



INDUSTRIE DES BOISSONS



 MEMBER OF
INTERPUMP GROUP

Catalogue numérique :
Index interactif
Symbole des d'actions interactives



Liens externes



Retour à l'index

CONTENU

EXPERTS EN SOLUTIONS POUR L'INDUSTRIE DES BOISSONS	3
SOLUTIONS POUR LES BOISSONS ALCOOLISÉES	4
SOLUTIONS POUR LES BOISSONS NON ALCOOLISÉES	4
SOLUTIONS ET ÉQUIPEMENTS	5
INDUSTRIE DES BOISSONS	6
INDUSTRIE DES BRASSERIES	7
COMPOSANTS	8
ETUDES DE CAS	9
HALLE TECHNOLOGIQUE	9
RÉSEAU DE DISTRIBUTION	10





EXPERTS EN SOLUTIONS POUR L'INDUSTRIE DES BOISSONS

INOXPA propose des solutions spécialisées pour l'industrie des boissons et un large éventail de composants de haute qualité pour les processus d'agitation, de mélange et d'homogénéisation des liquides et des solides.

L'entreprise, fondée en 1972, dont le siège se trouve à Banyoles (Espagne) et qui a une présence directe dans de nombreux pays, se caractérise par la conception et le développement de toutes les phases d'un projet, de l'étude jusqu'à l'installation complète et personnalisée d'une usine n'importe où dans le monde, en plus d'une vaste expérience en matière de pompage, de dosage et de traitement thermique.

Tous nos composants et solutions sont conçus pour optimiser l'efficacité et l'efficience du processus, mais aussi pour gérer la récupération circulaire des produits grâce à l'efficacité énergétique et à la durabilité.



APPLICATIONS

-  Eau
-  Jus
-  Boissons gazeuses
-  Bière
-  Vin
-  Boissons alcoolisées
-  Huile

SOLUTIONS POUR LES BOISSONS ALCOOLISÉES

Qu'il s'agisse d'une ligne de processus complète clé en main, d'un équipement ou d'une extension/rénovation d'une usine/ installation existante, INOXPA propose des solutions pour les secteurs de l'œnologie, de la brasserie, des distillats de différents types (tels que le brandy, le whisky, les liqueurs et tout mélange hydro-alcoolique de qualité alimentaire), ainsi que pour d'autres types de boissons fermentées ou non fermentées (vins de fruits, eaux de vie, cidre, hydromel, kombucha dur, etc.).

Chez INOXPA, nous couvrons toutes les étapes du processus, du stockage et de la manipulation des matières premières aux étapes de macération, de mélange, de dosage, de fermentation, de distillation, de séparation, de filtration, de stabilisation et d'homogénéisation, en passant par le traitement thermique et le nettoyage NEP.

Lorsque la réglementation l'exige, nous disposons de composants et de systèmes certifiés selon ATEX 2014/34/EU dans la catégorie correspondante et PED 2014/68/EU et les normes d'hygiène les plus strictes EHEDGH et MOCA (règlement (CE) n° 1935/2004).

- **Œnologie (vin et vins naturels)**
- **Brasserie (industrielle et artisanale)**
- **Distillats (gin, brandy, whisky, liqueurs et mélanges hydro-alcooliques de qualité alimentaire en général)**
- **Autres boissons alcoolisées fermentées (hydromel, cidre, vins de fruits, kombucha dur, eaux de vie, etc.)**

SOLUTIONS POUR LES BOISSONS NON ALCOOLISÉES

Les boissons gazeuses, les jus et les boissons prêtes à boire incorporent généralement de grandes quantités de sucres (simples ou de macération) et d'édulcorants.

INOXPA dispose de composants et de systèmes de mélange, d'agitation et de dispersion pour favoriser l'incorporation homogène et sans grumeaux des poudres dans le liquide, qui est la base du produit.

En plus de toutes les solutions pour les liquides, INOXPA offre des solutions complètes pour le stockage, le transport, le dosage et le traitement des poudres.

Depuis la fabrication de silos de stockage pour les matières premières telles que le sucre, la farine et le malt, jusqu'au transport mécanique ou pneumatique des matières premières, avec des systèmes de pesage et de dosage précis et automatiques.

Le dosage des composants est effectué tant pour les produits de base que pour les micro-ingrédients (arômes, additifs, stabilisants ou épaississants) en microdosage.

Pour la gestion thermique du produit, nous disposons de systèmes de séparation et de filtration centrifuge, de pasteurisateurs flash ou à tunnel, de stérilisateurs UHT pour lignes et cuves aseptiques.

