

## Brasserie complète (50 hl / brassin)

### **Product Short Description :**

Brasserie complete comprenant

Silo à malt 60 m3 (permet de stocker 30 tonnes de malt)

Meunerie avec moulin Taüber de 375 kg/h + dosage malt spéciaux

Salle de brassage RABEK 5 vaisseaux (50 hl / brassin)

8 brassins / 24 heures

Versements de 825 kg (bière à 4%) jusque 1600 kg pour la production de wash (whisky) à 8,4%

- Cuve empilage
- Cuve filtre
- Cuve tampon
- Cuve ébullition
- Whirlpool
- Echangeur double étage, aération mout

Silo à drêche avec pondorf (Peut stocker l'équivalent de 8 brassins, soit environ 7500 kg)

Fermentation

- 22 cuves de 110 hl utiles iso (3 bar) de ELBER (Hongrie) - 3 poches refroidissement au glycol
- 5 cuves de 55 hl utiles iso (3 bar) de ELBER - 3 poches refroidissement au glycol

- 1 cuve de 80 hl atmo (utilisée pour la fermentation de wash pour le whisky)

#### Filtration

- Centrifugeuse Alfa Laval Brew 250
- Filtre à cartouches Pall

#### TBF

- 3 cuves de 110 hl utiles (3 bar - 2 poches de refroidissement au glycol)
- 4 cuves de 55 hl utiles (3 bar - 2 poches de refroidissement au glycol)
- 1 cuve iso mix (pour mélanger les softs)

#### Ligne fûts

- Ligne Grüber (30 fûts 30 hl par heure). Plongeurs tête A avec lavage externe et palan
- Saturateur Actinium

#### Services généraux

- Chaudière vapeur gaz WIMA (559 kW)
- Chaudière vapeur instantanée CERTUSS type CVE600
- Compresseur d'air ROTAIR de 2019 (120 m3/hr) avec tank tampon de 1000 litres
- Compresseur d'air BOGE type CL15 (100 m3/hr)

#### Groupe froid

#### Product Gallery:



