NATI
PER
INNOVARE

INNOTEC
AEB Group company

INDICE

05 CHI SIAMO

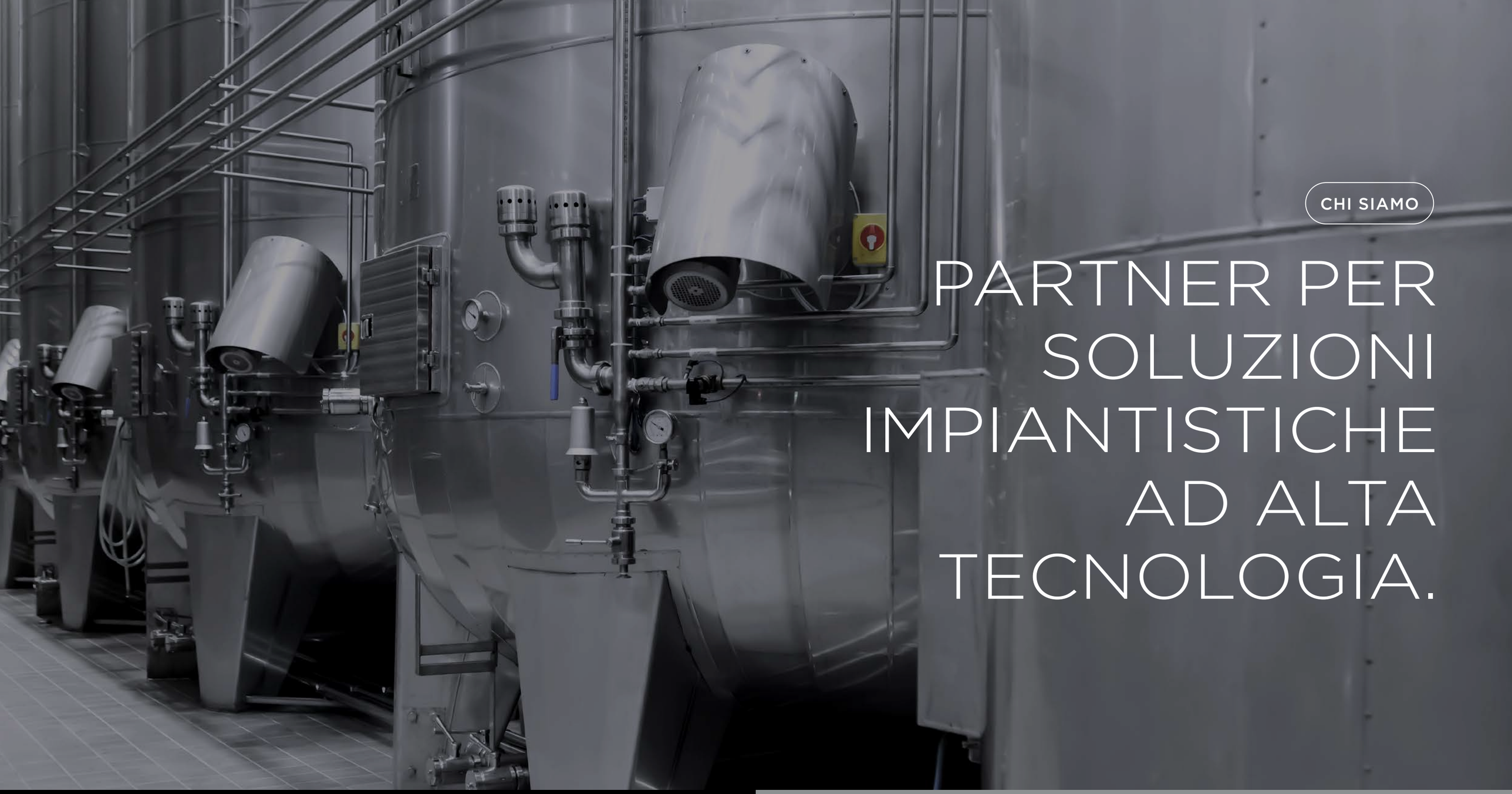
06 IL MONDO INNOTEC

12 INDUSTRIA 4.0

14 GAMMA INNOTEC

16 MICROFILTRAZIONE
18 CLEANING IN PLACE
20 DEOX
22 CARBOX
24 PIPING DISCHARGE SYSTEM
26 SISTEMI DI DOSAGGIO
28 RECOVERY WINE SYSTEM
30 POWDER MIXER

INNOTEC
AEB Group company



CHI SIAMO

PARTNER PER SOLUZIONI IMPIANTISTICHE AD ALTA TECNOLOGIA.

