

Cuves à vin Vinificateurs

www.sk-skrj.com



Brilliant products

Les cuves en acier inoxydable nous assurent dans toutes les étapes de l'élaboration du vin (macération, debourbage, fermentation, soutirage, élevage, filtration) la gestion et la maîtrise relativement facile du processus de vinification vers une direction désirée:

- maintenir les plus hauts standards d'hygiène
- conserver une fraîcheur longue durée du vin stocké, sans arômes indésirables
- créer des conditions pour la maturation du vin avec oxygénation contrôlé



Solutions globales

Notre présence dans de différents (et exigeants) secteurs industriels et le transfert de technologies nous permettent aujourd'hui la réalisation de cuves à vin d'une qualité exceptionnelle.

Nous sommes innovatifs et objectifs, nous recherchons toujours les solutions les plus optimales et globales.

De l'idée...

- nous étudions les exigences du client et les caractéristiques requises pour la fabrication;
- dans le cadre des normes en vigueur, les projeteurs s'efforcent de tenir compte le plus possible des souhaits et des besoins du client;
- ils élaborent un plan et présentent la solution à l'aide d'un modèle tridimensionnel précis. Dès le début, ceci donne une vue précise du produit et souligne la pertinence de la solution proposée;
- l'utilisation de la technologie la plus avancée CAD, en plus de la rapidité de conception et de précision de la fabrication des équipements, garantit une documentation en règle.

...à la réalisation!

- nous réalisons de la cuverie qui correspond aux plus hauts standards de qualité et de sécurité;
- pour la fabrication, nous utilisons un acier inoxydable de haute qualité: EN 1.4301, 1.4404, 1.4571, 1.4435, et autre sur demande du client;
- le façonnage final des surfaces extérieures et intérieures des cuves et des soudures est adapté à la vocation du produit et aux exigences du client (passivation, ponçage, polissage mécanique);
- la traçabilité du matériel et le suivi des procédés technologiques sont garantis, l'entreprise souhaitant assurer à son client le plus haut niveau de qualité à chaque de fabrication du produit.



Cuves cylindriques fermées

Cuves cylindriques classiques

Les cuves cylindriques sont destinées à la fermentation de moût et au stockage de vin sous pression atmosphérique.

La superficie de la cuve peut être bouchonnée, broyée, scotch brite, sablée ou polie. Les superficies polies et les soudures traitées empêchent la formation de tartrate et d'impuretés dans la cuve.

Les cuves peuvent être équipées d'éléments pour la thermorégulation (double paroi soudée au laser, plaque thermique, ceinture de froid, thermomètre et régulateur avec possibilité de gestion par PC) et autres équipements sur commande (différents types de portes, vannes, pieds réglables, agitateurs).

Nous conseillons et fabriquons l'équipement pour l'aménagement total de la cuverie, incluant les passerelles, caillebotis et canaux de drainages. En coopération avec le client, nous élaborons le plan et le projet est présenté avec un plan détaillé en 3D. Ce plan offre une vue détaillée dans la construction et la conformité des solutions proposées.



Cuves superposées

Les cuves superposées sont destinées à la fermentation du moût et au stockage du vin sous pression atmosphérique.

Grâce à leur forme modulaire, les cuves peuvent être superposées pour assurer une meilleure exploitation de l'espace dans la cave. Il est possible de superposer seulement les cuves avec les mêmes diamètres en tenant compte de la limite de charge de la cuve inférieure.

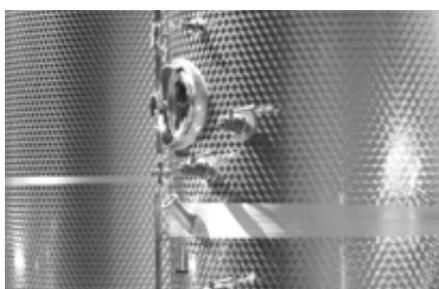
Les cuves peuvent être équipées d'éléments pour la thermorégulation (double paroi soudée au laser, plaque thermique, thermomètre et régulateur) et autres équipements sur commande (différents types de portes, vannes, pieds réglables).



