



NÉS
POUR
INNOVER

INNOTEC

AEB Group company



TABLE DES MATIÈRES

05 **QUI
SOMMES-NOUS**

06 **LE MONDE
INNOTEC**

12 **INDUSTRIE
4.0**

14 **GAMME
INNOTEC**

16 MICROFILTRATION
18 CLEANING IN PLACE
20 DEOX
22 CARBOX
24 PIPING DISCHARGE SYSTEM
26 SYSTÈMES DE DOSAGE
28 RECOVERY WINE SYSTEM
30 POWDER MIXER



NOUS SOMMES LEADERS DANS LA PRODUCTION D'ÉQUIPEMENTS ET DE SOLUTIONS D'INSTALLATIONS À L'AVANT-GARDE DANS LE SECTEUR DE L'ŒNOLOGIE ET DES BOISSONS: BIÈRE, EAUX MINÉRALES, SOFT DRINKS, JUS, SPIRITUEUX ET AUTRES BOISSONS.



QUI SOMMES-NOUS

PARTENAIRE POUR LES SOLUTIONS D'INSTALLATIONS HAUTE TECHNOLOGIE.

PIONNIERS DANS LA RÉALISATION D'INSTALLATIONS AUTOMATISÉES POUR L'ŒNOLOGIE, DEPUIS 2017 EN REJOIGNANT LE GROUPE AEB, NOUS AVONS ÉLARGI NOTRE FOCUS AU MONDE DE L'AGROALIMENTAIRE AVEC UNE ÉQUIPE DE TECHNICIENS HAUTEMENT QUALIFIÉS.

LE MONDE INNOTEC

VINGT ANS D'INNOVATION ET DE DESIGN.



DE TECHNOLOGIE



PERSONNALISATION
DES INSTALLATIONS



PRÉSERVATION
DU PRODUIT



DURABILITÉ
DU PROJET



DESIGN
FONCTIONNEL



SUPPORT TECHNIQUE
ET ASSISTANCE



UNE ÉQUIPE DE SPÉCIALISTES ET UN SUPPORT CONSTANT.

Nos installations sont nées de personnalités à haut niveau d'expertise: ingénieurs en mécanique, en électronique, en chimie et en informatique, qui, guidés par des experts en processus, sont capables de donner forme à des projets, en les transformant en véritables chefs-d'œuvre de technologies étudiées ad hoc pour chaque client individuel.

UN ÉQUIPEMENT À LA HAUTEUR DE CHAQUE EXIGENCE.

Les solutions INNOTEC sont principalement destinées à l'industrie des boissons et de l'agroalimentaire. Nous concevons des équipements exclusifs, basés sur les exigences du client, selon une philosophie sur mesure.





DURABILITÉ
AUTHENTIQUE.

L'ATTENTION DES RESSOURCES COMMENCE DÈS LA CONCEPTION.



EMPREINTE
CARBONE



RECYCLAGE



ÉNERGIE
RENOUVELABLE



RÉCUPÉRATION
DE L'EAU



INDUSTRIE 4.0

LA VALEUR AJOUTÉE D'UNE PRODUCTION AUTOMATISÉE ET INTERCONNECTÉE

LES CAPTEURS ET LE LOGICIEL DE NOS INSTALLATIONS PEUVENT ÊTRE FACILEMENT CONNECTÉS ET ADAPTÉS À D'AUTRES MACHINES ET AUX SYSTÈMES DE GESTION DE NOS CLIENTS, PERMETTANT UN CONTRÔLE ET UNE TRAÇABILITÉ COMPLÈTE DU PROCESSUS, MÊME À DISTANCE.

TÉE D'UNE TOMATISÉE TÉE.



VM	100%K	200%K
BOVE	0.5	0.5
RECETO	0.5	0.5
HPASSO	0.5	0.5
AMARONI	0.5	0.5

NOTRE EXPRES DE LA TECHNO

16

MICROFILTRATION

Installation manuelle ou automatique pour garantir la stabilité microbiologique.

18

C.I.P.

Système Cleaning In Place pour le lavage, le nettoyage et la désinfection des composants et des installations de production.

24

P.D.S. (PIPING DISCHARGE SYSTEM)

Système d'optimisation du transport des produits à l'aide d'un diaphragme mobile.

26

SYSTÈMES DE DOSAGE

Dosage en ligne de produits et d'adjuvants liquides.

SION LOGIE.