SIAMO LEADER NELLA PRODUZIONE DI ATTREZZATURE E SOLUZIONI IMPIANTISTICHE ALL'AVANGUARDIA NEL SETTORE DELL'ENOLOGIA E IN TUTTI I COMPARTI DEL BEVERAGE: BIRRA, ACQUE MINERALI, SOFT DRINK, SUCCHI, SPIRITS E BEVANDE.

PIONIERI DELLA REALIZZAZIONE DI IMPIANTI AUTOMATIZZATI PER IL MONDO ENOLOGICO, DAL 2017 ENTRANDO A FAR PARTE DEL GRUPPO AEB, ABBIAMO AMPLIATO IL NOSTRO FOCUS AL MONDO FOOD CON UN TEAM DI TECNICI ALTAMENTE QUALIFICATI.

IL MONDO INNOTEC

VENT’ANNI DI INNOVAZIONE TECNOLOGICA E DESIGN.

PERSONALIZZAZIONE DEGLI IMPIANTI

PRESERVAZIONE DEL PRODOTTO

SOSTENIBILITÀ DEL PROGETTO

DESIGN FUNZIONALE

SUPPORTO TECNICO E ASSISTENZA

TEAM SPECIALIZZATI E SOSTEGNO COSTANTE.

I nostri impianti nascono da figure con un elevato livello di expertise: ingegneri meccanici, elettronici, chimici e informatici, che, guidati da esperti di processo, sono in grado di dare forma ai progetti, trasformandoli in veri e propri capolavori di tecnologia studiati ad hoc per ogni singolo cliente.

ATTREZZATURE A MISURA DI OGNI ESIGENZA.

Le soluzioni INNOTEC sono prevalentemente destinate all'industria delle bevande e dei prodotti alimentari. Produciamo impianti esclusivi, progettati sulla base delle esigenze del cliente, secondo una filosofia tailor-made.

SOSTENIBILITÀ AUTENTICA.

L'ATTENZIONE ALLE RISORSE COMINCIA DALLA PROGETTAZIONE.

CARBON FOOTPRINT

RECYCLE

ENERGIA RINNOVABILE

RECUPERO ACQUA

INDUSTRIA 4.0

IL VALORE AGGIUNTO DI UNA PRODUZIONE AUTOMATIZZATA E INTERCONNESSA.

LA SENSORISTICA E I SOFTWARE DEI NOSTRI IMPIANTI POSSONO ESSERE FACILMENTE CONNESSI CON QUELLI DI ALTRI MACCHINARI E CON I SISTEMI GESTIONALI DELLE AZIENDE CLIENTI, CONSENTENDO UN CONTROLLO E UNA TRACCIABILITÀ COMPLETA DEL PROCESSO, ANCHE DA REMOTO.

GAMMA INNOTEC

LA NOSTRA ESPRESSIONE DELLA TECNOLOGIA.

16
MICROFILTRAZIONE
Impianto manuale o automatico per garantire la stabilità microbiologica.

18
C.I.P.
Sistema Cleaning In Place per il lavaggio, la detersione e la sanificazione di componenti e impianti produttivi.

20
DEOX
Impianto di monitoraggio e strippaggio dell'ossigeno e dei gas disciolti nel prodotto tramite azoto.

22
CARBOX
Impianto di dosaggio e stabilizzazione in linea di CO_2.

24
P.D.S. (PIPING DISCHARGE SYSTEM)
Sistema per l'ottimizzazione del trasporto dei prodotti con l'ausilio di un diaframma mobile.

26
SISTEMI DI DOSAGGIO
Dosaggio in linea di prodotti e coadiuvanti liquidi.

28
R.W.S. (RECOVERY WINE SYSTEM)
Impianto di recupero e ridosaggio del vino di avvinamento da microfiltrazione e riempitrice.