Cuves compartimentées

Les cuves compartimentées sont destinées à la fermentation du moût et le stockage du vin sous pression atmosphérique. Nous les conseillons aux vignerons qui veulent au mieux exploiter la place dans la cuverie et ont besoin aussi de petits volumes pour le stockage du vin.

Les cuves peuvent avoir deux ou plusieurs compartiments. Sur les cuves à deux compartiments, le fond intermédiaire est normalement au milieu. Dans le cas d'une autre répartition, il faut respecter la limite que la hauteur de la virole de chaque compartiment doit être au moins de 750 mm.



Cuves cylindriques ouvertes

Les cuves ouvertes sont destinées à la fermentation et au stockage du vin sous pression atmosphérique.

Le plafond mobile s'adapte facilement au niveau de vin dans la cuve. L'étanchéité du plafond à l'aide de la chambre à air évite la pénétration de l'air dans la cuve et empêche l'oxygénation incontrôlée.

Pour faciliter le levage et la descente du plafond mobile, toutes les cuves sont équipées d'une potence; pour les plus grands diamètres un treuil est ajouté.

Le bord supérieur renforcé assure la solidité et empêche la déformation de la cuve.

Les cuves peuvent être équipées d'éléments pour la thermorégulation (double paroi, ceinture de froid, régulateur de température) et autres équipements selon les souhaits du client (différents types de porte, vannes, pieds réglables).



Cuves à plafond mobile de petites capacités

Les cuves sont destinées au stockage des petits volumes de vin sous pression atmosphérique. Elles sont fabriquées seulement dans les dimensions standard, en deux versions: type S (sans pieds, fond plat) et type S-excl (avec pieds, fond conique). Les capacités sont allant de 300 à 2400 litres.

Le chapeau flottant s'adapte au niveau de vin dans la cuve. Le remplissage n'est donc pas nécessaire. L'étanchéité du chapeau à l'aide de la chambre à air évite la pénétration de l'air dans la cuve et empêche l'oxygénation incontrôlée.

La forme plate du bord supérieur assure une solidité et empêche les déformations de la cuve. Le bord supérieur n'ayant pas d'angle mort, il n'y a pas de possibilité d'accumulation d'eau et de saleté sous le bord.

Toutes les cuves sont équipées d'un couvercle anti-poussière.



Cuve type S / sans pieds, fond plat



Cuve type S-excl. / fond conique, 3 pieds

Cuves parallélépipédiques et ovales

Cuves parallélépipédiques

L'avantage principal des cuves parallélépipédiques est qu'elles permettent une bonne exploitation de l'espace dans la cave. Elles sont aussi appropriées pour l'équipement de caves plus étroites et petites.

Tous les bords intérieurs des cuves sont arrondis et sans soudures d'angles. Grâce à l'absence d'éléments de renforcement intérieurs, la surface est polie et facilite ainsi le nettoyage. Le fond de la cuve est incliné, ce qui permet l'écoulement optimal du liquide et l'évacuation de l'air de la cuve.

Cuves parallélépipédiques sans renforts latéraux (P0)

Les cuves avec les mêmes largeurs et profondeurs peuvent être superposées à l'aide de supports intermédiaires.

Cuves parallélépipédiques avec renforts latéraux (P4)

Les cuves avec les mêmes largeurs et profondeurs peuvent être superposées sans supports intermédiaires.



Cuve sans renforts latéraux P0



Cuve avec renforts latéraux P4

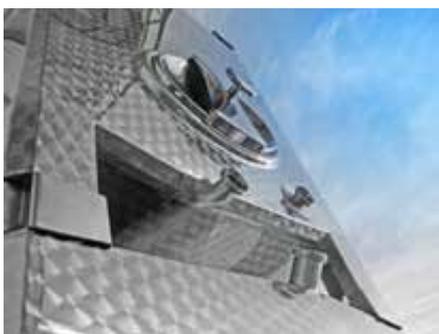


Petites cuves rectangulaires

Les cuves rectangulaires de petite taille sont idéales pour le stockage de petites quantités de vin. Les capacités sont allant de 190 à 2000 litres. Elles sont très appropriées pour l'aménagement des caves étroites et de petite taille.