Jus et smoothies •

Boissons gazeuses •

Sirops de sucre •

Boissons prêtes à boire (thé et café) •

Autres boissons fermentées non alcoolisées (kombucha) •

Eau minérale •

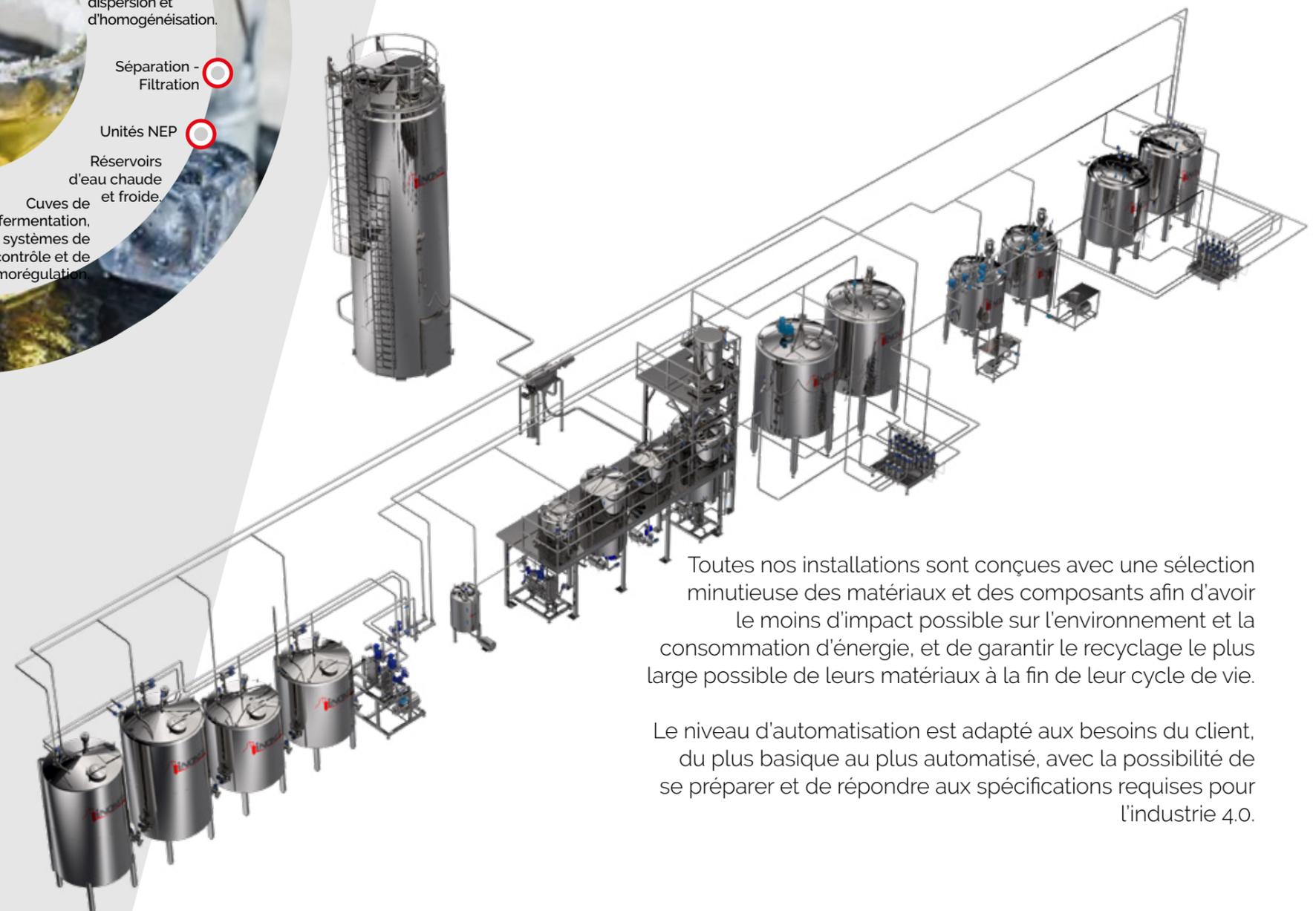
**SOLUTIONS
ET ÉQUIPEMENTS
POUR LES BOISSONS
ALCOOLISÉES**



**SOLUTIONS
ET ÉQUIPEMENTS
POUR LES BOISSONS
NON ALCOOLISÉES**

**HAUTE TECHNOLOGIE
ET AUTOMATISATION**

Nous concevons et construisons des installations dotées d'une automatisation avancée, répondant aux exigences les plus strictes du marché et aux normes de certification en matière de sécurité des opérateurs (PED, ASME, ATEX), de sécurité des produits et de conformité hygiénique et sanitaire (MOCA, EHEDG, etc.).



