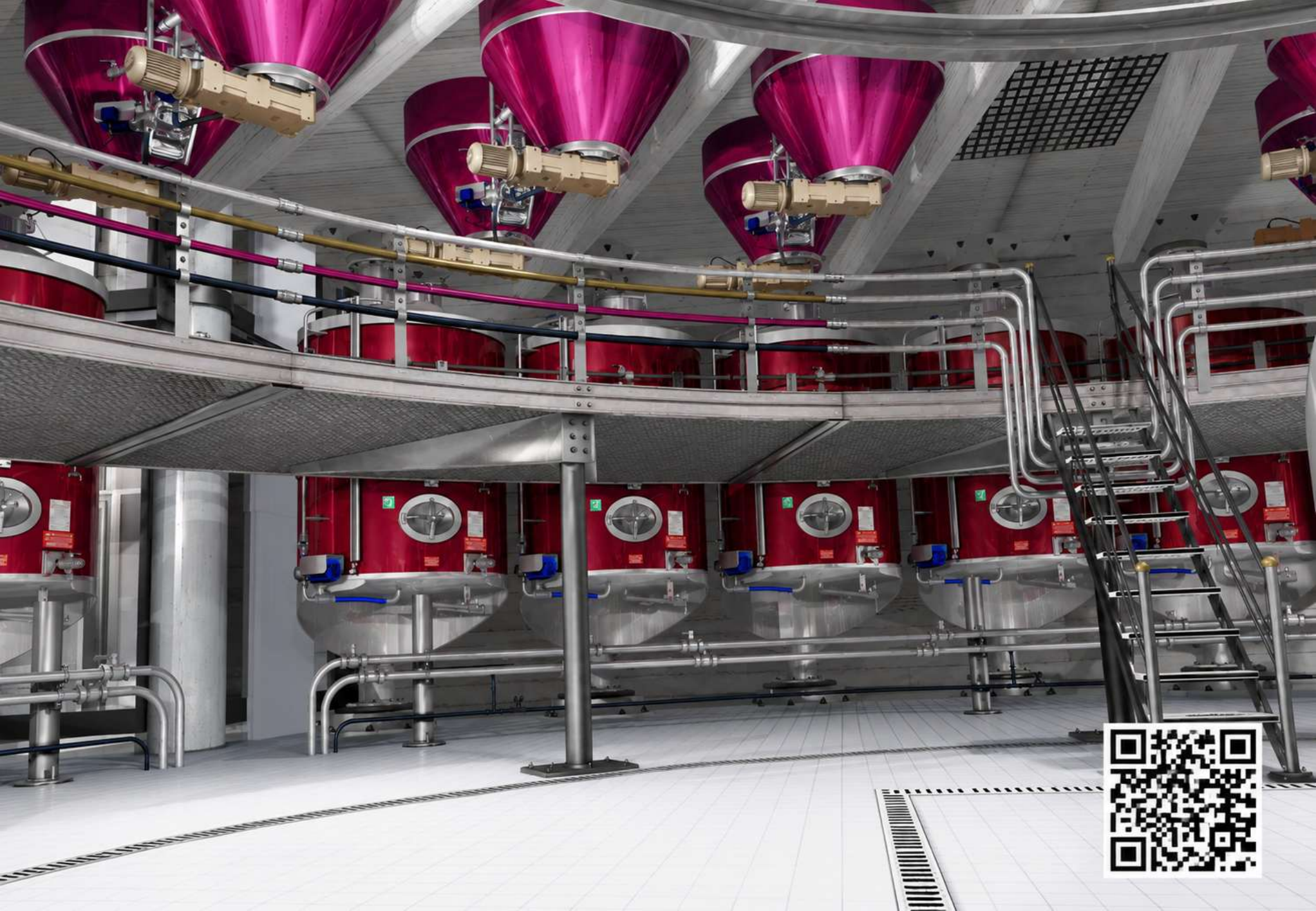
- Pourquoi choisir Volvotank
- pour la typologie de pigeage doux auquel est soumis le marc affleuré et plongé dans le moût sous-jacent;
- pour le traitement de **toutes les qualités de raisin**, aussi bien à baie dure qu'à baie tendre;
- pour la haute extraction **de couleurs** des raisins rouges;
- pour la production **très faible de lies** pendant le traitement;
- pour la **pression délicate** exercée par la pale sur le grain de raisin pendant le mouvement
- pour la **facilité de gestion** de toutes ses potentialités de manière complètement indépendante
- pour **automatiser les cycles de fermentation** avec des recettes pour des périodes différentes
- pour **gérer toute la masse** (marc et moût) en un temps record et avec une extrême douceur
- pour la possibilité d'**uniformiser les températures** grâce au rayonnement dans le cylindre et la pale
- pour la facilité et la **praticité du vidage du marc** à la fin de la fermentation avec l'extracteur mécanique
- pour la possibilité d'**extraction des pépins** par la partie inférieure à travers une vanne
- pour la facilité de l'opération de nettoyage, car la pale entière ne présente aucune soudure
- pour l'**optimisation de l'espace** puisqu'il s'agit d'un vinificateur vertical.
- pour la gestion de la masse solide-liquide même en phase pré ou post fermentation ;
- pour la possibilité d'effectuer des macro-oxygénations en phase de fermentation
- pour la possibilité d'effectuer des micro-oxygénations du vin simplement en tournant la pale ;
- idéal pour la **cryomacération**, car il rend la température de la masse homogène et contrôlée;
- idéal pour les **refermentations** sur des marcs existants grâce au mouvement délicat











RÉSERVOIRS DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

Solutions conçues pour garantir
la sécurité et l'hygiène maximales
dans la conservation et le transport du vin.

Fabriqués en acier inoxydable de haute qualité,
nos réservoirs assurent résistance, fiabilité
et facilité d'utilisation à chaque étape
du processus.

Idéals pour préserver les caractéristiques
organoleptiques du vin et maintenir
sa qualité intacte dans le temps.



LES VARIOTANK

Les petits et les grands réservoirs à contenance variable Albrigi composent une gamme complète de réservoirs Variotank de stockage ou de fermentation à contenance variable avec couvercle mobile pneumatique de 75 l à 15.000 l dans toutes les formes et dans toutes les solutions utiles au stockage temporaire de vins et leur prélèvement continu sans problèmes et pour la fermentation des moûts avec le marc qui peut être vue, dans ce cas, d'en haut. Il existe différentes combinaisons de réservoirs Variotank avec la chemise de conditionnement

avec nos ceintures multiples « Polifasce » avantageuses adaptables en un deuxième temps ou « Termostar » en haut, en bas, verticales, horizontales. Il existe différents accessoires pour le remontage des moûts, pour maintenir le chapeau submergé, réfrigérer de petites quantités variables de moût avec le couvercle mobile isolé, jusqu'à des modèles palettisables ou empilables toujours à contenance variable jusqu'à l'application dizaines d'accessoires de lavage automatique et d'oxygénation des vins et des moûts.



Couvercle amovible super-robuste avec chapeau flottant en acier inox AISI 304 L ou, sur demande, 316 L avec soupape d'aération à deux effets (pression / dépression) en PVC ou inox appliqué en haut pour créer un vase d'expansion, châssis structural en grille vers le bord pour l'arrondir et le rendre plus robuste pour ces dimensions. Installation pour chambre alimentaire auto-dégonflante, transparente, antibactérienne, dotée de tube alimentaire d'air, très grande pompe inox manuelle, vanne de coupure, manomètre, pression conseillée 0,7 bar environ. Bras de levage très robuste en acier inox, rotation à 360°, muni de deux poulies de grandes dimensions en PVC, avec roulement et grosse corde en nylon ou en acier inox (le chapeau flottant sort du côté de la cuve).