20

DEOX

Système de surveillance et de stripping de l'oxygène et des gaz dissous dans le produit par l'azote.

22

CARBOX

Système de dosage et de stabilisation en ligne de CO₂.

28

R.W.S.

(RECOVERY WINE SYSTEM)

Installation de récupération et de redosage du vin d'avinage à partir de microfiltration et remplisseur.

30

POWDER MIXER

Système automatique pour la solubilisation et l'ajout d'adjuvants en poudre.

MICROFILTRATION

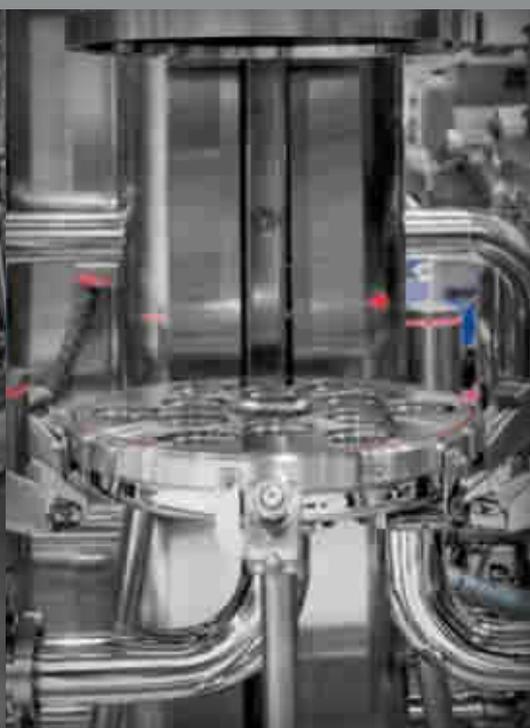
LES INSTALLATIONS DE MICROFILTRATION PERMETTENT DE STABILISER LE PRODUIT À FROID EN GARDANT INALTÉRÉES LES CARACTÉRISTIQUES ORGANOLEPTIQUES.

Grâce aux cartouches filtrantes, qui peuvent être lavées et régénérées à l'aide de produits détergents et assainissants, il est possible d'obtenir un produit stable et durable d'un point de vue microbiologique.

Nos systèmes de microfiltration qu'ils soient manuels ou automatiques sont capables d'exécuter tous les cycles de travail de manière autonome.



