

Cuves à vin Vinificateurs

www.sk-skrlj.com



Brilliant products

Des cuves en acier inoxydable pour chaque étape de la vinification (macération, fermentation, mélange, débourage, élevage) qui facilitent la gestion de ce processus. Elles vous permettent de :

- maintenir les plus hauts standards d'hygiène
- conserver la fraîcheur du vin sans arômes indésirables
- créer des conditions optimales pour l'élevage du vin avec oxygénation contrôlée



Solutions globales

Škrli d.o.o. fabrique du matériel vinicole depuis 1985. Notre expérience, notre polyvalence et le transfert de technologies nous permettent de fabriquer des cuves à vin et des vinificateurs d'une qualité exceptionnelle.

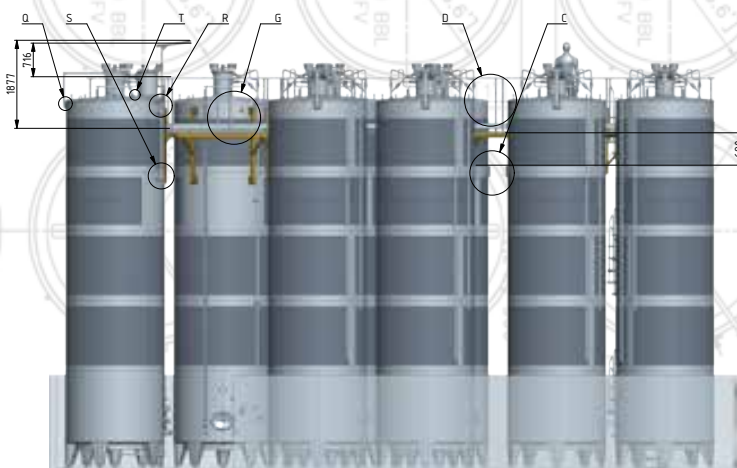
Nous sommes innovants, pragmatiques et toujours à la recherche de la solution optimale et globale.

De l'idée...

- analyse des exigences du client et des spécifications du produit ;
- trouver la solution optimale et créer un dessin technique conforme aux standards en vigueur, en tenant compte des souhaits et des besoins du client ;
- présenter le projet avec un modèle 3D détaillé qui facilite l'analyse de la solution proposée et qui permet de déterminer plus facilement s'il faut faire des changements avant la fabrication ;
- utilisation de la technologie CAO la plus avancée, ce qui permet une conception rapide et une fabrication précise des composants de la cuve et garantit une documentation en règle.

...à la réalisation!

- les composants des cuves sont fabriqués conformément aux plus hauts standards de qualité et de sécurité ;
- chaque produit est en acier inoxydable de haute qualité : EN 1.4301, 1.4404, 1.4571, 1.4435, et autres (sur demande) ;
- la finition des surfaces extérieures et intérieures des cuves et des soudures est toujours adaptée à l'usage prévu du produit et aux exigences du client (passivation, brossage, polissage) ;
- la traçabilité des matériaux et des procédés technologiques pendant la fabrication garantit une haute qualité dans chaque phase de la fabrication.



Cuves cylindriques fermées

Cuves cylindriques classiques

Les cuves cylindriques classiques sont conçues pour la fermentation du moût et le stockage du vin sous pression atmosphérique.

La surface de la cuve peut être bouchonnée, broyée, scotch brite, sablée ou polie. Les surfaces polies et les soudures traitées empêchent la formation du bitartrate de potassium et d'autres impuretés dans la cuve.

Sur demande, les cuves peuvent être équipées d'un système de régulation de la température (double paroi, échangeur de chaleur à plaques, ceinture de froid, thermomètre et régulateur de température avec gestion par ordinateur) et d'autres équipements (différents types de portes et vannes, pieds réglables, agitateurs).

Nous vous aidons créer un plan et fabriquons tous les équipements, y compris les passerelles, les escaliers et les caniveaux de drainage. Le projet peut être présenté avec un modèle 3D.



Cuves superposées

Les cuves superposées sont conçues pour la fermentation du moût et le 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 le même diamètre, en tenant compte de la limite de charge de la cuve inférieure.