30
POWDER MIXER
Sistema automatico per la solubilizzazione e l'aggiunta di coadiuvanti in polvere.

INNOTEC
AEB Group company

MICROFILTRAZIONE

GLI IMPIANTI DI MICROFILTRAZIONE PERMETTONO DI STABILIZZARE IL PRODOTTO A FREDDO LASCIANDO INALTERATE LE CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE.

Grazie alle cartucce filtranti, che possono essere lavate e rigenerate con l'ausilio di prodotti detergenti e sanificanti, è possibile ottenere un prodotto microbiologicamente stabile e duraturo nel tempo.

I nostri impianti di microfiltrazione vanno da quelli manuali a quelli automatici in grado di svolgere in autonomia tutti i cicli di lavoro.

Canala perimetrale con angolo

Housing con solleva campane

Gruppo sfiati

CARATTERISTICHE IMPIANTI AUTOMATICI

Valvole automatiche a singolo effetto.

Controllo di pressioni e temperature.

Interfaccia digitale e software dedicato.

Cicli di produzione e lavaggio automatici.

Test di integrità automatico.

Alzacampane a doppio contrappeso.

Cablaggio integrato nel telaio perimetrale.

CARATTERISTICHE IMPIANTI AUTOMATICI PLUS

Valvole automatiche a doppio effetto con feedback di posizione.

Misuratori di portata.

Touchscreen maggiorato.

Cicli e ricette di lavaggio personalizzabili.

Tracciabilità completa dei flussi di lavoro e di lavaggio.

Tracciabilità dei consumi.

Predisposizione per la comunicazione con macchine esterne.

C.I.P.

GLI IMPIANTI C.I.P. (CLEANING IN PLACE) SONO SISTEMI PER LA GESTIONE DEI PROCESSI DI LAVAGGIO DEI CIRCUITI CHIUSI E COSTITUISCONO LA SCELTA IDEALE PER IL LAVAGGIO DI IMPIANTI DI MICROFILTRAZIONE, LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO, TANK DI STOCCAGGIO, SCAMBIATORI ED ALTRE ATTREZZATURE TIPICHE DEL SETTORE ENO E FOOD.

Detergenti e sanificanti concentrati sono dosati automaticamente al fine di preparare la soluzione di lavaggio desiderata, che può essere poi recuperata in serbatoi dedicati dopo aver verificato il mantenimento delle sue caratteristiche tramite dei sensori interni.

L'efficienza dei nostri impianti è garantita anche grazie alla possibilità di riscaldare le soluzioni con sistemi che prevedono il recupero delle calorie. I processi gestiti da PLC nei sistemi automatici permettono una tracciabilità completa delle attività di lavaggio.

Pulpito a braccio

Attuatore

CARATTERISTICHE

Controllo dei dosaggi e delle temperature.
Recupero e ricircolo delle soluzioni.
Sistema di recupero delle calorie.
Controllo delle portate.
Tracciabilità dei processi.
Assistenza tecnica da remoto.
Interfaccia con sistemi esterni.

DEOX

DEOX È UN SISTEMA AUTOMATICO CHE CONSENTE DI MONITORARE ED ELIMINARE IN LINEA L'OSSIGENO E L'ANIDRIDE CARBONICA DISCIOLTI NEL PRODOTTO MEDIANTE IL DOSAGGIO PROPORZIONALE DI AZOTO, ELIMINANDO COSÌ I DIFETTI SENSORIALI E DI SHELF-LIFE.

In base alla concentrazione di O_2 e CO_2, Deox dosa l'esatta quantità di N_2 necessario - aggiunto attraverso una membrana microporosa - e successivamente stabilizza il prodotto all'interno di un tank, dove l'azoto agglomerato con O_2 e CO_2 viene rilasciato.

Prima dell'imbottigliamento, il prodotto viene analizzato in linea con strumenti di altissima precisione per garantire il raggiungimento dei set-point desiderati.

Canala perimetrale con angolo

CARATTERISTICHE

Dosaggio proporzionale al flusso.

Struttura in acciaio AISI 316.