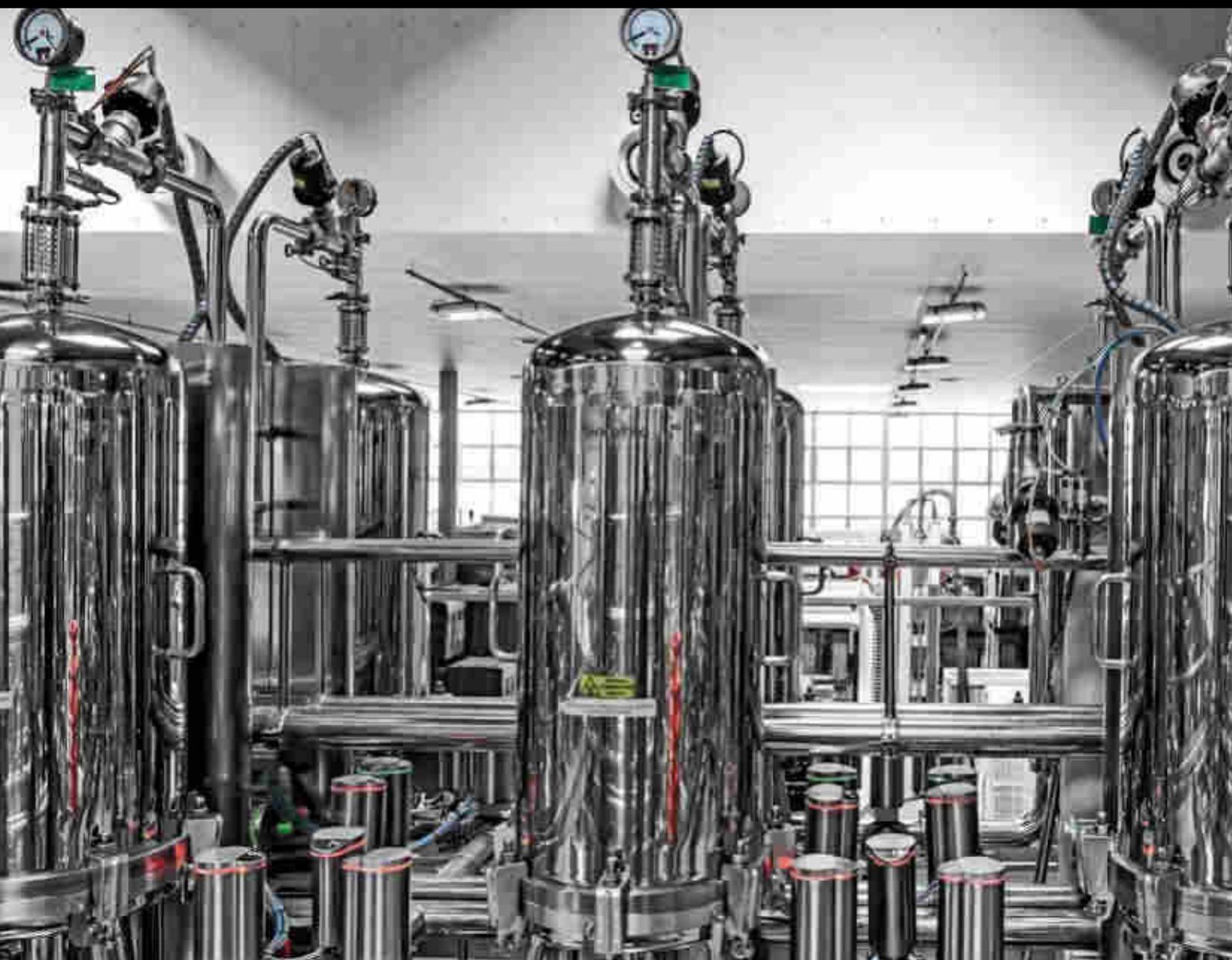
Gaine périphérique avec coin



Boîtier de filtres avec lève-cloches



Groupes de ventilation



CARACTÉRISTIQUES DES INSTALLATIONS AUTOMATIQUES

- Vannes automatiques à simple effet.
- Contrôle des pressions et des températures.
- Interface numérique et logiciel dédié.
- Cycles de production et lavage automatiques.
- Test d'intégrité automatique.
- Lève-cloche à double contrepoids.
- Câblage intégré dans le cadre périphérique.

CARACTÉRISTIQUES DES INSTALLATIONS AUTOMATIQUES PLUS

- Vannes automatiques à double effet avec retour de position.
- Mesureurs de débit.
- Écran tactile plus grand.
- Cycles et protocoles de lavage personnalisables.
- Traçabilité complète des flux de travail et de lavage.
- Traçabilité des consommations.
- Prédisposition pour la communication avec des machines externes.

C.I.P.

LES INSTALLATIONS C.I.P. (CLEANING IN PLACE) SONT DES SYSTÈMES DE GESTION DES PROCESSUS DE LAVAGE DES CIRCUITS FERMÉS ET S'AVÈRENT ÊTRE LE CHOIX IDÉAL POUR LE LAVAGE DES INSTALLATIONS DE MICROFILTRATION, LIGNES DE MISE EN BOUTEILLES, CUVES DE STOCKAGE, ÉCHANGEURS ET AUTRES TYPES D'ÉQUIPEMENTS DU SECTEUR ŒNOLOGIQUE ET AGROALIMENTAIRE.

Les détergents et assainissants concentrés sont automatiquement dosés afin de préparer la solution de lavage souhaitée, celle-ci peut ensuite être récupérée dans des cuves dédiées après vérification du maintien de ses caractéristiques grâce à des capteurs internes.

L'efficacité de nos installations est également garantie grâce à la possibilité de chauffer les solutions avec des systèmes qui prévoient la récupération des calories. Les processus gérés par PLC dans les systèmes automatiques permettent une traçabilité complète des activités de lavage.



Pupitre
suspendu



Actionneur



CARACTÉRISTIQUES

- Contrôle des dosages et des températures.
- Récupération et recirculation des solutions.
- Système de récupération des calories.
- Contrôle des débits.
- Traçabilité des processus.
- Assistance technique à distance.
- Interface avec des systèmes externes.

DEOX

DEOX EST UN SYSTÈME AUTOMATIQUE QUI PERMET DE SURVEILLER ET D'ÉLIMINER DANS LA LIGNE L'OXYGÈNE ET LE DIOXYDE DE CARBONE DISSOUS DANS LE PRODUIT AU MOYEN DU DOSAGE PROPORTIONNEL D'AZOTE, EN ÉLIMINANT AINSI LES DÉFAUTS SENSORIELS ET DE CONSERVATION.