LES VINOTANK

Nous avons été les premiers au monde à construire en grande série la gamme de petits et moyens réservoirs en acier inoxydable AISI 304L et AISI 316L, avec intérieur poli spéculaire et estampage extérieur de série à pas court et bien marqué, le plus brillant de tous les estampages. Nous avons été les premiers à adapter à la tôle les accessoires autonettoyants aux lignes arrondies, avec toutes les soudures intérieures laminées et

arrondies, autolaveuses avec finitions « HIGH CLEAN » et donc polies ou arasées plates. Nous sommes les seuls au monde à construire plus de 90 modèles de produits. Nous sommes encore uniques par qualité et soin des pièces, des accessoires, par service et recherche de nouvelles solutions pour satisfaire toutes les exigences de nos clients, petits et moyens producteurs, mais ayant les exigences des grandes caves.



C'est pourquoi, notre gamme est si complète et variée, car chaque client trouve chez Albrigi Technologie le modèle convenable et la contenance demandée suivant les exigences d'espace et de volume à contenir. Nous sommes les seuls à fournir une garantie de 25 ans sur nos produits, car nous sommes persuadés du résultat obtenu après avoir testé tous nos modèles Eurotank, de toutes les façons et dans toutes les situations, même les plus difficiles. Nous pouvons affirmer à bon droit que nous avons donné à nos clients, au fil de 30 années d'activité, un produit sérieux et qualifié, qui a dépassé toute attente. Un succès qui dure aujourd'hui encore, c'est pourquoi nous sommes **UNIQUES AU MONDE**.



COMPATANK

Albrigi Technologie est à l'avant-garde dans la production clés en mains d'équipements et de cuves en acier inoxydable. Chaque équipement Albrigi est produit selon une philosophie opérationnelle fruit d'une expérience de plus de trente ans dans le secteur, ce qui a permis à la société d'acquiescer les technologies les plus modernes et les techniques de construction les plus sophistiquées. La production, quasi totalement robotisée, garantit des standards qualitatifs élevés et le maximum de précision dans les usinages et les finitions. Ils sont conçus pour

unir, à la garantie d'hygiène de l'acier, rapidité et efficacité dans les opérations d'entretien et de nettoyage. Grâce à une production diversifiée et à une gamme riche en propositions, Albrigi Technologie est en mesure de résoudre les différents problèmes de dimension, d'espace et de transport, dans le respect des plus sévères normes en vigueur tant en Italie qu'à l'étranger.

Nous exploitons parfaitement l'espace.

Compatank a été conçu pour exploiter l'espace d'une façon optimale. En fait, il récupère jusqu'à 25% d'espace par rapport à un contenant cylindrique vertical normal. Les arêtes sont arrondies et les parois légèrement bombées pour limiter la surpression intérieure, intérieur poli spéculaire standard et épaisseurs aptes à résister aux pressions et aux dépressions, contenances de 3 hl à 300 hl sur mesure. C'est un effet, qui peut être utilisé pour le stockage et la fermentation, est écessaire de service, des chemises de conditionnement sur les parois ou sur le fond, aux portes de déchargement par gaz (notre Innergas). Compatank peut être fabriqué sur mesure pour exploiter l'espace même aux endroits où l'écave les stais est limité. Il peut être superposé, il peut être isolé, il peut être équipé d'installations de chauffage, de refroidissement, de thermomètres et de sondes de température. Compatank Albrigi Technologie revêt d'une touche d'élégance et de rationalité la cave qui l'abrite et donne l'idée d'un contenant solide et classique à qui l'admire.



POLITANK

Vases vinaires à deux, trois et quatre compartiments.

Le système Politank permet de stocker plusieurs produits différents dans le même récipient.

C'est le seul réservoir qui exploite l'espace en hauteur et maintient

la facilité d'exécuter toutes les opérations de chargement/déchargement,

de lavage, de saturation par azote des compartiments supérieurs tout en restant au sol.

Le système exclusif Albrigi de fond contre fond conique incliné Superbottom assure une grande résistance et empêche toute dilatation ennuyeuse qui entraînerait des débordements et des écoulements des compartiments.

Il est possible de créer au plan supérieur un fermentateur avec extracteur mécanique des marcs ou un plan incliné de 30° pour évacuer les marcs, par gravité, et au plan inférieur un réservoir de stockage pour le délestage par chute naturelle des moûts. Ils peuvent être équipés de systèmes de mélange, de systèmes de conditionnement, de fonds plans inclinés de 30° ou 45° aptes à la fermentation et à l'évacuation des marcs ou bien être conditionnés et entièrement isolés pour la stabilisation tartrique à froid.



SPEEDTANK

Réservoir cylindrique horizontal, monté sur chevalet en acier inoxydable avec base d'appui caoutchoutée et tirants de fixation réglables, couvercle supérieur central Ø 400 avec purge en PVC.



ENOLTANK

Réservoir cylindrique horizontal AISI 304 de stockage et de fermentation, équipé d'un châssis autoporteur en acier inoxydable, d'un couvercle supérieur frontal Ø 300 avec soupape de purge en PVC, porte ronde, au ras du fond, Ø 300 jusqu'à 15 hl et Ø 400 au-delà de 20 hl, dégustateur inox.



SUISSETANK

Réservoir en acier inoxydable rectangulaire avec 4 pieds en acier inoxydable soudés, hauts de 300 mm, couvercle frontal Ø 80 avec purge en PVC, dégustateur inox. Accessoires sur demande: porte, indicateur de niveau, vannes inox, couvercle supérieur Ø 300. avec bonde



ENOPALLET

Réservoirs palettisables de 6,1 hl, 8,3 hl, 10,7 hl et 15,3 hl, spéciaux pour l'œnologie Enopalet est le réservoir palettisable indispensable dans la cave, conçu exprès pour les petites contenances. Il est pratique car il est utilisé pour le stockage, le remuage et la fermentation de petites masses de raisin foulé, de moût et de vins. Il est équipé de tous les accessoires possibles et pratiques pour l'emploi œnologique, des grandes portes d'extraction des marcs

après la fermentation, des chemises de conditionnement et de tous les accessoires de service pour une œnologie moderne, tels que: thermomètres, sondes de température, installations de lavage mobiles ou fixes, adaptation pour inertage au gaz azote, jusqu'aux ceintures thermiques en acier inoxydable, ou aux chemises d'échange fixes TERMOSTAR. Il est possible d'adapter des agitateurs fixes ou amovibles. Nous construisons les réservoirs palettisables essayés PED 1,3-3-6 bars pour mousseux.



FINISSIONS





FIORETTATO

La finition bouchonnée est notre finition la plus répandue, toujours la même depuis 25 années, et exclusive, définie par tout le monde la plus belle car nous n'utilisons toujours que des matériaux 2R de premier choix « Thyssen Krupp ». Donc, l'estampage le plus brillant de tous les estampages, avec « estampage marqué à pas court continu » et soudures aussi bien circulaires que verticales, laminées, arasées et satinées grain 60.



LUCIDO

La finition 2R est la finition spéciale, polie spéculaire, obtenue d'un procédé spécial de recuit sous atmosphère contrôlée, avec les soudures aussi bien circulaires que verticales laminées, arasées et satinées grain 60. Soudures arrière en verticale.



LUCIDO ARTISTICO

La finition 2R est la finition spéciale, polie spéculaire, obtenue d'un procédé spécial de recuit sous atmosphère contrôlée, avec les soudures aussi bien circulaires que verticales laminées, arasées et satinées grain 60. Soudures arrière en verticale. Sur la partie avant de la cuve on peut réaliser des images au choix avec procédé laser.



SCOTCH BRITE OU ELEGANCE

Satinage total et continu également sur les soudures qui sont préalablement laminées, aussi bien circulaires que verticales, puis arasées et surfacées afin qu'elles ne reflètent pas, si bien que le satinage puisse être total et continu sans interruptions et fourni en différents grains, suivant le type de finition extérieure demandée avec roues Scotch Brite jusqu'au grain très fin.



PICTURETANK

Directement sur l'acier naturel. On imprime par sérigraphie des images ou des coloris spéciaux, sur demande du client. La peinture traitée à chaud est exécutée avant de construire le réservoir et rend ces objets uniques car ils communiquent toujours un message du client.