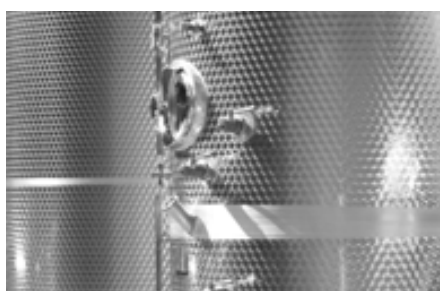
Sur demande, les cuves peuvent être équipées d'un système de régulation de la température (double paroi, échangeur de chaleur à plaques, thermomètre et régulateur de température) et d'autres équipements (différents types de portes et vannes, pieds réglables).



Cuves compartimentées

Les cuves compartimentées sont conçues pour la fermentation du moût et le stockage du vin sous pression atmosphérique. Nous les conseillons aux vignerons qui veulent au mieux exploiter l'espace à disposition dans la cave et ont besoin de petits volumes pour le stockage du vin.

Les cuves peuvent avoir deux ou plusieurs compartiments. Dans les cuves à deux compartiments, le fond intermédiaire est normalement au milieu. Si la cuve est divisée différemment, il faut respecter cette limite : la hauteur de la virole de chaque compartiment ne doit pas être inférieure à 750 mm.



Cuves cylindriques ouvertes

Les cuves ouvertes sont conçues pour le stockage du vin sous pression atmosphérique.

Grâce au chapeau flottant, ces cuves peuvent s'utiliser pour le stockage de différentes quantités de vin. Le chapeau flottant s'adapte facilement au niveau de vin dans la cuve, le remplissage supplémentaire de la cuve n'est donc pas nécessaire. La chambre à air du chapeau est gonflée à l'aide de la pompe fournie et empêche l'entrée incontrôlée de l'air dans la cuve.

Pour faciliter le levage et la descente du chapeau flottant, les cuves sont équipées d'un poulie ; avec les plus grandes cuves, on ajoute un treuil à main.

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

Sur demande, les cuves peuvent être équipées d'un système de régulation de la température (double paroi, régulateur de température) et d'autres équipements (différents types de portes et vannes, pieds réglables).



Cuves à chapeau flottant de petites capacités

Ces cuves sont conçues pour le stockage des petites quantités de vin. Elles sont fabriquées seulement dans les dimensions standard : type S (sans pieds, fond plat) et type S-excl. (avec pieds, fond conique). Capacités : de 300 à 2400 litres.

Le chapeau flottant s'adapte au niveau de vin dans la cuve, le remplissage supplémentaire de la cuve n'est donc pas nécessaire. La chambre à air gonflée du chapeau flottant empêche l'entrée de l'air dans la cuve et l'oxygénation incontrôlée.

Le bord supérieur plat et renforcé assure la solidité et empêche la déformation de la cuve. Le bord supérieur n'ayant pas d'angle mort, il n'y a pas d'accumulation d'eau et de saleté sous le bord.

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



Cuve type S / fond plat, sans pieds



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

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 les caves plus étroites et petites.

Tous les bords intérieurs des cuves sont arrondis et sans soudures d'angle. 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

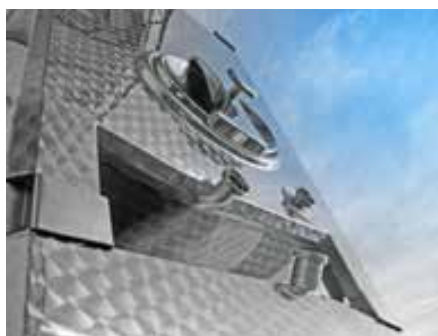


Petites cuves rectangulaires

Les cuves rectangulaires de petites tailles sont idéales pour le stockage de petites quantités de vin. Les capacités standard : de 190 à 2000 litres. Elles sont parfaites pour les caves étroites et de petite taille.

