KOMPLETTE BRAUEREI - 10 HL

Vollständige, betriebsbereite handwerkliche Brauerei, die um ein IFIND-Sudhaus mit 10 hl (2016) zentriert ist. Die Linie ist mit einem Müllereibetrieb mit einer SOMMER UNIVERSAL 22 Mühle (100 Kg/h) und einem zweistufigen Kühlsystem mit Warmwasserrückgewinnung ausgestattet.

Das Set beinhaltet :

- Gärung/Lagerung: 2 ATMO IFIND-Fermenter (10 hl Nutzvolumen) und 4 IFIND-Lagertanks (1.084 L, 3 bar), ergänzt durch 2 MUELLER-Servicetanks (500 L, 3,9 bar).
- Abfüllung: Linearer ISO-Füller JS MASCHINEN H4 (2017) (4 Tüllen, 400 bph in 33 cl) und Etikettiermaschine DMC MEGA2 R (2018) (500 bph, Körper und Rücken).
- Allgemeine Dienste: Dampfgeneratoren GHIDINI BENVENUTO (90 Kw), Kühlaggregat MTA TWE EVO081 (16,5 Kw), Kompressor ATLAS-COPCO (10 bar), und Wasseraufbereitung (Enthärter + Umkehrosmose).

TECHNISCHE DETAILS :

Sudhaus (Marke/Jahr)	IFIND (2016)
Kapazität Brauen	10 hl pro Sud
Konfiguration Schiffe	Einmaischen/Auskochen (Doppelhülle), Filter/Whirlpool integriert
Müllerei	Mühle SOMMER UNIVERSAL 22 (100 Kg/h, Absaugung)
Kühlung der Würze	2-stufig (Wasser/Glykol) mit Wärmerückgewinnung
Plane Heißwasser	20 hl (mit Dampfschlange)
Gärtanks (ATMO)	2 x 10 hl Nutzvolumen (12,5 hl insgesamt, IFIND 2016)
Wachtanks (Druck)	4 x 1.084 L (IFIND 2016/2019, Druck 3 bar)
Servicetanks (Druck)	2 x 500 L (MUELLER, Druck 3,9 bar)
Füller (Marke/Jahr)	JS MASCHINEN H4 (2017), linear 4 Schnäbel
Abfüllrate	400 bph (33 cl), Kompatibel mit 33 bis 100 cl
Beschriftungsgerät (Marke/Jahr)	DMC MEGA2 R (2018), Body & Back
Kadenz Etikettierung	500 bph
Kältemaschine (Chiller)	MTA TWE EVO081 (2016), 16,5 Kw / 20.000 frigories/h
Dampfgeneratoren (2)	GHIDINI BENVENUTO (2016), Gesamt 90 Kw (8,5 bar)
Kompressor	ATLAS-COPCO LFX 2.0 (2014), 10 bar
Behandlung von Wasser	Wasserenthärter DUPLEX + Umkehrosmose 200 L/h

Verschiedenes	CIP-Skid, Mobile Pumpe INOXPA SE20 (2016), Laborgeräte (Haffmans)