MONOTANK-FLY

Cuve de stockage vin et de fermentation sans pieds. Équipé d'un seul pied arrière qui monte et descend à 360 ° L'avantage est que, pour les cuves de 1 000 à 10 000 litres, on évite d'utiliser des pieds qui reposent sur le sol et empêchent le nettoyage sous le réservoir. Il est possible, en soulevant et en abaissant les cuves, de passer d'un réservoir à l'autre sans la pompe. Les cuves peuvent, en tournant, transvaser les moûts ou le marc d'une cuve à l'autre sans pompe

MONOLEG

Cuve de stockage vin et de fermentation sans pieds. Équipé d'un seul pied arrière
L'avantage, pour les cuves de 1 000 à 10 000 litres, est qu'on évite l'utilisation des pieds qui reposent sur le sol et empêchent le nettoyage sous la cuve.



PASSERELLES ET ACCESSOIRES

Solutions conçues pour garantir
sécurité, efficacité et durabilité dans le temps.
Les passerelles et les accessoires
sont fabriqués en acier inoxydable
de haute qualité, conformes aux normes
européennes, et s'intègrent parfaitement
à chaque configuration de cave.



PASSERELLES

Albrigi Technologie produit une gamme complète d'accessoires en mesure de satisfaire toutes les exigences des caves les plus modernes. Tous les accessoires du présent catalogue ont été étudiés et testés

afin de fournir le maximum de commodité et d'ergonomie aux employés qui travaillent dans la cave, avec une attention toute particulière à la sécurité de toutes les personnes qui les utilisent, à la facilité de nettoyage et à l'absence totale d'entretien.



PASSERELLES MUNIES DE:

Passerelles aériennes inox autoportantes avec plaque protégé-pied, palier de passage et double garde-corps "standard" prévues pour une utilisation en hauteur; Châssis inox autoportant en profilé rectangulaire dans la partie basse. Double main courante ronde dans sa partie haute. Plan de piétement en aluminium ou inox muni d'une bande protégé pied selon les normes de prévention des accidents. Nos passerelles sont prévues pour faire passer l'eau, l'air et l'azote dans les cours



ÉCHELLES MUNIES DE:

Pattes inox de fixation au sol, le tout selon les normes de prévention des accidents. Protection en cage inox antichute de 2000 mm de terre le tout selon les normes de prévention des accidents. Échelle marine verticale avec protection externe et marches antidérapantes. Largeur 600 mm, hauteur sur demande, cage de protection avec bords arrondis.



CHARIOT TYPE A

Petit chariot porte-accessoires en acier inox AISI 304 L, indispensable pour les personnes qui travaillent dans un milieu requérant une propreté constante et une grande commodité de travail



DISPENSER

Dispenser -
Panneau porte-
accessoires,
soupapes et
raccords en
acier inox pour
l'industrie ali-
mentaire



CHARIOT TYPE B

Petit chariot porte-accessoires, indispensable pour les personnes qui travaillent dans un milieu requérant une propreté constante et une grande commodité de travail



ENROULEUR MUR

Enrouleur de tuyau en inox à fixer au mur, indispensable pour maintenir en ordre les tuyaux de lavage



ENROULEUR PASSERELLE

Enrouleur de tuyau
Accessoire amovible en inox pour enrouler les tuyaux de lavage en caoutchouc



MASTELLA

Réservoirs sur roues de 75 à 1470 Lt, spéciaux pour l'œnologie Mastella est le réservoir indispensable dans la cave, conçu exprès pour les petites contenances



PORTE TUYAU



Venez trouver tous les accessoires de cave chez

Quality Wine SHOP



RÉSERVOIRS SPÉCIAUX

Des solutions sur mesure pour répondre aux exigences spécifiques de vinification, de stockage et de transport du vin.

Conçus avec des technologies avancées et des matériaux de haute qualité, nos réservoirs spéciaux garantissent performance, fiabilité et sécurité dans chaque phase du processus.

Adaptés aux besoins des caves modernes pour valoriser la qualité du vin et optimiser le travail quotidien.



OLIMPYA

Il s'agit d'une cuve en acier inoxydable **AISI 304/316**, une sphère sans « coins » qui se construit de **1 000 litres à 5 000 litres**.

Cette cuve se distingue par sa forme sphérique et sa surface entièrement brillante et réfléchissante, à la fois esthétique et fonctionnelle.

Grâce à sa forme sphérique, la surface de contact direct entre le vin et les parois en acier inoxydable est réduite au minimum, gardant la masse de vin la plus concentrée possible au centre du fût. Sa géométrie particulière favorise l'activité naturelle des levures et le bâtonnage naturel, et minimise la stratification des vins.

La forme sphérique crée un mouvement de rotation convectif naturel et continu à l'intérieur de la cuve, sans mécanismes, jour et nuit. Un simple écart de température de 1 à 2 °C dans la cave suffit à déclencher ce mouvement.

Ce processus, appelé **bâtonnage naturel lent et continu**, peut durer des années avec d'excellents résultats qualitatifs.



BÂTONNAGE NATUREL

La forme sphérique favorise le bâtonnage naturel et continu des levures, sans mécanismes.



LE MEILLEUR AU CENTRE

La masse de vin reste concentrée au centre de la cuve pour une qualité optimale.



PRÉLÈVEMENT AU CENTRE

Le point de prélèvement central garantit toujours le meilleur vin.



MOUVEMENT CONVECTIF

Un changement de température de 1 à 2 °C suffit à activer la rotation convective du vin.



QUALITÉ ET DURABILITÉ

Fabriquée en acier inoxydable AISI 304/316 pour une résistance et une hygiène maximales.

TITANIUM

Le titane est un métal inerte qui garantit au vin aucune variation de goût ou contamination causée par le nickel ou le chrome présent dans l'acier inoxydable **AISI 304/316**, même en forme de « L » avec un faible pourcentage de carbone.



FORME CONIQUE INVERSÉE

La forme conique accentuée favorise trois processus naturels : le soulèvement, l'élargissement et l'amincissement du chapeau de marc, optimisant le lessivage et le délestage sec.



DÉLESTAGE SEC NATUREL

Le marc descend par gravité, se compacte et s'égoutte naturellement. Le moût est libéré du marc pour un délestage quasi total, laissant un marc presque sec.



BÂTONNAGE NATUREL ET CONTINU

La forme du cône inversé active un mouvement convectif naturel du vin. Un simple écart de température de 1 à 2 °C suffit à enclencher la rotation convective.



TECHNOLOGIE AVANCÉE

Les pieds sont isolés du réservoir et du sol pour éliminer les interférences électriques et magnétiques externes.



QUALITÉ ET EXPÉRIENCE

Conçu pour la fermentation des raisins rouges et l'élevage des vins avec des résultats surprenants, utilisé par des professionnels et des domaines d'exception.



Clayver: innovation, technologie et tradition



Contrôle précis et scientifique des Matériaux

Clayver est une cuve en céramique spécialement conçue pour la vinification, y compris la fermentation, le stockage et l'élevage du vin.

C'est le résultat d'un long processus de recherche et d'expérimentation. Toutes les cuves sont produites par nos soins, sous notre supervision directe, à partir de matières premières que nous sélectionnons soigneusement auprès des meilleurs fournisseurs, afin de garantir l'uniformité et la cohérence du produit final.



Caractéristiques du produit Clayver

- Céramique certifiée pour l'usage alimentaire
- Porosité contrôlée
- Fermeture hermétique brevetée
- Inertie thermique élevée
- Nettoyage facile



Chaque échantillon de Matériau est soumis à des tests spécifiques qui garantissent sa qualité et nous permettent de tracer chaque cuve.

Cela nous permet d'offrir un produit de la plus haute qualité artisanale basé sur la précision scientifique et le savoir-faire technologique.

Un grand vin à l'intérieur. Un grand grès naturel.

précis, traçable et certifié:
Un brevet **CLAYVER**



Pourquoi le Grès?

Le grès cérame est un Matériau homogène. Outre une résistance élevée à la compression, il présente une bonne résistance à la traction et à la flexion, compté tenu de sa nature semblable à la pierre, et une dureté élevée.