Sur la base de la concentration de O_2 et de CO_2 , Deox dose la quantité exacte de N_2 nécessaire - ajouté à travers une membrane microporeuse - et stabilise ensuite le produit à l'intérieur d'une cuve, où l'azote aggloméré avec O_2 et CO_2 est libéré.

Avant la mise en bouteille, le produit est analysé en ligne avec des instruments de très haute précision pour atteindre les consignes souhaitées.



Gaine périphérique
avec coin



CARACTÉRISTIQUES

Dosage proportionnel au débit.

Structure en acier AISI 316.

Membrane microporeuse en technopolymère pour un dosage efficace et sans turbulence.

Adaptation à des débits variables lors de la mise en bouteille.

Lavage et assainissement faciles avec une ligne dédiée.

Traçabilité complète des processus.

Compatibilité d'interface avec les systèmes C.I.P. et microfiltration.

Capteur double entrée-sortie pour traitement différentiel.

CARBOX

CARBOX EST LE SYSTÈME AUTOMATIQUE D'AJOUT DE CO₂ PROPORTIONNELLEMENT AU FLUX DU PRODUIT JUSTE AVANT LA MISE EN BOUTEILLE.

Le résultat est une effervescence fine et persistante, obtenue grâce à une technologie qui évite la formation de flux turbulents, responsables de bulles grossières et désagréables.

Le dosage s'effectue à travers une membrane microporeuse, un calcul automatique détermine la quantité exacte de CO₂. Pour les installations à dosage élevé, le produit est stabilisé dans un autoclave pour assurer une dissolution complète du gaz.

Avant la mise en bouteille, le produit est analysé en ligne avec des instruments de très haute précision pour atteindre les consignes souhaitées.



Membrane
microporeuse



CARACTÉRISTIQUES

Dosage de 0,5 à 10 g/l de CO₂.

Dosage proportionnel au débit.

Structure en acier AISI 316.

Membrane microporeuse en technopolymère.

Adaptation à des débits variables lors de la mise en bouteille.

Lavage et assainissement faciles avec une ligne dédiée.

Traçabilité complète des processus.

Compatibilité d'interface avec les systèmes C.I.P. et microfiltration.

Possibilité d'intégration avec refroidisseur.

Capteur double entrée-sortie pour traitement différentiel.

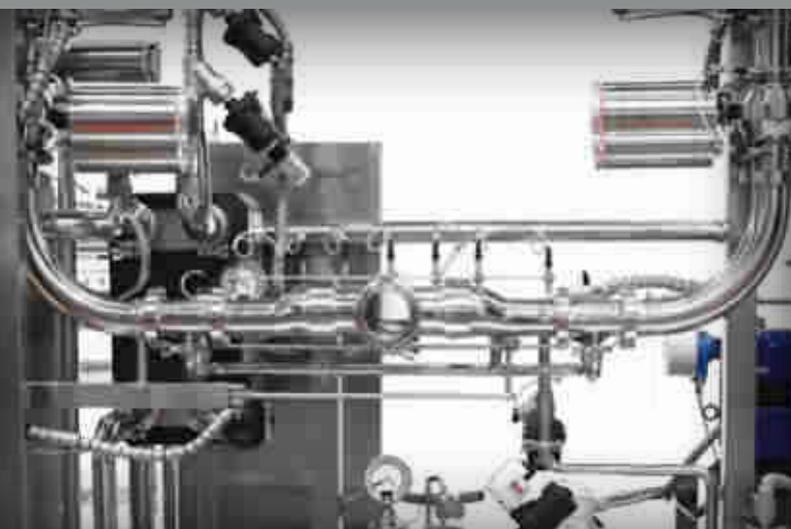
P.D.S.

LES SYSTÈMES PIPING DISCHARGE SYSTEM VOUS PERMETTENT DE SÉPARER LES DIFFÉRENTS PRODUITS QUE VOUS VOULEZ TRANSFÉRER À L'AIDE D'UN DIAPHRAGME, EN ÉVITANT LEUR MÉLANGE ET EN RÉDUISANT DRASTIQUEMENT LES PERTES DE PRODUIT.