Elles sont conçues de façon modulaire et peuvent être superposées. Grâce aux raccords de superposition incorporés sur les couvercles, les cuves de mêmes dimensions peuvent être superposées facilement. Cependant, il faut respecter certaines limites structurales :

- le nombre max. de cuves dans une composition (3),
- le poids total de la composition (cuves pleines) ne doit pas dépasser la limite de charge de la cuve inférieure (3000 kg).



Cuves ovales

Les cuves ovales sont idéales pour les caves basses.

Tous les bords extérieurs sont arrondis et sans soudures d'angle. 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.

Sur demande, les cuves peuvent être équipées d'un système de régulation de la température et d'autres équipements (vannes, pieds réglables).



La macération est un procédé de vinification très délicat et important. Elle exige beaucoup d'expérience et savoir-faire et un contrôle constant. 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 vous voulez obtenir.

Le vinificateur est un dispositif œnologique moderne, idéal pour les viticulteurs qui ne souhaitent pas laisser ce procédé important au hasard.

- 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 l'espace à disposition dans la cave (dimensions et aménagement), la quantité prévue du moût (les cuves ouvertes sont recommandées pour des petites quantités), la variété du raisin (certaines variétés exigent une oxygénation plus élevée).

Nous proposons différents types de vinificateurs à remontage et à pigeage ou vous pouvez opter pour un système combiné.



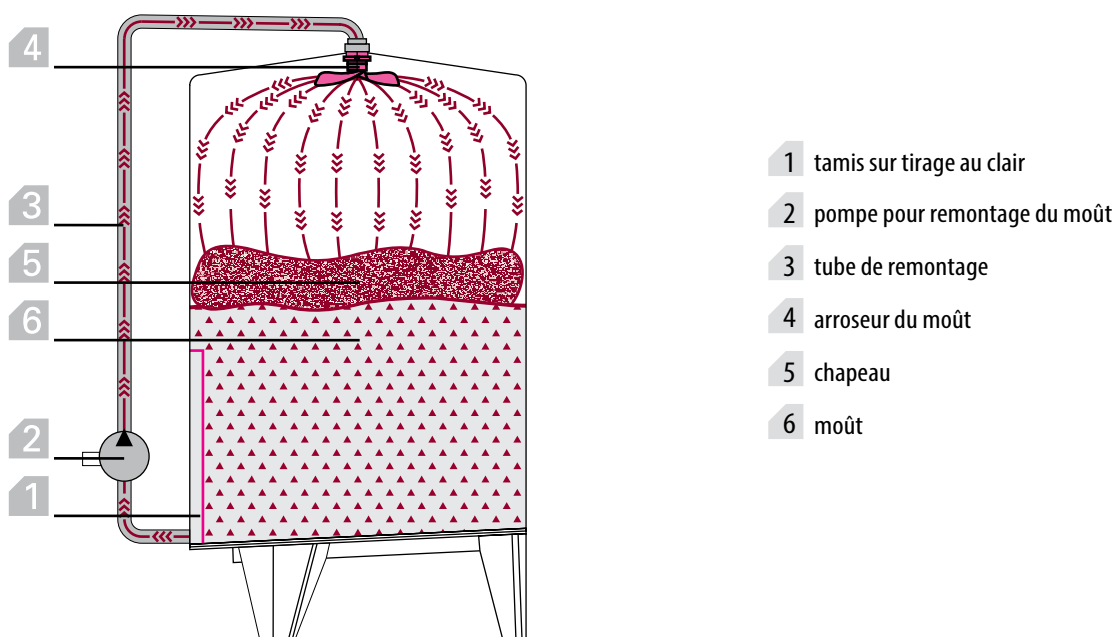
Système à arrosage (le remontage)

Pendant la fermentation, un chapeau qui consiste des parties solides de raisin (pépins, peaux) se forme sur la surface de la vendange. 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 couvercle repartit le jus sur toute la surface du chapeau.

La macération à arrosage permet :

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

Il est très important que le processus de macération soit effectué à la température appropriée. C'est pourquoi nos vinificateurs sont équipés d'une double paroi, d'un fond avec réchauffeurs et d'un système de régulation du débit du médium de refroidissement/chauffage.