Le Matériau Clayver

Les cuves Clayver sont fabriquées à partir d'un **grès cérame naturel** spécial, homogène et compact. Ce matériau est similaire à bien des égards au granit naturel : il est imperméable aux liquides, ne nécessite aucun revêtement ni traitement d'étanchéité et ne requiert donc aucune mesure pour **empêcher l'évaporation**.

La structure microporeuse intrinsèque du Matériau céramique permet un échange de gaz avec l'extérieur du récipient, mais seulement en quantités limitées et sur des échelles de temps très longues. Le récipient est donc également adapté à de **longues périodes d'élevage**.

Les valeurs ajoutées de Clayver

- L'utilisation d'un **excellent Matériau**;
- Un système de production fiable qui garantit la **qualité de reproduction** du processus de moulage;
- La **traçabilité** : nous prélevons un échantillon de chaque Clayver que nous stockons;
- Des **analyses périodiques** en laboratoire;
- Des machines conçues par l'entreprise elle-même, qui garantissent, grâce à un **savoir-faire technique** et manuel, des finitions spécifiques, sur mesure, ainsi qu'un contrôle qualité rigoureux.;
- Toutes les contenances verticales sont disponibles avec un couvercle inférieur qui comprend une vanne de vidange totale. Cette option **facilite l'utilisation de la cuve pour les fermentations, le nettoyage et l'assainissement**. L'espace aménagé sous le support est conçu pour l'insertion d'un bac de récupération.



**Coefficient
d'expansion thermique**
 $5 \cdot 10^{-6} [10^{-6}/K]$

Conductivité thermique
 $1,2 [W/(m \cdot K)]$



Durété
7 [Mohs]
 ≥ 7

Module d'élasticité
50.000 [MPa]



Masse volumique
2,3 [g/cm³]

**Résistance à
la compression**
100 ÷ 200 [N/mm²]

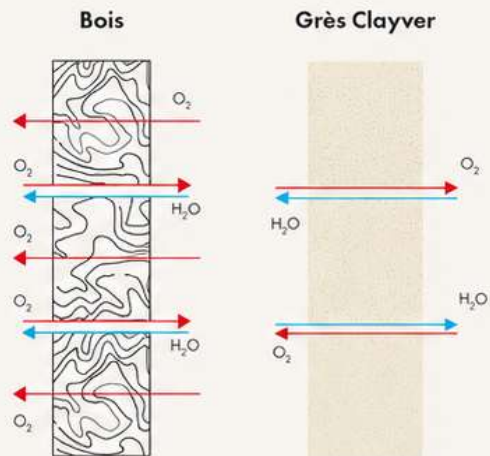


**Résistance à
la flexion**
15 ÷ 40 [N/mm²]

**Résistance à
la traction**
10 ÷ 20 [N/mm²]

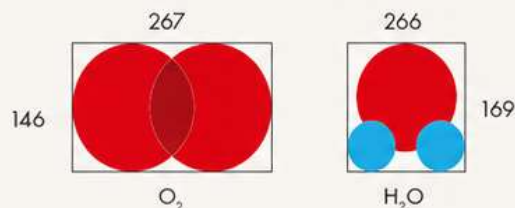


Données techniques spécifiques du grès Clayver



- Distance des oxygènes dans O_2 121 pm
- Distance oxygène-hydrogène dans la molécule d'eau 95.84 pm
- Distance des hydrogènes dans la molécule d'eau 152.50 pm
- Rayon covalent de l'oxygène 73 pm
- Rayon covalent de l'hydrogène 37 pm
- Angle de liaison dans 104.45°

Focus sur la porosité du grès Clayver en relation avec une molécule fluide.



- Porosité ouverte 5%
- Densité de masse 2.34 g/cm^3
- Diamètre moyen des pores $0.04 \text{ }\mu\text{m}$
- Constrictivité 0.76
- Perméabilité $4.6 \cdot 10^{-18} \text{ m}^2$
- Conductivité hydraulique $2.50 \cdot 10^{-11} \text{ m/s}$
- Absorption d'eau 2.1%
- Perte hydraulique (initiale) 0.0035 l/h
- Flux d' O_2
type standard 5 mg/litre/an
type O^+ 13 mg/litre/an

Comparaisons avec d'autres Matériaux

Différences avec l'acier

- Grâce à la composition du Matériau et à l'épaisseur de la paroi, qui est supérieure à 2,5 cm, Clayver assure une meilleure isolation thermique ;
- Conductivité électrique nulle, évitant ainsi d'éventuels problèmes de réduction du vin ;
- Une petite porosité résiduelle qui permet un modeste échange gazeux avec l'extérieur.

Différences avec le bois

- Le Matériau Clayver ne libère pas de substances dans le vin et n'apporte aucun arôme ;
- La céramique possède une porosité comparable à celle du bois, mais sa structure minérale permet une micro-oxygénation plus douce, mieux maîtrisée et limite fortement les pertes par évaporation.

Différences avec le béton

Clayver est comparable au béton en termes d'imperméabilité et d'isolation thermique. Cependant, Clayver subit un traitement à haute température qui le rend plus stable que le ciment qui durcit à froid. Les cuves Clayver acquièrent ainsi une très grande résistance chimique aux acides et aux bases forts, ainsi qu'une résistance mécanique à l'eau sous pression, ce que n'a pas le ciment.

Différences avec la terre cuite et les terres colorées

Le grès naturel Clayver est une céramique spéciale avec une couleur authentique, cuite à haute température.

- Du point de vue de la composition, la terre cuite, contrairement à Clayver, est constituée d'un seul type d'argile.

- D'un point de vue fonctionnel, par rapport à Clayver, la terre cuite présente une porosité beaucoup plus élevée et souvent excessive. Pour être utilisée, elle doit être imperméabilisée afin de pouvoir contenir les liquides.
- Du point de vue chimique, la terre cuite et la terre colorée contiennent toujours beaucoup de fer et parfois (ce qui doit toujours être vérifié pour ne pas enfreindre les réglementations alimentaires) des métaux lourds.

Entretien: comment nettoyer Clayver

Très simplement, avec de l'eau, sous pression si nécessaire. Vous pouvez utiliser en toute sécurité des solutions acides ou basiques dans des concentrations raisonnables. Par exemple, dans le cas des acides, il faut éviter l'acide fluorhydrique, et dans le cas des bases fortes comme la soude caustique, il ne faut pas dépasser les 100°C .

Il est également possible d'utiliser de la vapeur, avec la précaution de laisser ensuite le récipient refroidir naturellement, sans refroidissement forcé.

Nos garanties alimentaires

Les céramiques sont soumises à des réglementations concernant leur utilisation avec des denrées alimentaires et doivent respecter des limites précises concernant la libération de cadmium et de plomb dans un environnement acide.

Clayver ne contient aucune de ces substances. De même, en ce qui concerne tous les autres éléments présents dans sa composition naturelle, Clayver a réussi tous les tests de libération dans des solutions acides dont le pH est inférieur à 2,5 •

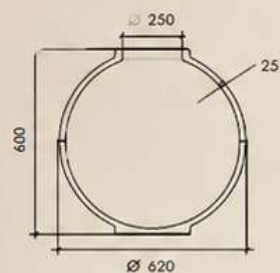
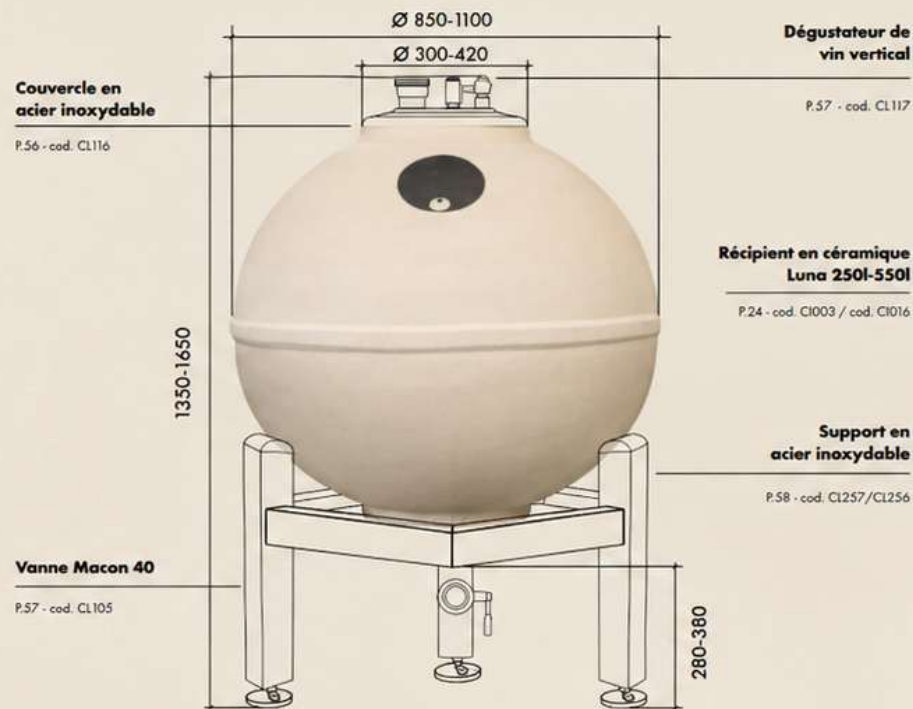