Le système est idéal lorsqu'il y a de longues distances à parcourir, à la fois dans les étapes de production que dans les étapes de vidage. Le diaphragme est conçu pour être détecté pendant son mouvement et pour être compatible avec toutes les solutions détergentes et désinfectantes utilisables dans les lavages en ligne.

Le P.D.S. est composé d'une sphère de technopolymère suffisamment élastique pour pouvoir glisser à l'intérieur d'un tuyau spécial grâce à la poussée d'un gaz, d'eau ou de vin. Le mouvement est automatique et géré par un automate central.

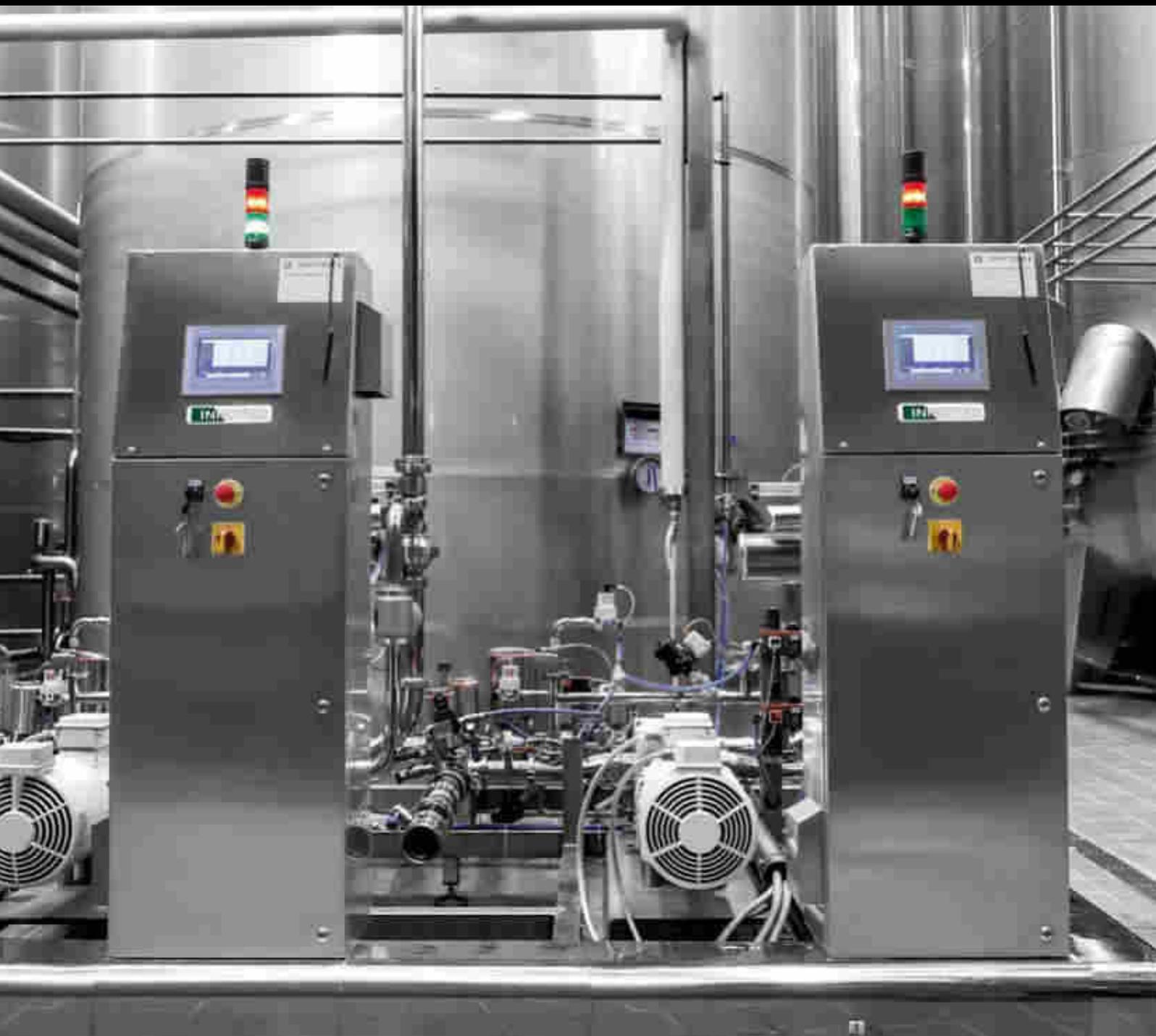
En plus du poste de départ et d'arrivée, il est également possible d'avoir des postes intermédiaires et la canalisation a la possibilité de thermostatier le produit circulant à l'intérieur à la fois à chaud qu'à froid, en optimisant les fonctions de remplissage.