Toutes nos installations sont conçues avec une sélection minutieuse des matériaux et des composants afin d'avoir le moins d'impact possible sur l'environnement et la consommation d'énergie, et de garantir le recyclage le plus large possible de leurs matériaux à la fin de leur cycle de vie.

Le niveau d'automatisation est adapté aux besoins du client, du plus basique au plus automatisé, avec la possibilité de se préparer et de répondre aux spécifications requises pour l'industrie 4.0.

ENGAGEMENT, CONFIANCE ET SÉCURITÉ

Nous mettons à la disposition de nos clients le savoir-faire accumulé après des années de travail avec des clients de première classe mondiale et notre usine pilote pour le développement de nos produits et l'optimisation des procédés.

Nos clients disposent ainsi d'installations efficaces et efficientes, c'est-à-dire d'un produit de qualité sous la forme la plus adaptée, tout en réalisant des économies d'énergie et de coûts d'exploitation importantes pour un retour sur investissement rapide.

Nous incluons dans nos projets la réalisation d'essais de réception avant la livraison des équipements ainsi que la mise en marche dans les installations du client afin de garantir un fonctionnement optimal de l'équipement/ installation dans les plus brefs délais, conformément aux meilleures performances et aux exigences du client.

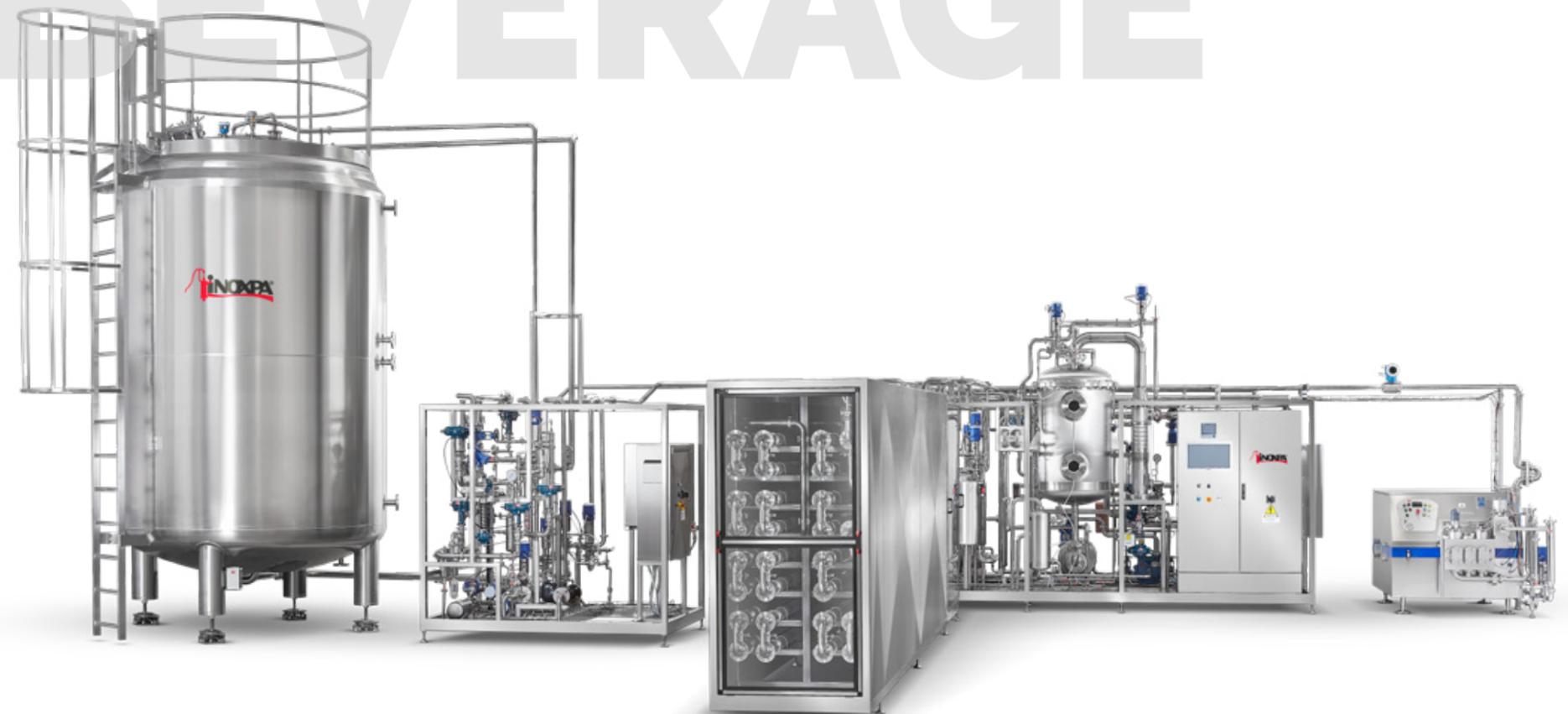
FABRICATION PROPRE ET DE HAUTE QUALITÉ

Nos machines et nos installations sont conçues et fabriquées conformément aux réglementations en vigueur les plus strictes.