Elles sont conçues de façon modulaire et peuvent être superposées en composition. Grâce aux intermédiaires de superposition, les cuves de mêmes dimensions peuvent être superposées facilement. Bien évidemment, il faut respecter certaines limitations structurales :

- chaque composition comprend trois cuves au maximum,
- le poids de la composition en cuves pleines ne doit pas dépasser 3000 kg pour ne pas surcharger les pieds de la cuve posée sur le sol.



Cuves ovales

Les cuves ovales sont adaptées pour l'équipement de caves basses.

Tous les bords extérieurs sont arrondis et sans soudures d'angles. Grâce à l'absence d'éléments de renforcement intérieurs, la surface est polie et facilite ainsi le nettoyage.

Le fond de la cuve est inclinée ce qui permet l'écoulement optimal du liquide et l'évacuation de l'air de la cuve.

Les cuves peuvent être équipées de système de thermorégulation et autres équipements à la demande du client (vannes, pieds réglables).



Système de macération

La macération est un procédé de vinification très délicat et important. Elle demande au vinificateur beaucoup de savoir, une surveillance constante et beaucoup de talent. Lorsque la macération se déroule correctement, le vin aura le caractère souhaité: la couleur, le bouquet et le goût. Il est impératif d'adapter la macération à chaque cépage, aux caractéristiques et à la qualité du raisin et au type de vin que nous voulons obtenir.

Les viticulteurs qui ne souhaitent pas laisser ce procédé important au hasard utilisent un instrument oenologique moderne – le vinificateur.

- Le vinificateur facilite le travail du vigneron, représente un gain d'effort physique et du temps précieux.
- Il permet le traitement simultané de grandes quantités de raisin.
- Le système de réglage veille jour et nuit sur l'évolution du vin. Ainsi, le vigneron peut s'absentir de sa présence permanente sur le site.

Choisissez le système qui s'adapte le plus à votre façon de travail. Considérez la taille et l'aménagement de l'espace de manoeuvre dans la cave, la quantité prévue du moût à macérer (les cuves ouvertes sont plus recommandées pour des petites quantités), la variété du raisin (certaines variétés demandent une oxygénation plus importante).

Choisissez entre différents types de vinificateurs à remontage et à pigeage ou optez pour une combinaison des deux systèmes.



Système à arrosage (le remontage)

Pendant la fermentation, sur la surface de la vendange se crée un chapeau composé des fragments solides des peaux de grains et des pépins. Ce chapeau est périodiquement arrosé par le moût puisé de la partie inférieure de la cuve. L'arroseur du moût installé sur la partie intérieure du dôme repartit le jus sur toute la surface du chapeau.

La macération à arrosage du chapeau permet:

- ▶ le contact constant du marc avec le moût,
- ▶ le perçage du chapeau et un dégagement plus intense des colorants des peaux du raisin.

Pendant la macération, il est important de maintenir la température correspondante. Nous proposons un vaste choix d'équipement de refroidissement / chauffage à installer sur votre vinificateur : double paroi, fond chauffant, accessoires de réglage de température.

La conception du fond incliné et une vaste porte rectangulaire permettent l'évacuation rapide du liquide et assurent un vidage facile des restes dans la cuve.

Le vinificateur peut être également utilisé comme cuve de stockage.



Vinificateurs à arrosage

Vinificateurs à arrosage ouverts

Les vinificateurs à arrosage ouverts sont à cause de leur forme appropriée aussi au travail de petites quantités de moût. L'utilisation est simple et facile.

La construction du fond incliné facilite l'écoulement du liquide et la vidange de la cuve. Tandis que le bord renforcé (tube) donne la solidité à la cuve et évite les déformations de la cuve.

Le vinificateur FK peut être utilisé comme cuve classique pour le stockage du vin. Dans ce cas là, il suffit de retirer le bout supérieur démontable du tube de remontage, l'arroseur et fermer le trou sur le plafond avec un bouchon.

Les cuves peuvent être équipées d'éléments pour la thermorégulation et autres équipements à la demande du client (portes, vannes, pieds réglables, agitateur).



Vinificateurs à arrosage fermées

Les vinificateurs à arrosage fermé sont destinés à la macération avec arrosage; ils peuvent être utilisés aussi comme cuves classiques pour le stockage de vin.

Ils sont destinés aussi pour les caves basses.