Membrana microporosa in tecnopolimero per un dosaggio efficiente e senza turbolenze.

Adattamento a portate variabili durante l'imbottigliamento.

Facilità di lavaggio e sanitizzazione con linea dedicata.

Completa tracciabilità di processo.

Compatibilità dell'interfaccia con sistemi C.I.P. e microfiltrazione.

Doppio sensore in-out per lavorazione differenziale.

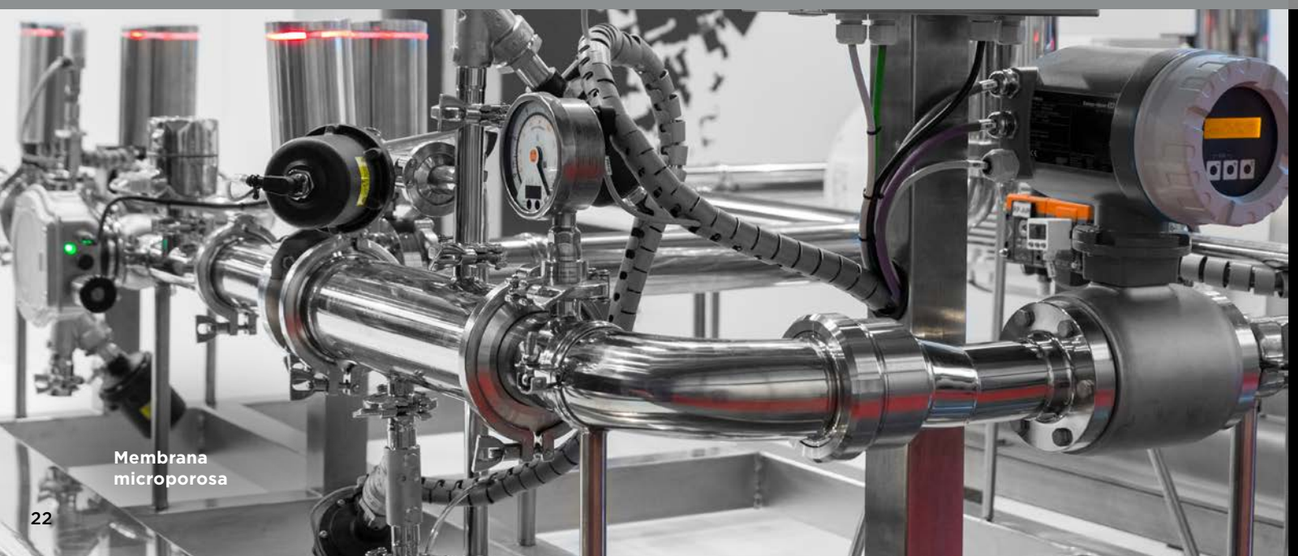
CARBOX

CARBOX È IL SISTEMA AUTOMATICO PER L'AGGIUNTA DI CO_2 IN MODO PROPORZIONALE AL FLUSSO DEL PRODOTTO APPENA PRIMA DELL'IMBOTTIGLIAMENTO.

Il risultato è un'effervescenza fine e persistente, ottenuta grazie ad una tecnologia che evita la formazione dei flussi turbolenti, responsabili delle bollicine grossolane e sgradevoli.

Il dosaggio avviene attraverso una membrana microporosa, un calcolo automatico determina l'esatta quantità di CO_2. Per gli impianti ad alto dosaggio, il prodotto è stabilizzato in autoclave per garantire il discioglimento completo del gas.

Prima dell'imbottigliamento, il prodotto viene analizzato in linea con strumenti di altissima precisione per garantire il raggiungimento dei set-point desiderati.



Membrana microporosa

CARATTERISTICHE

Dosaggio da 0,5 a 10 g/l di CO_2.
Dosaggio proporzionale al flusso.
Struttura in acciaio AISI 316.
Membrana microporosa in tecnopolimero.
Adattamento a portate variabili durante l'imbottigliamento.
Facilità di lavaggio e sanitizzazione con linea dedicata.
Completa tracciabilità di processo.
Compatibilità dell'interfaccia con sistemi C.I.P. e microfiltrazione.
Possibilità di integrazione con raffreddatore.
Doppio sensore in-out per lavorazione differenziale.