Vinificateurs à arrosage

Vinificateurs à arrosage ouverts

Grâce à leur forme, les vinificateurs à arrosage ouverts peuvent être utilisés aussi pour de petites quantités de moût.

Le fond incliné facilite l'écoulement du liquide et la vidange de la cuve. Le bord supérieur renforcé assure la solidité et empêche la déformation de la cuve.

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

Sur demande, les vinificateurs peuvent être équipés d'un système de régulation de la température et d'autres équipements.



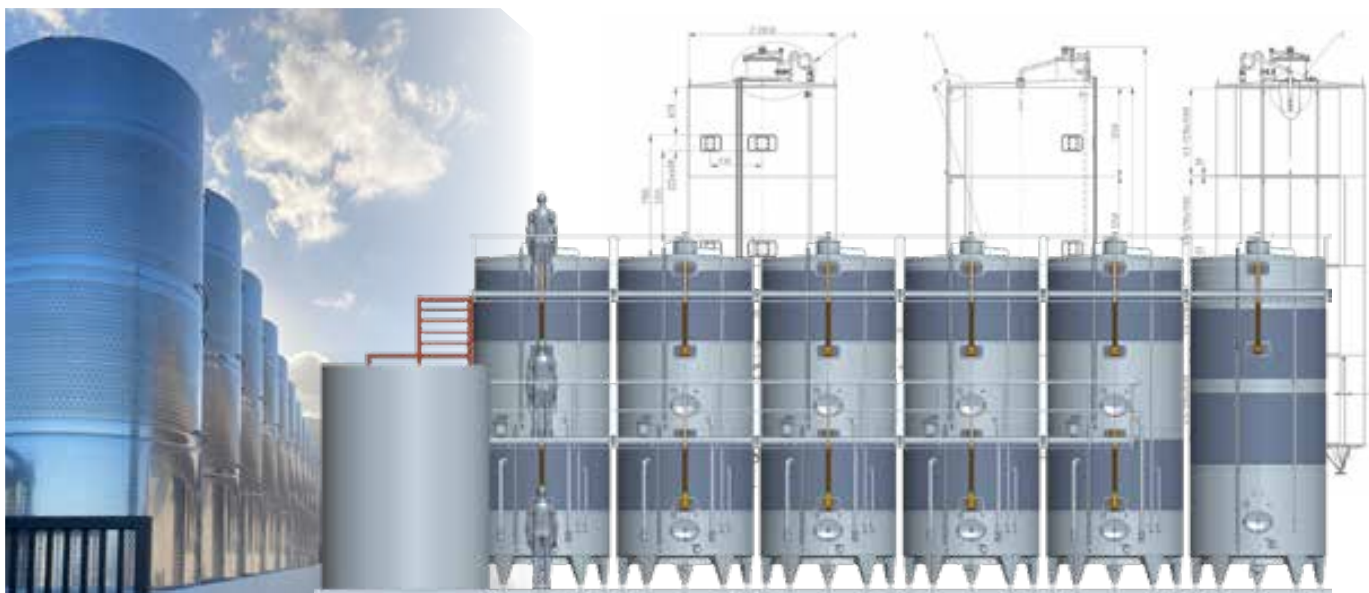
Vinificateurs à arrosage fermés

Les vinificateurs à arrosage fermés sont conçus pour la macération avec arrosage. Ils peuvent être utilisés aussi comme cuves classiques pour le stockage du vin.

Ils sont appropriés aussi pour les caves basses.

Le fond incliné facilite l'écoulement du liquide et la vidange de la cuve. La grande porte rectangulaire facilite la vidange et le nettoyage du vinificateur.

Sur demande, les vinificateurs peuvent être équipés d'un système de régulation de la température (double paroi, échangeur de chaleur à plaques, ceinture de froid, double fond avec réchauffeurs thermomètre et régulateur de température) et d'autres équipements (différents types de portes et vannes, pieds réglables, agitateurs).