LUNA

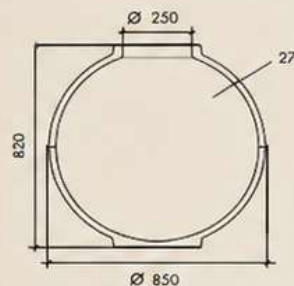
Clayver 100l - 250l - 550l



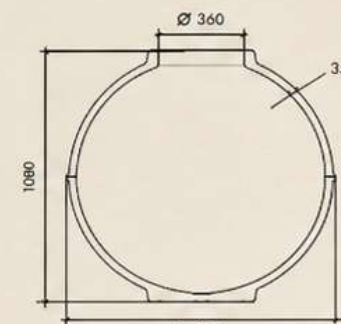
Dimensions Luna 250l/550l



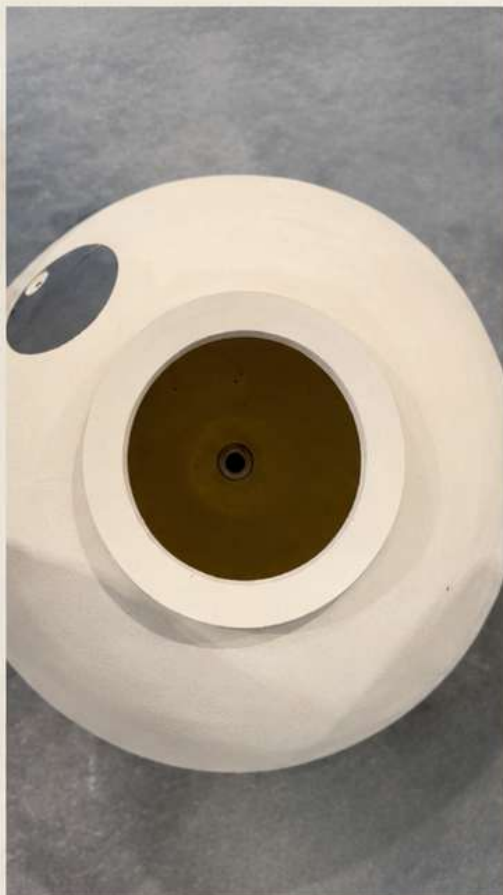
matériau Grès Clayver	capacité 100 litres
poids 70kg	micro-oxygénation O = 5mg/l/année O = 1,3mg/l/année



matériau Grès Clayver	capacité 250 litres
poids 120kg	micro-oxygénation O = 4mg/l/année O = 1,2mg/l/année



matériau Grès Clayver	capacité 550 litres
poids 240kg	micro-oxygénation O = 2,1mg/l/année O = 0,2mg/l/année



Détail : Clayver Luna 550 l vue d'en haut

CONFIGURATIONS

CUVES EN CÉRAMIQUE

MODÈLE **CLAYVER LUNA**

100 - 250 - 550 L

« Luna » est la cuve la plus emblématique de la gamme Clayver. De forme sphérique parfaitement équilibrée, elle favorise une circulation naturelle des lies pendant l'élevage, tout en offrant une esthétique intemporelle.

La cuve est très pratique, facile à nettoyer et peut être équipée d'une vidange totale ou d'un couvercle inférieur avec vidange totale.

Dans la mythologie romaine, Luna est la déesse de la lune, symbole des cycles naturels, de l'équilibre et du passage du temps. À l'image de cette figure mythologique, la cuve Luna évoque l'harmonie, la précision et le respect des processus de l'élaboration du vin ●



Luna 05 - 100l/250l/550l

- Récipient en céramique avec fond fermé cod. CI014 / cod. CI003 / cod. CI016
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI309 / cod. CI116 / cod. CI368
- Bonde en silicone cod. CI329
- Bouchon en inox cod. CI333
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117



Luna 06 - 100l/250l/550l

- Récipient en céramique avec fond fermé cod. CI003
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI309 / DIN50 cod. CI368
- Vanne à double flux cod. CI118
- Bouchon en inox cod. CI333
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117



Luna 07 - 100l/250l/550l

- Récipient en céramique avec fond fermé cod. CI003 / cod. CI016
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI309 / DIN50 cod. CI368
- Barboteur en verre petit cod. CI112 / grand cod. CI119
- Bouchon en inox cod. CI333
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117



Luna 08 - 100l/250l/550l

- Récipient en céramique avec drain cod. CI00356 / cod. CI00656
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI116 / DIN50 cod. CI368
- Bonde en silicone cod. CI329
- Bouchon en inox cod. CI333 (pour 550l)
- Support en acier inoxydable cod. CI257 / cod. CI256
- Drain en acier inoxydable DIN 40 F cod. CI370
- Vanne en acier inoxydable 304 Macon40 cod. CI371
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117



Luna 09 - 100l/250l/550l

- Récipient en céramique avec drain cod. CI00356 / cod. CI00656
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI309 / DIN50 cod. CI368
- Bouchon en inox cod. CI333
- Vanne à double flux cod. CI118
- Support en acier inoxydable cod. CI257 / cod. CI256
- Drain en acier inoxydable DIN 40 F cod. CI370
- Vanne en acier inoxydable 304 Macon40 cod. CI371
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117



Luna 10 - 100l/250l/550l

- Récipient en céramique avec drain cod. CI00356 / cod. CI00656
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI309 / DIN50 cod. CI368
- Bouchon en inox cod. CI333
- Barboteur en verre petit cod. CI112 / grand cod. CI119
- Support en acier inoxydable cod. CI209 / cod. CI256
- Drain en acier inoxydable DIN 40 F cod. CI370
- Vanne en acier inoxydable 304 Macon40 cod. CI371
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117



Luna 11 - 250l/550l

- Récipient en céramique avec fond ouvert et avec deux couvercles cod. CI0035 / cod. CI0016S
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CI309 / DIN50 cod. CI368
- Vanne à double flux cod. CI118
- Bouchon en inox cod. CI333
- Couvercle de cuve de type 1 (avec fond ouvert) cod. CI124 / cod. CI367
- Support en acier inoxydable cod. CI256
- Vanne en acier inoxydable 304 Macon40 cod. CI371
- opt.** Dégustateur de vin cod. CI117

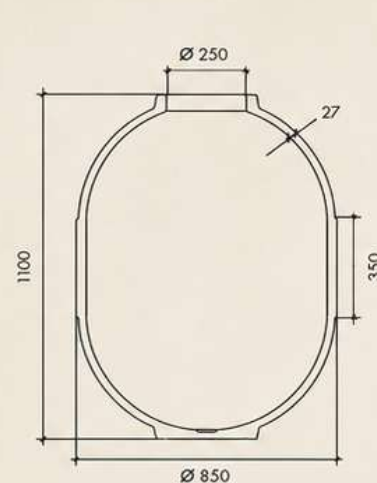
GALATEA

Clayver 400l - 850l



Clayver 400l - 850l Modèle Galatea

Galatea a une forme allongée et élégante. Sa forme "ovoïde" permet d'augmenter le volume du récipient tout en conservant la même capacité à exploiter les mouvements de convection. Cette forme est également bénéfique pour maintenir un chapeau compact et homogène lors de la fermentation sur les peaux. Le support en acier inoxydable est facile à mettre à niveau •