Nous disposons de nos propres centres de production et nos machines utilisent des composants (mélangeurs, pompes, vannes, filtres, accessoires, etc.) fabriqués en interne afin d'obtenir le meilleur résultat final possible sur le marché avec un contrôle total de toute la chaîne de production.

Nos systèmes NEP sont conformes aux normes les plus strictes en vigueur et nous permettent d'obtenir des rendements élevés avec des temps d'arrêt réduits, tout en minimisant la consommation d'eau et d'énergie.

BEVERAGE



PROJETS SUR MESURE, PHILOSOPHIE DE FABRICATION PRÉCISE

INOXPA est également en mesure d'offrir des lignes complètes de production de bière artisanale, grâce à la collaboration et à l'intégration de sa marque Ricci Engineering, spécialisée dans la conception, la fabrication et l'installation de ce type d'installations.

INOXPA propose des solutions sur mesure pour des projets de brasseries de différentes tailles et caractéristiques, en développant chaque projet de manière personnalisée avec des solutions créatives et innovantes et en prêtant une grande attention aux besoins du client et du produit spécifique.

Des machines de haute qualité conçues et fabriquées sur mesure pour répondre aux besoins du client et optimisées en matière de processus, de consommation et de durabilité, de la plus basique avec un fonctionnement manuel ou semi-automatique à la plus complexe avec un fonctionnement entièrement automatisé.



BRASSERIES ET USINES ARTISANALES

INOXPA est un spécialiste mondial de la bière artisanale et industrielle.

Nous sommes en mesure d'offrir des solutions complètes pour la production de bière, de bière artisanale, de kombucha, de cidre, de distillats, qu'il s'agisse de projets de taille moyenne pour des installations industrielles, des microbrasseries ou des caves, en envisageant des intégrations et des mises à niveau d'installations existantes, ainsi que la fourniture de solutions et de composants pour le secteur.

Nous couvrons toutes les étapes du processus, de la collecte dans le moulin au stockage et au transport du malt, de la salle d'ébullition du moût à la salle de fermentation, des séparateurs à la salle de filtration et, enfin, du pasteurisateur aux systèmes de lavage NEP.

COMPOSANTS



Pompe centrifuge :
Prolac HCP, Hyginox



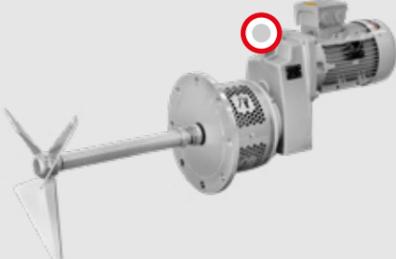
Pompe à lobes rotative :
SLR, Utillobe



Pompe à vis hélicoïdale : Kiber



Mixeur de fond : ME 6100



Agitateur latéral : DINAMIX SMX



Agitateur vertical : BFI



Dry hopping.
Système de dosage.



Mélangeur pour produits visqueux PB



Collecteur de vannes



Vannes à simple
et double siège



Vanne papillon et à boule



Vannes de sûreté
et de surpression



ETUDES DE CAS

Répondre aux besoins de nos clients a toujours été l'objectif numéro un d'INOXPA. Depuis sa création, nous mettons l'accent sur la proximité et les services.



HALLE TECHNOLOGIQUE

Nous disposons des unités pilote permettant de confirmer que les équipements et les systèmes proposés sont valides et efficaces pour la production des produits requis.

Les résultats permettent à notre équipe technique de conseiller nos clients pour optimiser leurs procédés de fabrication.

Un grand nombre de projets réalisés pour des entreprises leaders de leur secteur à l'échelle mondiale.





INOXPA S.A.U.
Telers, 60
17820 Banyoles - Spain
Tel. +34 972 57 52 00
inoxpa@inoxpa.com

www.inoxpa.com



RÉSEAU DE DISTRIBUTION

Notre réseau de filiales et de distributeurs associés assure une proximité avec nos clients, nous permettant ainsi de leur garantir un service rapide et efficace, de l'élaboration du projet à son exécution et sa validation, en passant par le service après-vente, et ce, pendant toute la durée de vie de l'installation.