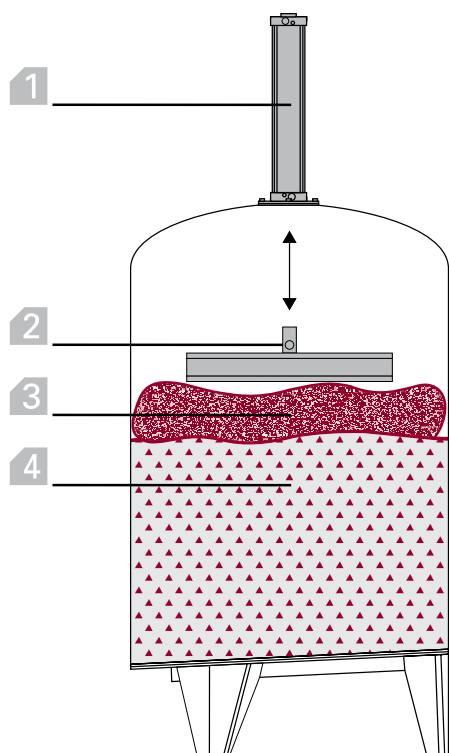
Système à immersion (le pigeage)

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 vinificateurs 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.

Il est très important que le processus de macération soit effectué à la température appropriée. C'est pourquoi nos vinificateurs sont équipés d'une double paroi, d'un fond avec réchauffeurs et d'un système de régulation du débit du médium de refroidissement/chauffage.

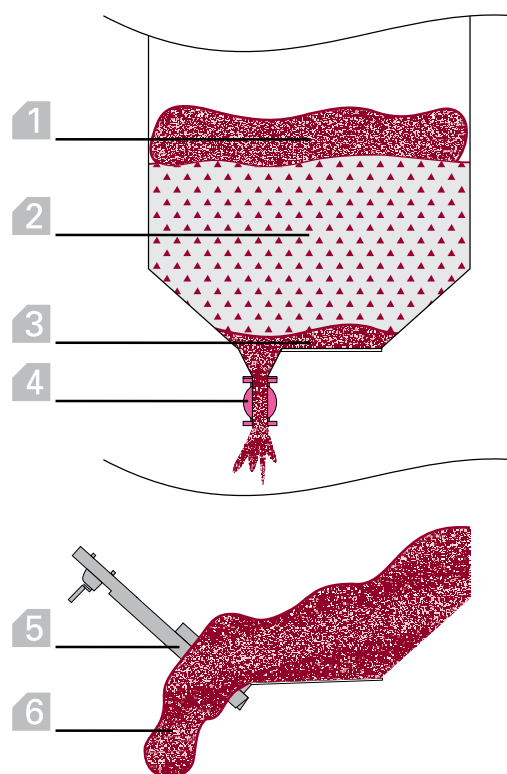
Le fond incliné et la grande porte rectangulaire facilitent l'écoulement du liquide et la vidange de la cuve. Nous proposons des vinificateurs à pigeage ouverts et fermés et un modèle spécial : le vinificateur avec système d'extraction des pépins.



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



Vinificateur à pigeage avec système d'extraction des pépins



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

Vinificateurs à pigeage

Vinificateurs à pigeage avec couvercle démontable

Les vinificateurs à pigeage sont des cuves ouvertes avec un couvercle (plafond) démontable. Le plafond démontable est soulevé à l'aide du 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, la 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 rectangulaire (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 du vin sous pression atmosphérique.



Vinificateurs à pigeage avec système pour l'éjection des pépins

Ces 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, la mise en marche/arrêt de la pompe de remontage, la régulation de la température, la mise en marche du racloir 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 débourage et la stabilisation du vin et tout autre procédé œnologique durant lequel une cuve isolée est requise. Les cuves sont conçues 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 et imperméable à l'eau.



Cuves à pression pour vin mousseux

Les cuves sont conçues pour 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 conçues et fabriquées conformément à la Directive 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 polyuréthane) 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 et de coude décanteur pour le débourage ; les cuves ont aussi une vanne de sécurité, un indicateur de niveau, un manomètre, un agitateur, un thermomètre et d'autres équipements techniques (sur demande).