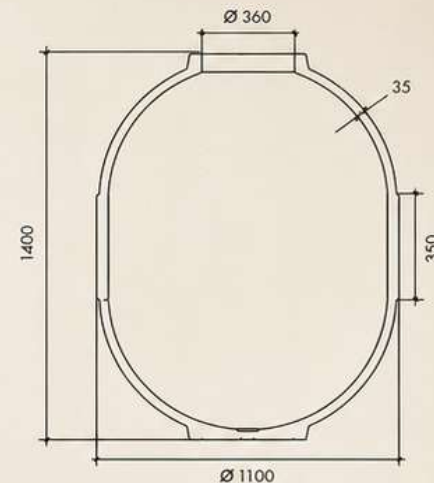


Matériau
Grès Clayver

Poids
175kg

Capacité
400 litres

Micro-oxygénation
O=3,5mg/l/année
O+=10,4mg/l/année



Matériau
Grès Clayver

Poids
380kg

Capacité
850 litres

Micro-oxygénation
O=1,8mg/l/année
O+=5,5mg/l/année

Dimensions Galatea 400l/850l



DÉTAIL INTÉRIEUR Galatea 850l vue d'en haut

L'intérieur parfaitement lisse facilite le nettoyage.
La forme ovoïdale favorise une circulation naturelle des lies pendant l'élevage.

GALATEA

Clayver 400l - 850l

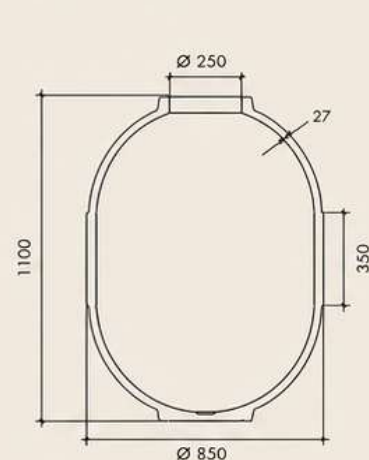


CONFIGURATIONS

RÉCIPIENT EN CÉRAMIQUE MODÈLE **CLAYVER GALATEA** **400l - 850l**

Galatea reprend la même base composée de deux demi-sphères que Luna, mais se distingue par une partie centrale plus haute, offrant un volume accru tout en conservant son équilibre esthétique. La cuve peut être équipée d'une vidange totale ou d'un couvercle inférieur avec vidange totale.

Dans la mythologie grecque contée par Ovide, Galatée est une nymphe marine. Elle est liée au destin d'Acis, un jeune berger, et du cyclope Polyphème. Jaloux de leur union, le géant tue Acis. Bouleversée, Galatée transforme alors son sang, devenant le fleuve Acis. Ce récit fait écho au mythe de Polyphème (Polifemo), présenté plus loin (p. 36). Comme son homonyme, la cuve Galatea incarne l'équilibre, l'élégance et l'intemporalité •

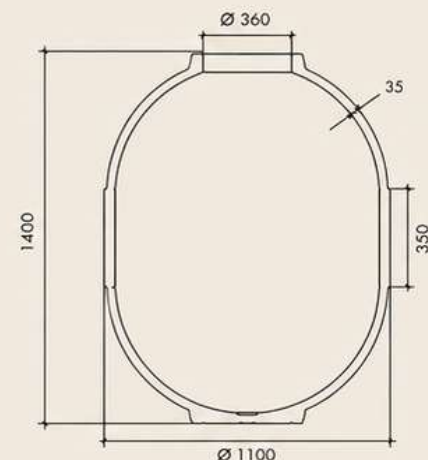


Matériau
Grès Clayver

Poids
175kg

Capacité
400 litres

Micro-oxygénation
O=3,5mg/l/année
O+=10,4mg/l/année



Matériau
Grès Clayver

Poids
380kg

Capacité
850 litres

Micro-oxygénation
O=1,8mg/l/année
O+=5,5mg/l/année



DÉTAIL : sortie centrale avec vanne

L'intérieur parfaitement lisse facilite le nettoyage.
La forme ovoïdale favorise une circulation naturelle des lies pendant l'élevage.



Galatea 05 - 400l/850l

- Récipient en céramique avec drain cod. CL0055 / cod. CL01756
- Couvercle en acier inoxydable cod. CL116
- Bonde en silicone cod. CL257
- Support en acier inoxydable cod. CL105
- Vanne Macon 40 cod. CL117

opt. Dégustateur de vin cod. CL117



Galatea 06 - 400l/850l

- Récipient en céramique avec drain cod. CL0055 / cod. CL01756
- Barboteur en verre cod. CL112
- Couvercle en acier inoxydable type vertical cod. CL309
- Support en acier inoxydable cod. CL257
- Drain en acier inoxydable DIN 40 F cod. CL370

opt. Dégustateur de vin cod. CL117



Galatea 07 - 400l/850l

- Récipient en céramique avec drain cod. CL0055 / cod. CL01756
- Couvercle en acier inoxydable cod. CL116
- Vanne à double flux cod. CL118
- Support en acier inoxydable cod. CL257
- Drain en acier inoxydable DIN 40 F cod. CL370
- Vanne Macon 40 cod. CL105

opt. Dégustateur de vin cod. CL117



Galatea 08 - 400l/850l

- Récipient en céramique à fond ouvert avec 2 couvercles cod. CL0055 / cod. CL0175
- Couvercle en acier inoxydable cod. CL116
- Couvercle de cuve de type I (avec fond ouvert) cod. CL124
- Bouchon en inox cod. CL333
- Support en acier inoxydable cod. CL257
- Partie inférieure en acier inoxydable pour Clayver avec fond ouvert cod. CL367
- Acier inoxydable 90° DIN 40 mâle pivotant DIN / DIN 40 (longueur 200) cod. CL311
- Vanne Macon 40 cod. CL105

opt. Dégustateur de vin cod. CL117

POLIFEMO

Clayver 650l



Clayver 650l Modèle Polifemo

Matériau

Grès Clayver

Capacité

650l

Poids

260kg

Micro-oxygénation

O=2,1mg/l/année

O+=6,2mg/l/année

"Polifemo" est imposant et volumineux. Il permet une bonne contenance tout en conservant la caractéristique du produit monolithique en grès Clayver, avec les parties inférieure et supérieure bombées afin de ne pas entraver les mouvements de convection •

POLIFEMO

Clayver 650l

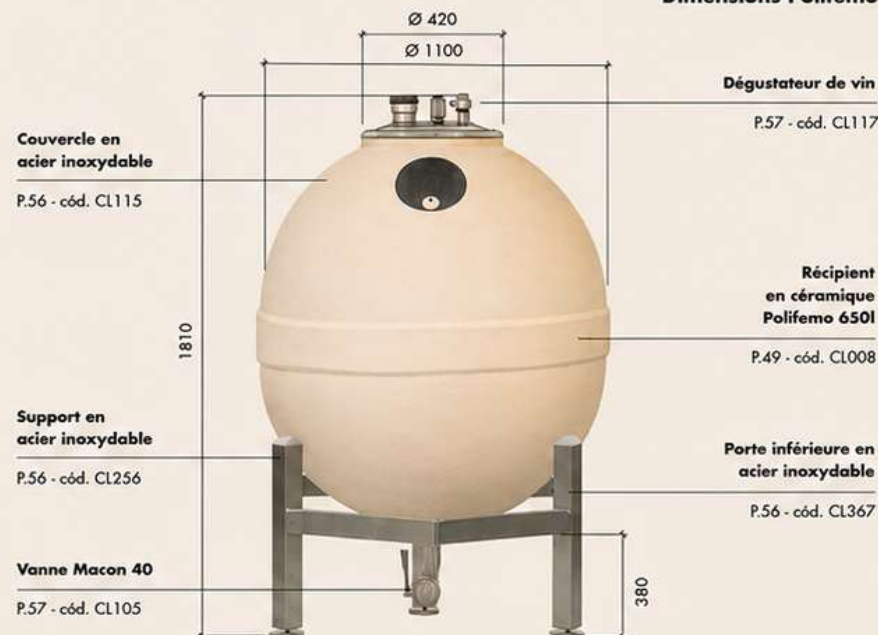


Clayver 650l Modèle Polifemo

Matériau	Capacité
Grès Clayver	650l
Poids	Micro-oxygénation
260kg	O=2,1mg/l/année
	O+=6,2mg/l/année