La construction du fond incliné facilite l'écoulement du liquide et la vidange de la cuve.

Les vinificateurs peuvent être équipés d'éléments pour la thermorégulation (double paroi soudée au laser, ceinture de froid, double fond avec réchauffeurs, thermomètre ou régulateur de température) et autres équipements à la demande du client (portes, vannes, pieds réglables).



Vinificateurs tronconiques

Les vinificateurs de type KC s'utilisent pour la vinification de raisins blancs et rouges et pour le stockage du vin sous pression atmosphérique. La forme de la cuve rappelle la tradition de la tonnellerie.

Avantages:

- la forme conique ralentit la remontée du marc et permet une immersion plus efficace du chapeau de marc,
- une plus grande superficie de la cuve en contact avec le moût assure un refroidissement plus efficace,
- une meilleure immersion du chapeau de marc et un meilleur refroidissement améliorent l'extraction des composés phénoliques et des arômes.

Les cuves peuvent être équipées de système pour le remontage, avec les éléments pour la thermorégulation (double paroi soudée au laser, ceinture de froid, double fond avec réchauffeurs...) et autres équipements à la demande du client.



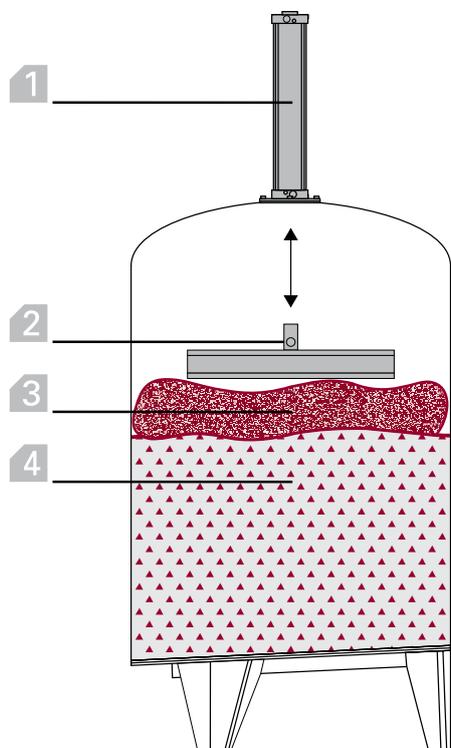
Système à immersion (le pigeage)

Les vinificateurs à pigeage sont équipés d'un système d'immersion du chapeau de marc. Le système comprend un pigeur, un vérin pneumatique et un dispositif de gestion (automate). Le chapeau de marc qui se forme pendant la fermentation est systématiquement brisé et immergé dans le moût.

Le vérin pneumatique (ou deux sur les tailles de vinificateur plus grandes) pousse le pigeur de sa position élevée dans la position immergée et vice versa. Ainsi le pigeur brise le chapeau et l'immerge dans le moût. Les immersions sont disposées en intervalles que l'utilisateur peut modifier selon ses demandes œnologiques.

Pendant la macération, il est important de maintenir la température correspondante. Nous proposons un vaste choix d'équipement de refroidissement / chauffage à installer sur votre vinificateur : double paroi, fond chauffant, accessoires de réglage de température.

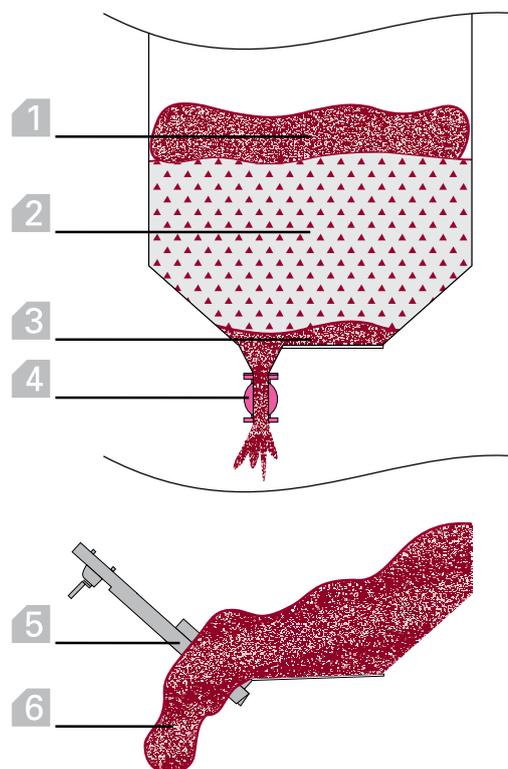
La conception du fond incliné et une vaste porte rectangulaire permettent l'évacuation rapide du liquide et assurent un vidage facile des restes dans la cuve. Nous proposons des vinificateurs à pigeage ouverts et fermés et une version spéciale – le système d'extraction des pépins.