Emplacement P.D.S.



Sphère de manipulation des liquides



CARACTÉRISTIQUES

Structure en acier AISI 316 poli intérieurement.

Joints à brides.

Tuyaux de 3" sectionnés par des vannes à bille automatiques.

Acclimatation en ligne également pour les produits sous pression.

Retour de manipulation de la sphère en temps réel.

Peut être intégré aux systèmes C.I.P. microfiltration et de dosage.

Meilleure gestion des pressions lors du remplissage pour éviter la formation de mousse.

Récupération totale du produit.

SYSTÈMES DE DOSAGE

LE SYSTÈME DE DOSAGE EN LIGNE PERMET DE DOSER DIRECTEMENT LES ADDITIFS ET LES ADJUVANTS DANS LE PRODUIT AVANT SON CONDITIONNEMENT, GARANTISSANT UNE HAUTE PRÉCISION ET UNE SÉCURITÉ MAXIMALE, GRÂCE À UN SUIVI MINUTIEUX DU PRODUIT AJOUTÉ PENDANT TOUTES LES PHASES DU PROCESSUS.

La garantie et la précision du dosage sont assurées par l'utilisation de capteurs à la pointe de la technologie.



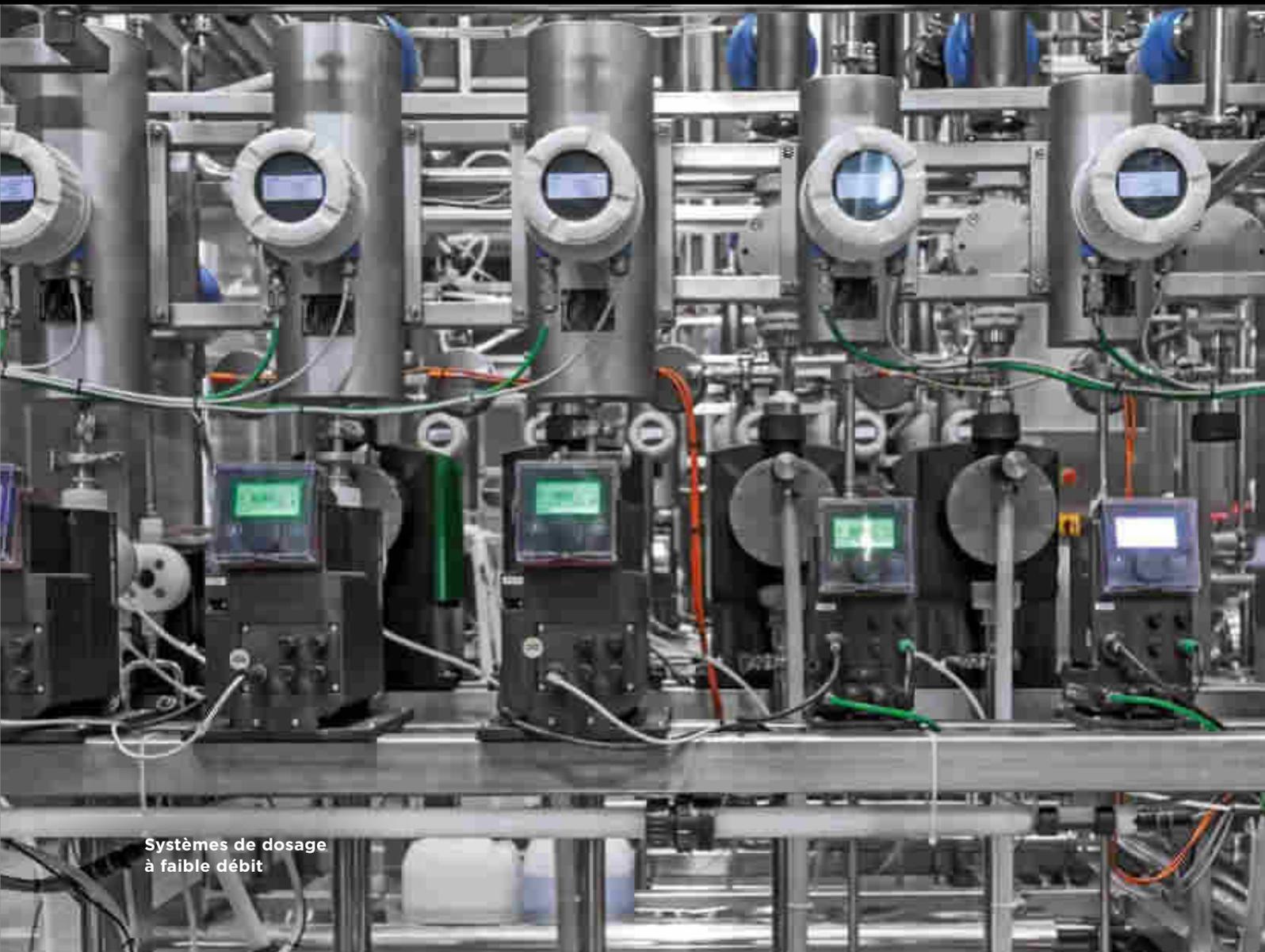
Mesure du débit du groupe d'injection des dosages