"Polifemo" est imposant et volumineux. Il permet une bonne contenance tout en conservant la caractéristique du produit monolithique en grès Clayver, avec les parties inférieure et supérieure bombées afin de ne pas entraver les mouvements de convection •

Dimensions Polifemo 650l



Polifemo 01

- Récipient en céramique 650l cod. CL018 (avec fond ouvert et deux couvercles)
- Couvercle en acier inoxydable pour Clayver vertical cod. CL368
- Vanne à double flux cod. CL118
- Bouchon en inox cod. CL333
- Support en acier inoxydable cod. CL256
- Porte inférieure en acier inoxydable pour Clayver avec fond ouvert cod. CL367
- Vanne en acier inoxydable 304 Macon40 cod. CL371



Polifemo 02

- Récipient en céramique 650l cod. CL018 (avec fond ouvert et deux couvercles)
- Couvercle en acier inoxydable pour Clayver vertical cod. CL368
- Barboteur en verre cod. CL119
- Bouchon en inox cod. CL333
- Support en acier galvanisé cod. CL256
- Porte inférieure en acier inoxydable pour Clayver avec fond ouvert cod. CL367
- Vanne en acier inoxydable 304 Macon40 cod. CL371

opt. Dégustateur de vin cod. CL117



Polifemo 04

- Récipient en céramique 650l cod. CL018S
- Couvercle en acier inoxydable pour Clayver Vertical cod. CL368
- Barboteur en verre grand cod. CL119
- Support en acier inoxydable cod. CL256
- Drain en acier inoxydable DIN 40 F
- Vanne en acier inoxydable 304 DIN40 cod. CL371

opt. Dégustateur de vin cod. CL117

CLAYVER WINERY SYSTEM :
SYSTÈMES MODULAIRES POUR LES
GRANDS VOLUMES ET L'OPTIMISA-
TION DE L'ESPACE DANS LA CAVE

*Choisissez Clayver Orizzonte
et concevons ensemble la
configuration la mieux
adaptée à votre cave*



Exemple de configuration Aristeo
personnalisée pour une cave à vin

ORIZZONTE

Clayver 400l - 850l



Un "horizon" de grès cérame.

Clayver, cuve en céramique, permet de produire du vin de la plus haute qualité. Orizzonte permet d'augmenter la surface de contact avec les lies.

La position horizontale de la cuve, avec son trou de bonde, permet de la placer sur des supports simples ou multiples semblables à ceux couramment utilisés pour les barriques en bois. Cela nous permet de construire une cave à vin parfaite dans laquelle innovation et tradition coexistent •

Orizzonte 01

- Récipient horizontal en céramique 400l cod. *CL007*
- Bonde en silicone
- Couvercle en acier inoxydable avec dégustateur cod. *CL114*

opt. Bonde expansible

Découvrez les solutions modulaires dans les pages suivantes pour tirer le meilleur parti de Clayver Orizzonte.

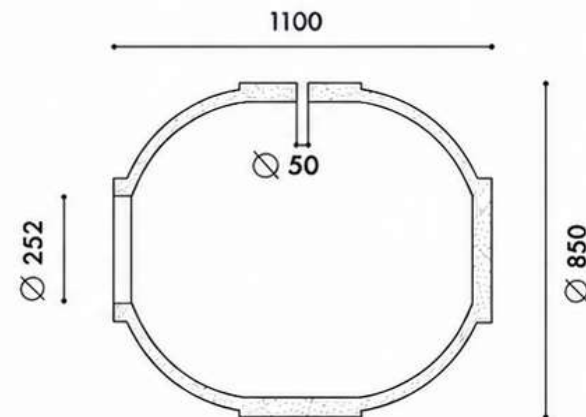
Clayver 400l - 850l Modèle Orizzonte

Matériau
Grès Clayver

Poids
175 kg (vide)

Capacité
400l

Micro-oxygénation
O- : 3,5mg/l/année
O+ : 10,4 mg/l/année

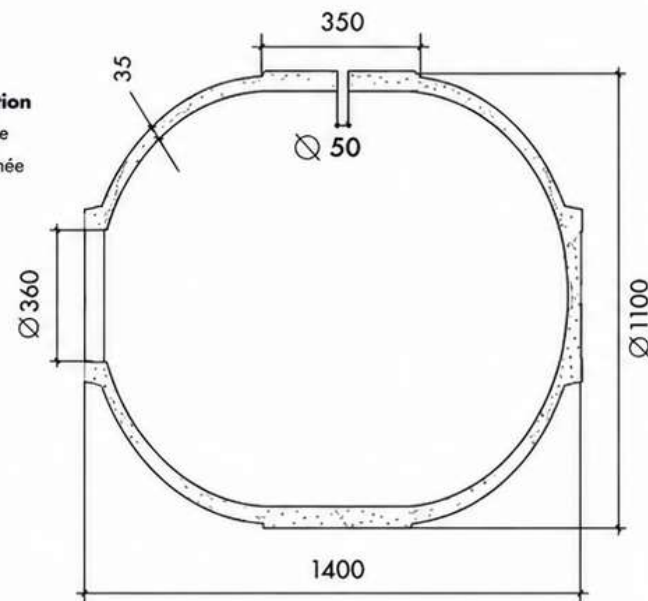


Matériau
Grès Clayver

Poids
380 kg (vide)

Capacité
850l

Micro-oxygénation
O- : 1,8mg/l/année
O+ : 5,5 mg/l/année



ARISTEO

Clayver Winery System - cuves à partir de 400 L empilables
configuration à partir de 1200 L



Le système modulaire **ARISTEO** peut être utilisé pour composer un mur entier de fûts en grès. Les modules autoportants en AISI 304 protègent les cuves, tandis que le système rotatif permet une remise en suspension efficace et une vidange complète par le trou de bonde.

Vous recherchez une solution pratique, design et peu encombrante pour votre cave ?
Aristeo est le système qu'il vous faut !
Commençons par trois Clayver Orizzonte de 400 l, pour obtenir une capacité de 1200 l, puis nous pouvons **combinaison les modules pour atteindre la capacité nécessaire.**

Matériau

Grès Clayver

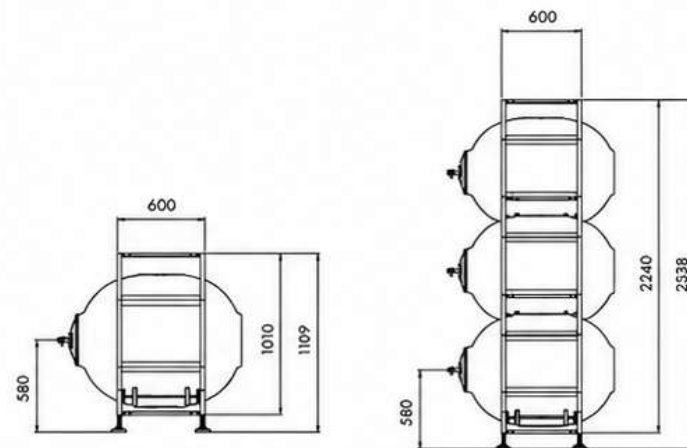
Capacité

composition à partir de 1200l
(400l x 3)