Surface des matériaux

2B (IIIc)	- 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 (IIId, BA)	- tôle laminée à froid avec une surface 2R (IIId) selon la norme EN 10088-2 (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)	- tôle laminée à chaud avec une surface 1D (IIa) selon la norme EN 10088-2 - 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

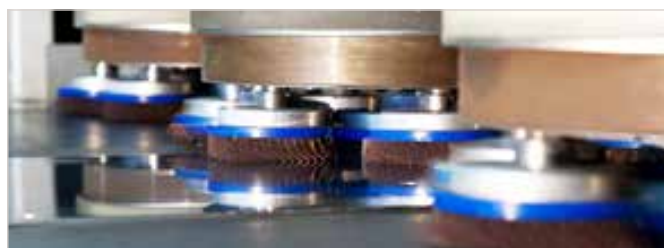


Finition des surfaces

sans traitement [X]	- sans traitement ultérieure de la surface et sans contrôle de rugosité
sans traitement, film protecteur [F]	- sans traitement ultérieure de la surface et sans contrôle de rugosité, - la tôle est protégée par un film protecteur contre les rayures
passivée [CP]	- traitement chimique, passivée, - sans traitement mécanique et sans contrôle de rugosité
bouchonnée [K]	- 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]	- 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
sablée [S]	- sablée avec des perles en CrNi dans une cabine de sablage - la rugosité finale de la superficie du produit n'est pas définie
brossée mécaniquement [BC] ou [BK]	- 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]	- 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 passivée [CZN/CZZ]	- traitée chimiquement, - sans brossage, sans finition additionnelle, - la structure de la soudure est visible
brossée à bande [BP]	- brossée à bande, - la structure de la soudure est visible en partie
sans brossage polie [C]	- traitée chimiquement et polie mécaniquement, - sans brossage, - la structure de la soudure est visible
brossée [B_]	- brossée 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 un travail en hauteur sans danger

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 aux standards **EN ISO 14122** et **EN 1090**.

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, ce qui permet d'adapter la construction des caillebotis à l'endroit et aux objets déjà présents dans la pièce.

Fabrication sur mesure

En coopérant avec le client, nous créons un plan et pouvons présenter le projet avec un modèle 3D détaillé. Ce modèle présente une vision précise de la construction et de la convenance de la solution proposée.

Acier inoxydable

Tous les éléments sont en acier inoxydable EN 1.4301 (AISI 304). Les surfaces sont découpées 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 en acier inoxydable EN 1.4301 (AISI 304) et conçus pour être installés 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 les bâtiments industriels. Nous fabriquons des caniveaux à fente et des caniveaux à grille.

Avantages :

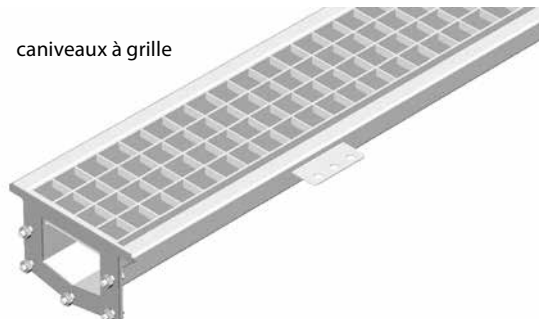
- nettoyage simple
- résistance à la corrosion
- prix avantageux et tronçons standards en stock (jusqu'à 9 m)