- 1 vérin pneumatique
- 2 pigeur
- 3 chapeau de marc
- 4 moût



Vinificateur à pigeage avec le système d'extraction des pépins



- 1 chapeau
- 2 moût
- 3 pépins
- 4 vanne de vidange des pépins
- 5 porte de dosage
- 6 marc



Vinificateurs à pigeage

Vinificateurs à pigeage avec plafond démontable

Les vinificateurs à pigeage sont des cuves ouvertes avec le plafond démontable. Le plafond démontable est soulevé à l'aide de support et fixé sur le bord renforcé de la cuve. Le plafond peut être utilisé sur d'autres cuves avec le même diamètre et le bord renforcé.

Le plafond démontable est équipé du système à pigeage (vérin pneumatique, pigeur) et de raccord pour le remontage et l'arrosage du moût (tube de remontage, arroseur rotatif).

Le tableau de commande permet le réglage des cycles de pigeage et la régulation de la mise en marche/arrêt de la pompe pour le remontage.



Vinificateurs à pigeage

Les vinificateurs permettent l'exécution des deux types de macération; macération avec pigeage et macération avec arrosage.

Le tableau de commande permet le réglage des cycles de pigeage, mise en marche/arrêt de la pompe pour le remontage du moût et la régulation de la température. Il y a 5 programmes installés en usine, mais qui peuvent être modifiés par l'utilisateur selon les besoins et le déroulement de la macération.

Le fond plat incliné et la grande porte de vinification (option: porte guillotine) permettent la vidange simple et rapide de la cuve.

Le système pour le pigeage peut être retiré. Le vinificateur peut être utilisé comme cuve pour la fermentation ou pour le stockage de vin sous pression atmosphérique.



Vinificateurs à pigeage avec système pour l'éjection des pépins

Les vinificateurs sont équipés du système pour l'éjection des pépins durant la macération. Pendant la fermentation, les pépins tombent dans le fond de la cuve. Avec l'aide du racloir intégré dans la cuve, les pépins sont poussés et avec l'activation d'une vanne pneumatique éjectés de la cuve. Avec l'élimination des pépins pendant la macération et la fermentation, l'extraction des composés phénoliques astringents et immatures est ainsi diminuée.

Le tableau de commande permet le réglage des cycles de pigeage et la mise en marche/arrêt de la pompe de remontage et la régulation de la température, mise en marche du grattoir et de la soupape pour l'éjection des pépins. Il y a 5 programmes installés en usine, mais qui peuvent être modifiés par l'utilisateur selon les besoins et le déroulement de la macération.

La version spéciale du fond (cône tronqué) avec le racloir intégré et la porte guillotine permet la vidange rapide et simple du marc de la cuve.



Cuves isolées et cuves à pression

Cuves isolées

Les cuves isolées sont appropriées pour le stockage, la fermentation, le débouillage, la stabilisation du vin et autres procédés œnologiques durant lesquels une cuve isolée est requise. Les cuves sont fabriquées pour une utilisation sous pression atmosphérique.

Plusieurs doubles parois soudées (pillow-plate) au laser sont placées sur la virole intérieure.

Toute la cuve intérieure est couverte d'isolation. La mousse de polyuréthane est utilisée comme matériau d'isolation. L'épaisseur standard de l'isolation est de 50 mm.

Le revêtement extérieur est soudé (imperméable à l'eau).



Cuves à pression pour vins mousseux

Les cuves sont destinés à la préparation de vins mousseux selon la méthode Charmat.