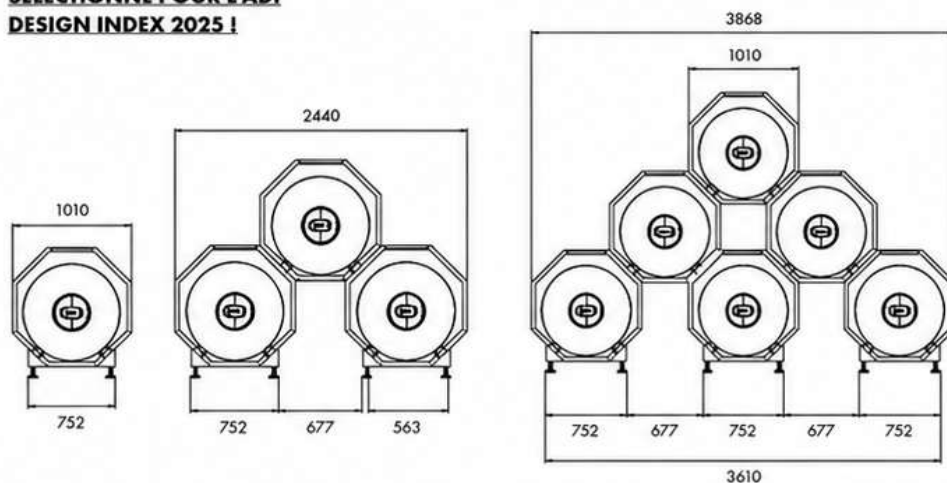
Micro-oxygénation

O=3,5mg/l/année

O+=10,4mg/l/année



SÉLECTIONNÉ POUR L'ADI DESIGN INDEX 2025 !



ATLANTE

Clayver Winery System - cuves à partir de 850 L empilables
configuration à partir de 1700 L



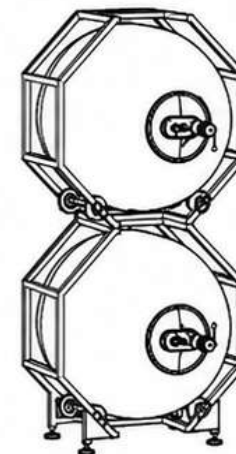
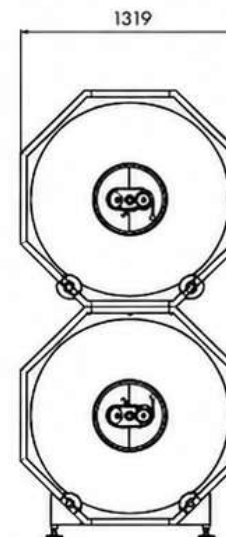
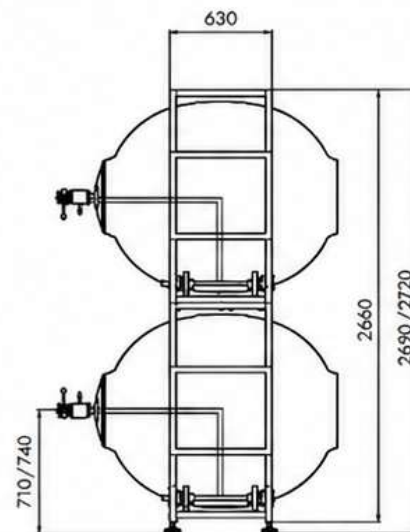
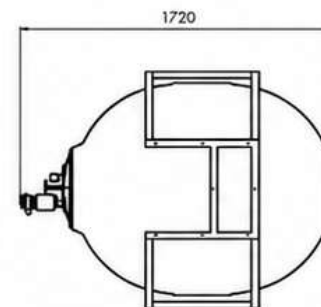
Le système modulaire **ATLANTE** optimise l'espace dans la cave, protège les fûts et simplifie leur gestion. La trappe de soutirage, équipée d'un coude décanteur avec vanne, facilite en outre le transvasement du vin. Vous avez besoin d'organiser votre cave de manière efficace, même lorsque les capacités deviennent importantes ?

Atlante est le système modulaire conçu pour vous. À partir de deux Clayver de 850 l, vous obtenez une capacité totale de 1700 l, avec la possibilité d'étendre la structure le long du mur en fonction des besoins en espace et de la production. Une solution conçue pour les cuves de grande capacité, qui allie **stabilité, ordre et optimisation des espaces de cave.**

Matériau
Grès Clayver

Capacité
composition à partir de 1700l
(850l x 3)

Micro-oxygénation
O=1,8mg/l/année
O+=5,5mg/l/année



PERSONNALISEZ VOTRE CUVE

Couleur et logo personnalisés

Clayver propose un large éventail d'options de personnalisation pour rendre chaque cuve véritablement unique, en reproduisant l'identité visuelle de votre domaine.

Les logos et les couleurs sont appliqués en pigments céramiques, comme le corps en céramique de la cuve standard ou émaillé.

Chaque motif est soigneusement peint à la main par nos artisans avant la cuisson. Une fois le processus achevé, la décoration devient partie intégrante de la cuve : elle est permanente, ne nécessite aucun entretien et durera pendant toute la durée de vie de la cuve, sans affecter la micro oxygénation, ni la facilité de son nettoyage, à l'eau sous pression.

Pour un rendu esthétique différent, le logo peut aussi être gravé directement dans la céramique. De plus, il est possible d'appliquer une couleur uniforme avec une finition mate sur toute la surface de la cuve en grès. Les couleurs disponibles pour la personnalisation figurent dans la palette de couleurs dédiée. Le logo de l'entreprise peut remplacer celui de la marque Clayver. Cependant, la plupart des vignerons préfèrent le conserver, sa surface noire étant idéale pour écrire à la craie, comme sur une ardoise.

Plus le logo est détaillé ou élaboré, plus le travail manuel est important et Clayver se réserve le droit d'accepter ou de proposer une simplification du projet.

La personnalisation est aussi possible sur les cuves émaillées, où la finition sera brillante.



credits: Tenimenti Leone



credits: Champagne Henri Giraud

Échantillons de couleur

							
501 PURE WHITE	502 DAISY	503 OCHER DUST	504 CLEMENTINE	505 SCARLET VELVET	506 POWDERY ROSE	507 DUSTY BLUE	508 TWILIGHT
							
509 DEEP BLUE	510 TURQUOISE	511 SPRING GRASS	512 MOUNTAIN FIR	513 LIGHT OAK	514 OAK	515 SAGE	516 PANTHER

CLAYVER VEGRÈ

Grès et verre

La matière céramique rencontre le verre afin d'assurer des conditions de conservation stables et un contrôle rigoureux de l'évolution du vin. Cette association est idéale pour les vins de réserve ou les cuvées destinées à un long vieillissement. Depuis plus de treize millésimes, Clayver défend la micro-oxygénation comme un élément distinctif de son approche œnologique.

Des années de recherche, d'expérimentation et d'utilisation en cave ont confirmé ses bénéfices pour la valorisation du vin. Pour les producteurs qui souhaitent travailler dans des conditions d'absence totale d'échanges oxydatifs, sans renoncer aux qualités qui ont fait de Clayver une référence dans le secteur, est né Clayver Végèrè : une solution conçue pour garantir une oxygénation nulle, tout en préservant l'ensemble des caractéristiques techniques, qualitatives et œnologiques du système Clayver.

Clayver Végèrè est issu de l'union du verre et du grès céramique, combinant l'extrême stabilité structurelle et l'inertie thermique du grès Clayver avec les performances techniques du verre.

Le corps en céramique opaque protège le vin de la lumière, éliminant tout problème lié à l'exposition solaire, tandis que l'inertie thermique naturelle du matériau garantit une température stable et protectrice. Le résultat est un système d'élevage à oxygénation zéro, conçu pour préserver intégralement la précision aromatique, la fraîcheur, la tension gustative et l'identité variétale.

L'absence de transfert aromatique et la neutralité organoleptique totale permettent au vin d'évoluer sans interférence, en conservant intacte l'expression du cépage et du terroir. Dans le même temps, la masse céramique assure une grande stabilité thermique, contribuant à un élevage maîtrisé et constant.

En minimisant le risque de vieillissement prématuré lié à l'oxygène, ce système constitue un outil stratégique pour la préservation des millésimes exceptionnels, permettant une maturation contrôlée sans oxydation prématurée.