Vannes d'injection de dosage



Systèmes de dosage à haut débit



Systemes de dosage
à faible débit

CARACTÉRISTIQUES

Pompes à membrane pas à pas avec retour en cas d'anomalies.

Capteur massique du suivi de dosage.

Balance pour surveiller la consommation du produit dosé.

Peut être intégré aux systèmes C.I.P., microfiltration et P.D.S.

R.W.S.

R.W.S. IL S'AGIT D'UN SYSTÈME DE COLLECTE DU PRODUIT UTILISÉ POUR L'AVINAGE DE L'INSTALLATION OU D'AUTRES PHASES POUR LESQUELLES IL EST POSSIBLE, UNE FOIS VÉRIFIÉE L'ADÉQUATION DES CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT, DE LE REDOSER À L'INTÉRIEUR DE LA MÊME PRODUCTION.

Au début de la production, un certain volume d'avinage est produit, il concerne les pompes, les tuyaux, le boîtier et le remplisseur. Ce volume est automatiquement collecté dans un réservoir, en divisant le vin dosable du vin non dosable.

Le produit collecté est dosé directement en ligne en amont de la microfiltration, en divisant le volume en fonction du lot de production. Le système de dosage garantit une haute précision grâce aux commandes et à la régulation de la pression en aval de la pompe doseuse. Afin de garantir la qualité du produit, le réservoir de collecte est maintenu sous une nappe de gaz inerte.



Sphère
d'aspersion



Grille de déchargement
des bouteilles



CARACTÉRISTIQUES

Dosage des rebuts proportionnel au lot de production.

Réduction des phénomènes d'oxydation.

Dosage de précision pour garantir l'intégrité du vin.

Différenciation du vin entrant.

Interface avec les systèmes C.I.P. et microfiltration.

Automatisation complète des opérations de production et de lavage.

POWDER MIXER

SYSTÈME DE DISSOLUTION AUTOMATIQUE PERMETTANT DE SOLUBILISER LES INGRÉDIENTS OU LES COMPOSANTS EN POUDRE EN UNE SOLUTION PRÊTE À L'EMPLOI, GARANTISSANT UNE QUALITÉ, D'HOMOGENÉISATION DE LA SOLUTION DE HAUT NIVEAU ET LA SÉCURITÉ DES OPÉRATEURS.

Le point d'aspiration du liquide et celui de la poudre restent séparés de manière à exclure une réaction entre les deux jusqu'au point de contact, exactement au centre de la roue. Une dissolution rapide est assurée grâce à la vitesse élevée associée au frottement du liquide avec les poudres.

L'utilisation du Powder Mixer limite le contact avec l'air, réduisant la présence d'oxygène dans la solution à utiliser. Ce système n'utilise pas l'agitateur à hélice marine classique mais mélange la poudre au liquide.



Pompe
de dissolution



CARACTÉRISTIQUES

Meilleure homogénéisation des solutions.

Rapidité et sécurité du travail.

Pompes dimensionnées pour l'application spécifique.

Capacité de dissolution de 3000 kg/h à 9000 kg/h.



INNOTECH Tecnologie Innovative Srl
Via Enrico Fermi, 13/C - 37135 Verona (Italie)
Tel. +39 045 8753072 - sales@innotecitalia.it
www.aeb-group.com



BORN
TO
INNOVATE