La méthode Charmat est la méthode où la fermentation secondaire se déroule dans une cuve à pression prévue à cet effet. Ce procédé est plus simple et surtout plus court que la méthode classique où la fermentation secondaire se déroule en bouteille.

Les cuves RTI sont fabriquées conformément aux normes pour la fabrication de cuves à pression PED 2014/68/EU. La virole de la cuve est de forme cylindrique, équipée de double paroi soudée au laser (pillow-plate).

Les cuves sont isolées (mousse poliuréthane) avec une virole extérieure d'isolation ou ne le sont pas.

Les cuves à pression pour la préparation de vins mousseux sont équipées de vannes pour créer les conditions isobares, de coude décanteur pour le débouillage; les cuves ont aussi une vanne de sécurité, un indicateur de niveau, un manomètre, un agitateur, un thermomètre et une double paroi pour assurer un chauffage ou un refroidissement efficace.



Surface des matériaux

2B (IIIc)	<ul style="list-style-type: none"> - tôle laminée à froid avec une surface 2B (IIIc) selon la norme EN 10088-2 (surface mat, lisse) - des irrégularités résultantes des différents procédés de fabrication sont tolérées sur la surface - la rugosité de la tôle utilisée (avant le processus de fabrication) est de $0,1 \mu\text{m} < \text{Ra} < 0,5 \mu\text{m}$ - la rugosité du produit n'est pas contrôlée
2R (IIIId, BA)	<ul style="list-style-type: none"> - tôle laminée à froid avec une surface 2R (IIIId) selon la norme EN10088-2 (surface lisse, polie) - des irrégularités résultantes des différents procédés de fabrication sont tolérées sur la surface - la rugosité de la tôle utilisée (avant le processus de fabrication) est de $0,03 \mu\text{m} < \text{Ra} < 0,1 \mu\text{m}$ - la rugosité du produit n'est pas contrôlée
1D (IIa)	<ul style="list-style-type: none"> - tôle laminée à chaud avec une surface 1D (IIa) selon la norme EN10088-2 - des irrégularités résultantes des différents procédés de fabrication sont tolérées sur la surface - la rugosité de la tôle utilisée (avant le processus de fabrication) est de $2 \mu\text{m} < \text{Ra} < 6 \mu\text{m}$ - la rugosité du produit n'est pas contrôlée



Finition des surfaces

sans traitement [X]	- sans traitement ultérieure de la surface et sans contrôle de rugosité
sans traitement, film protecteur [F]	<ul style="list-style-type: none"> - sans traitement ultérieure de la surface et sans contrôle de rugosité, - la tôle est protégée par un film protecteur contre les rayures
passivé [CP]	<ul style="list-style-type: none"> - traitement chimique, passivée, - sans traitement mécanique et sans contrôle de rugosité
bouchonné [K]	<ul style="list-style-type: none"> - pour le bouchonnage, on utilise la tôle avec la superficie 2B ou 2R, - des irrégularités sur le matériau de base sont tolérées, ainsi que les irrégularités obtenues durant les différents procédés de fabrication, la rugosité du matériau n'est pas définie
scotch brite [SB]	<ul style="list-style-type: none"> - brossée mécaniquement avec l'abrasif scotch brite - des irrégularités sur le matériau de base sont tolérées, ainsi que les irrégularités obtenues durant les différents procédés de fabrication, la rugosité du matériau n'est pas définie
sablé [S]	<ul style="list-style-type: none"> - sablée avec des perles en CrNi dans une cabine de sablage - la rugosité finale de la superficie du produit n'est pas définie
brossé mécaniquement [BC] ou [BK]	<ul style="list-style-type: none"> - brossée mécaniquement, - la rugosité finale de la superficie n'est pas définie, l'aspect esthétique et uniforme de la superficie est obtenue par brossage
poli miroir, mécanique [PC] ou [PK]	<ul style="list-style-type: none"> - polie mécaniquement jusqu'à l'aspect miroir, - la rugosité de la superficie du produit n'est pas définie, l'aspect esthétique et uniforme de la superficie est obtenue par brossage