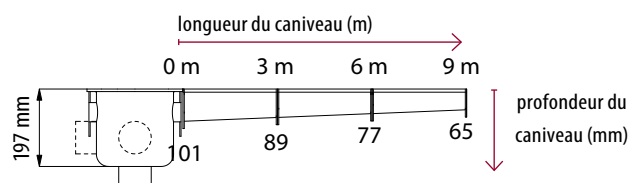
caniveaux à fente



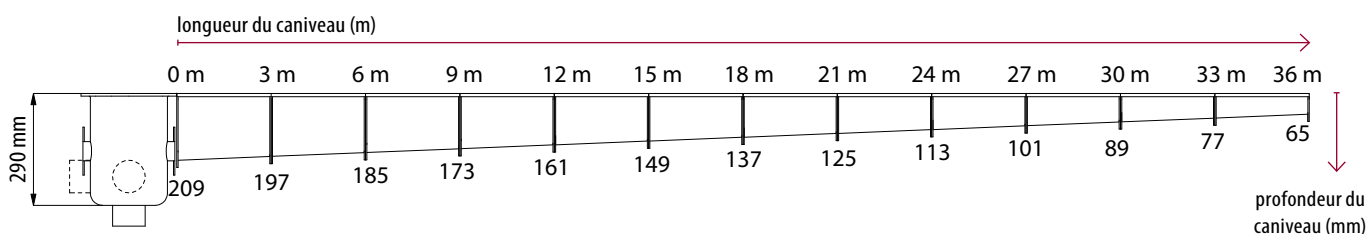
caniveaux à grille



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 aux 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
- numérisation 3D
- découpage laser 2D et 3D
- soudage par laser
- électropolissage





Œnologie



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

Bière



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

Industrie agroalimentaire



- Cuves pour le stockage (lait, yaourt)
- Cuves pour la transformation du lait et des 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 de stockage (solutions stériles ou non stériles)
- Réacteur / bioréacteur
- Fermenteurs
- Cuves de mélange

Autres produits



- 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
- Caniveaux de drainage
- Autres équipements sur demande



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

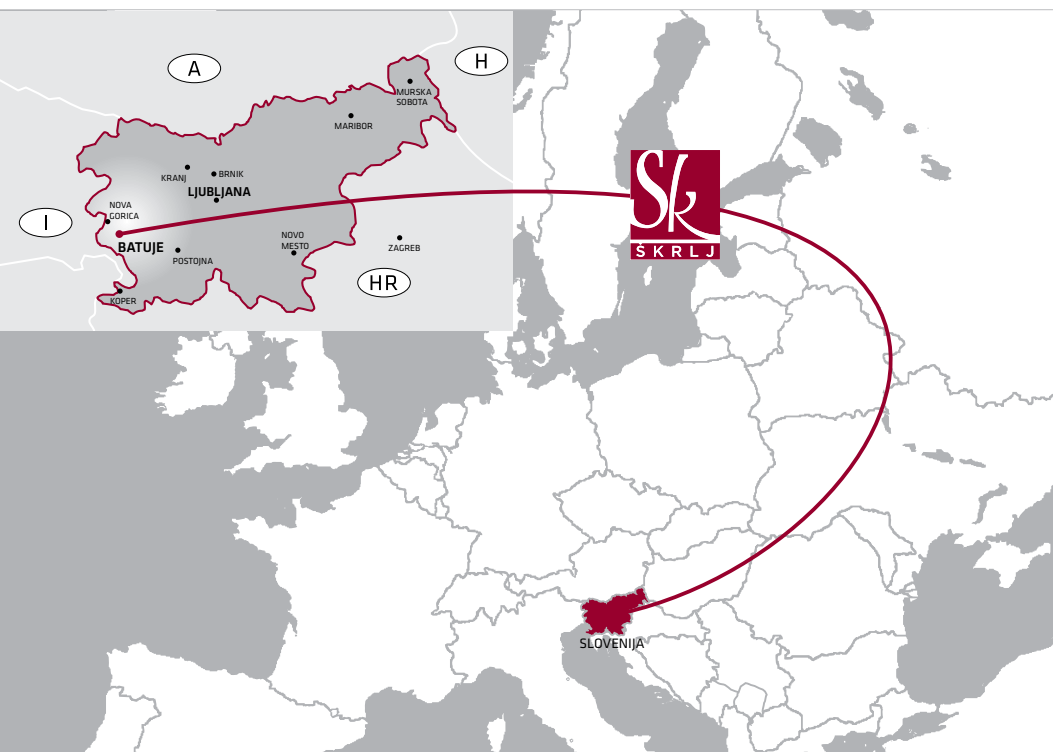
e-mail: sk@sk-skrlj.com

www.sk-skrlj.com

GPS:

13° 46' 16" E

45° 53' 08" N



Katalog_vinarstvo_2021/11(FR)

Les photos sont à titre indicatif.
Nous nous réservons le droit de faire des
modifications sans préavis.