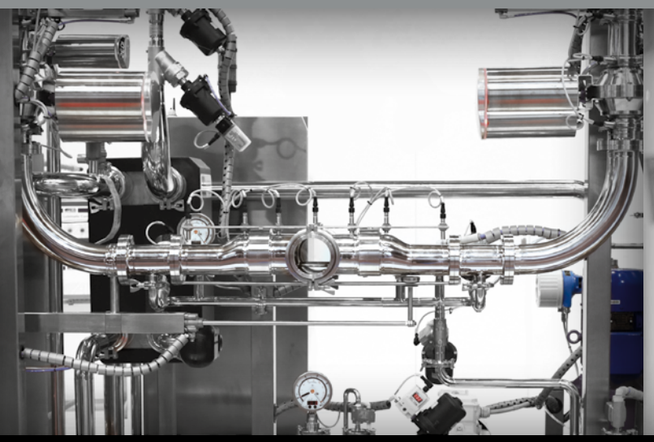
P.D.S.

GLI IMPIANTI PIPING DISCHARGE SYSTEM PERMETTONO DI SEPARARE I DIVERSI PRODOTTI CHE SI VOGLIONO TRASFERIRE ATTRAVERSO L'AUSILIO DI UN DIAFRAMMA, EVITANDO LA LORO MISCELAZIONE E RIDUCENDO DRASTICAMENTE LE PERDITE DI PRODOTTO.

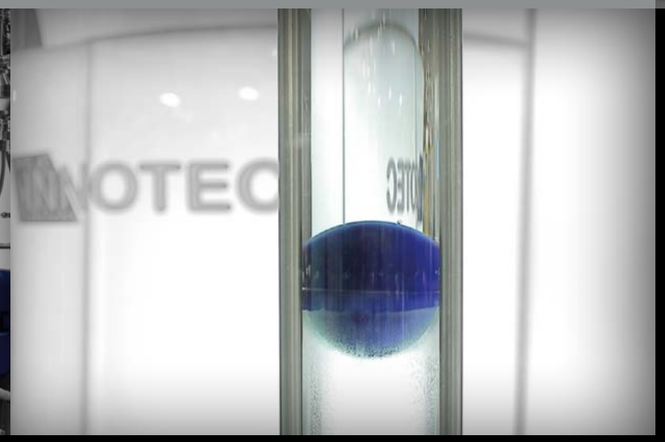
Il sistema è ideale quando sono presenti lunghe distanze da percorrere, sia nelle fasi di produzione che in quelle di svuotamento. Il diaframma è progettato per essere rilevato durante il suo movimento ed essere compatibile con tutte le soluzioni detergenti e sanificanti utilizzabili nei lavaggi di linea.

Il P.D.S. è composto da una sfera di tecnopolimero sufficientemente elastico per poter scorrere all'interno di una apposita tubazione grazie alla spinta di un gas o di acqua o vino. Il movimento è automatico e gestito da un PLC centrale.

Oltre alla stazione di partenza e di arrivo è possibile avere anche delle stazioni intermedie e la tubazione ha la possibilità di termostatare il prodotto in circolo al suo interno sia in caldo che in freddo, ottimizzando le funzioni di riempimento.



Stazione parcheggio P.D.S.



Sfera movimentazione liquidi

CARATTERISTICHE

Struttura in acciaio AISI 316 lucidata internamente.
Giunzioni flangiate.
Tubazioni da 3" sezionate da valvole a sfera automatiche.
Acclimatamento in linea anche per prodotti di pressione.
Feedback di movimentazione della sfera in tempo reale.
Integrabile con sistemi C.I.P., microfiltrazione e di dosaggio.
Migliore gestione delle pressioni durante il riempimento tale da prevenire la formazione di schiuma.
Recupero totale del prodotto.