Finitions des soudures

sans brossage passivé [CZN/CZZ]	<ul style="list-style-type: none"> - traitée chimiquement, - sans brossage, sans finition additionnelle, - la structure de la soudure est visible
brossé à bande [BP]	<ul style="list-style-type: none"> - brossée à bande, - la structure de la soudure est visible en partie
sans brossage poli [C]	<ul style="list-style-type: none"> - traitée chimiquement et polie mécaniquement, - sans brossage, - la structure de la soudure est visible
brossé [B_]	<ul style="list-style-type: none"> - brossé à plat, secteur de la soudure aplani avec la surface de la tôle, - la structure de la soudure n'est pas visible - brossage graduel avec des grains différents



... pour un accès simple et sans danger au endroit d'atteinte difficile en hauteur

Nous proposons des passerelles d'accès, des couloirs, des escaliers, des passages à la hauteur, des échelles avec garde-corps et autres surfaces d'accès sur commande. Ces structures sont utilisables dans tous les établissements (caves à vin, brasseries, installations industrielles) qui exigent un accès facile et sûr aux endroits difficilement accessibles en hauteur.

Les structures d'accès sont conçues conformément au standard SIST EN 1090-1:2009+A1:2012 (Exécution des structures en métal et aluminium).

La surface perforée et profilée de la partie de circulation assure une bonne protection anti-dérapante.

Système modulaire extensible

Le système composable avec des modules offre une multitude de possibilités de composition; pour cela il est possible d'adapter la construction des caillebotis à l'endroit et aux objets déjà présent dans la pièce.

Fabrication sur mesure

En coopérant avec le client, nous fabriquons le plan et le projet avec un modèle précis et tridimensionnel. Ce modèle présente une vision précise de la construction et de la convenance de la solution proposée.

En acier inoxydable

tous les éléments sont fabriqués en acier inoxydable EN1.4301 (AISI 304). Les surfaces sont décapées et nettoyées; possibilité de sablage sur commande.



Caniveaux de drainage

... pour un nettoyage facile des caves et autres industries

Nous projetons et fabriquons des systèmes de drainage, composés de tronçons de caniveaux connectés avec un ou plusieurs écoulements.

Tous les éléments sont fabriqués en acier inoxydable EN1.4301 (AISI 304) et projetés pour être installé dans les sols en béton.

La pente incorporée dans le caniveau est de 0,4% (4 mm par mètre). La pente permet un bon écoulement des eaux usées et empêche la stagnation des impuretés dans le caniveau.

Les caniveaux sont prévus pour une utilisation dans les chais et bâtiments industriels. Nous fabriquons des caniveaux à fente et des caniveaux à grille.

Avantages:

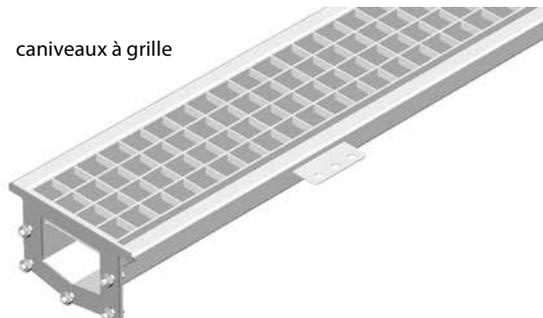
- nettoyage simple du système
- résistance à la corrosion
- prix avantageux et tronçons standards en stock (jusqu'à 9 m)



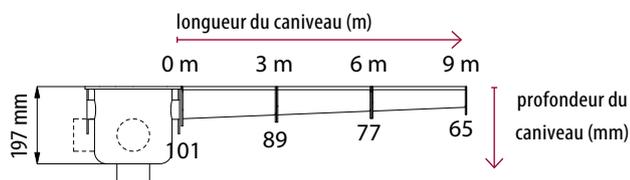
caniveaux à fente



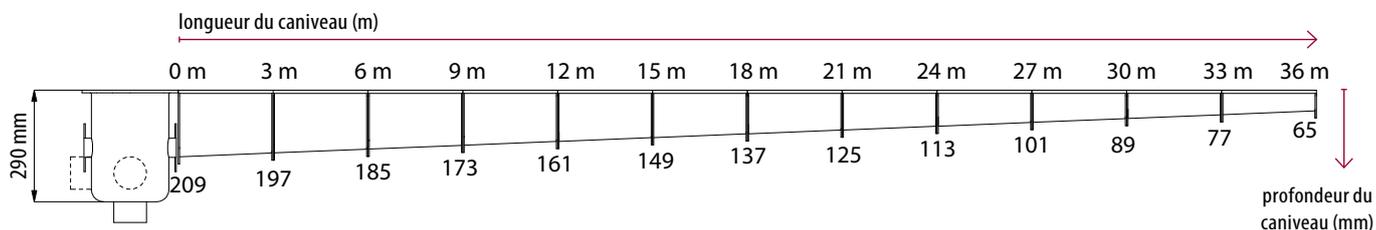
caniveaux à grille



Composition avec siphon court et tronçons de caniveaux 9 m



Composition avec siphon haut et tronçons de caniveaux 36 m





L'entreprise Škrlj d.o.o. s'est développée sur de riches fondements de la tradition familiale et est aujourd'hui une entreprise européenne reconnue avec des marchés internationaux affirmés.

L'activité principale de l'entreprise est la recherche, la production et la vente de matériel pour:

- l'industrie vinicole
- l'industrie brassicole
- l'industrie agro-alimentaire
- l'industrie pharmaceutique

L'adaptation efficace aux changements constants et exigences élevées du marché exige une constante modernisation technologique des produits, services et procédés. Une adaptation rapide dans la planification et la production est nécessaire, mais aussi une maîtrise efficace de tous les procédés et de la documentation.

L'entreprise destine une grande partie des ressources financières à la recherche et à l'achat de ressources matérielles pour l'optimisation des procédés technologiques déjà affirmés. Nous introduisons aussi de nouvelles technologies informatiques et de production.

Nous proposons des solutions globales dans le cadre des capacités productives suivantes:

- ligne de découpage de tôle d'acier en bobine
- ligne de polissage et brossage de la tôle en plaques
- machine de polissage intérieur et extérieur des fonds et des cuves
- cintrage et formage de la tôle
- soudage manuel, mécanique (à plat et circulaire) et robotisé (TIG, MIG/MAG, plasma)
- cabine de décapage automatique de gros articles par jet de sable avec des billes de CrNi
- passivation de produits finis
- traitement avec machine à commande numérique MOCN (CNC)
- la découpe au jet d'eau abrasif
- découpage laser 2D et 3D
- soudage par laser
- électropolissage





Oenologie



- Cuves à vin
- Vinificateurs
- Pressoirs pneumatiques
- Équipement pour la thermorégulation
- Étiqueteuses

Biere



- Cuves de fermentation
- Cuves de stockage de la bière
- Salles de brassage
- Conception, fabrication et installation de brasseries de petite et moyenne taille
- Étiqueteuses

Industrie agroalimentaire



- Cuves pour le stockage de lait et de yaourt
- Cuves pour la transformation du lait et produits laitiers
- Cuves pour la fabrication et le stockage de boissons alcooliques,
- Cuves pour la fabrication et le stockage de fruits et boissons gazeuses
- Cuves pour le stockage d'eau, d'huile, de vinaigre

Pharmaceutique



- Cuves CIP (NEP) /SIP (SEP)
- Cuves pour la préparation d'eau stérile WFI et d'eau dépurée PW
- Cuves pour le stockage de solution
- Stérile et non-stérile
- Réacteur / bioréacteur
- Fermenteurs
- Cuves de mélange

Autres



- Équipements pour l'industrie chimique
- Silos pour le stockage de produits friables (céréales, farine, etc...)
- Réservoirs pour le stockage de liquides
- Cuves pour le stockage de produits usées
- Caillebotis, passerelles et escaliers
- Canaux de drainage
- Autres équipements sur commande



Adresse:

Škrlj d.o.o.
Dunajska cesta 196 · SI-1000 Ljubljana · Slovénie

Production et direction:

Škrlj d.o.o.
Batuje 90 · SI-5262 Črniče · Slovénie

Tel.: +386 5 364 35 00

Fax: +386 5 364 35 25

e-mail: sk@sk-skrlj.com

www.sk-skrlj.com

GPS:

13° 46' 16" E

45° 53' 08" N



Katalog_vinarstvo_2017/10(FR)

Les photos sont symboliques.
Nous nous réservons tout droits de
modifications.