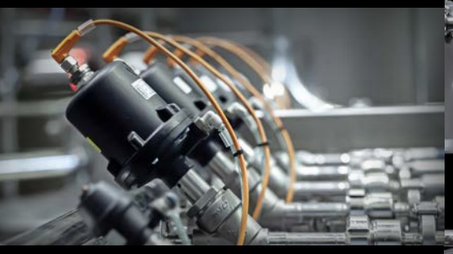
SISTEMI DI DOSAGGIO

IL SISTEMA DI DOSAGGIO IN LINEA PERMETTE DI DOSARE ADDITIVI E COADIUVANTI DIRETTAMENTE NEL PRODOTTO PRIMA DEL SUO CONFEZIONAMENTO, GARANTENDO UN'ELEVATA PRECISIONE E IL MASSIMO DELLA SICUREZZA, GRAZIE A MONITORAGGI RIDONDANTI DEL PRODOTTO AGGIUNTO DURANTE TUTTE LE FASI DEL PROCESSO.

La garanzia e la precisione del dosaggio vengono assicurate dall'utilizzo di sensoristica all'avanguardia.

Sistemi di dosaggio a bassa portata

Massico del gruppo iniezione dosaggi



Valvole iniezione dosaggio

Sistemi di dosaggio ad alta portata

CARATTERISTICHE

Pompe a membrana passo passo con feedback in caso di anomalie.
Sensore massico di monitoraggio del dosaggio.
Bilancia per monitorare il consumo del prodotto dosato.
Integrabile con sistemi C.I.P., microfiltrazione e P.D.S.

R.W.S.

R.W.S. È UN SISTEMA DI RACCOLTA DEL PRODOTTO UTILIZZATO PER L'AVVINAMENTO DELL'IMPIANTO O DI ALTRE FASI PER LE QUALI È POSSIBILE, UNA VOLTA VERIFICATA L'IDONEITÀ DELLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO STESSO, RIDOSARLO ALL'INTERNO DELLA STESSA PRODUZIONE.

All'inizio della produzione si genera un certo volume di avvinamento che interessa pompe, tubazioni, housing e riempitrice. Questo volume viene automaticamente raccolto in un serbatoio, discriminando il vino dosabile da quello non dosabile.

Il prodotto raccolto viene dosato direttamente in linea a monte della microfiltrazione, ripartendo il volume sulla base del lotto di produzione.
Il sistema di dosaggio assicura un'elevata precisione grazie ai controlli e la regolazione della pressione a valle della pompa dosatrice.
Al fine di garantire la qualità del prodotto, il serbatoio di raccolta viene mantenuto sotto battente di gas inerte.

Divosfera
di lavaggio

Griglia scarico
bottiglie

CARATTERISTICHE

Dosaggio degli sfridi proporzionale al lotto di produzione.
Riduzione dei fenomeni ossidativi.
Dosaggio di precisione a garanzia dell'integrità del vino.
Differenziazione del vino in ingresso.
Interfaccia con sistemi C.I.P. e microfiltrazione.
Completa automazione delle operazioni di produzione e lavaggio.

POWDER MIXER

SISTEMA AUTOMATICO DI SCIOGLIMENTO CHE PERMETTE DI SOLUBILIZZARE INGREDIENTI O COMPONENTI IN POLVERE IN UNA SOLUZIONE DI UTILIZZO, GARANTENDO QUALITÀ, UN ALTO LIVELLO DI OMOGENEIZZAZIONE DELLA SOLUZIONE E SICUREZZA PER GLI OPERATORI.

Il punto di aspirazione del liquido e quello della polvere rimangono separati in modo da escludere una reazione tra i due fino al punto di contatto, esattamente al centro della girante. Una pronta dissoluzione è assicurata grazie all'alta velocità combinata all'attrito del liquido con le polveri.

Lo scioglitore limita il contatto con l'aria, riducendo la presenza di ossigeno nella soluzione da usare. Questo sistema non utilizza il classico agitatore ad elica marina ma unisce la polvere al liquido.

Pompa
discioglitrice

CARATTERISTICHE

Miglior omogeneizzazione delle soluzioni.
Rapidità e sicurezza di lavoro.
Pompe dimensionate per l'applicazione specifica.
Capacità di dissoluzione da 3000 kg/h a 9000 kg/h.

INNOTEC

AEB Group company

INNOTEC Tecnologie Innovative Srl
Via Enrico Fermi, 13/C - 37135 Verona (Italia)

Tel. +39 045 8753072 - sales@innotecitalia.it
www.aeb-group.com