JUCLAS®

Advanced beverage systems



JBOOK • DEUTSCH

INHALT



1 DOSAGE

23 DOSACOM®
24 DOSARABAN
25 MULTIDOSA



2 FLOTATION

30 FLOTATION
31 EASYFLOAT®



3 PH-MANAGEMENT

33 Mastermind® pH



4 SELBSTANREICHERUNG DER MOSTE

35 JRO®



5 HEFE-REHYDRIERUNG

37 Easyferm®



6 AROMATISCHE AUFWERTUNG

39 Aromaloc®



7 CROSS FLOW FILTRATION

40 MFTC
41 MFTS®



8 ORTHOGONALE FILTRATION

42 Mastermind® Filtration Hybrid
43 Mastermind® Filtration
44 Manuelle Mikrofiltration



9 AUTOMATISCHE MIKROFILTRATION

46 Sofos®
48 Rückgewinnung der Vorspülungen Mikrofiltration
49 Autocheck



10 FILTRATION VON TRUBSTOFFEN

50 Smartlees®



11 DYNAMISCHE EXTRAKTION HOLZALTERNATIVE

51 Easyferm® oak



12 ENTALKOHOLISIERUNG

52 Mastermind® Remove



13 MIKRO- UND MAKRO-OXIGENATION

54 Microdue® Plus
55 Macrodue
56 Oxydue Barrique



14 LABORGERÄTE

59 Q.F.T.® Touch
60 Q.F.T.® Manuell
60 Mastermind® Q.F.T.®
61 Smartcheck®



15 WEINSTEINSTABILISIERUNG

62 Stabilab
63 ED - Elektrodialyse



16 GAS-MANAGEMENT

65 MMR-Plus
66 Gas-Mixer



17 WASSERAUFBEREITUNG

67 JROH



18 REINIGUNG

68 Foam air system
68 Lavabarriques
69 Reinigungsmittel



19 LUFT STERIL FILTRATION

72 Airocide®

SONSTIGE INHALTE

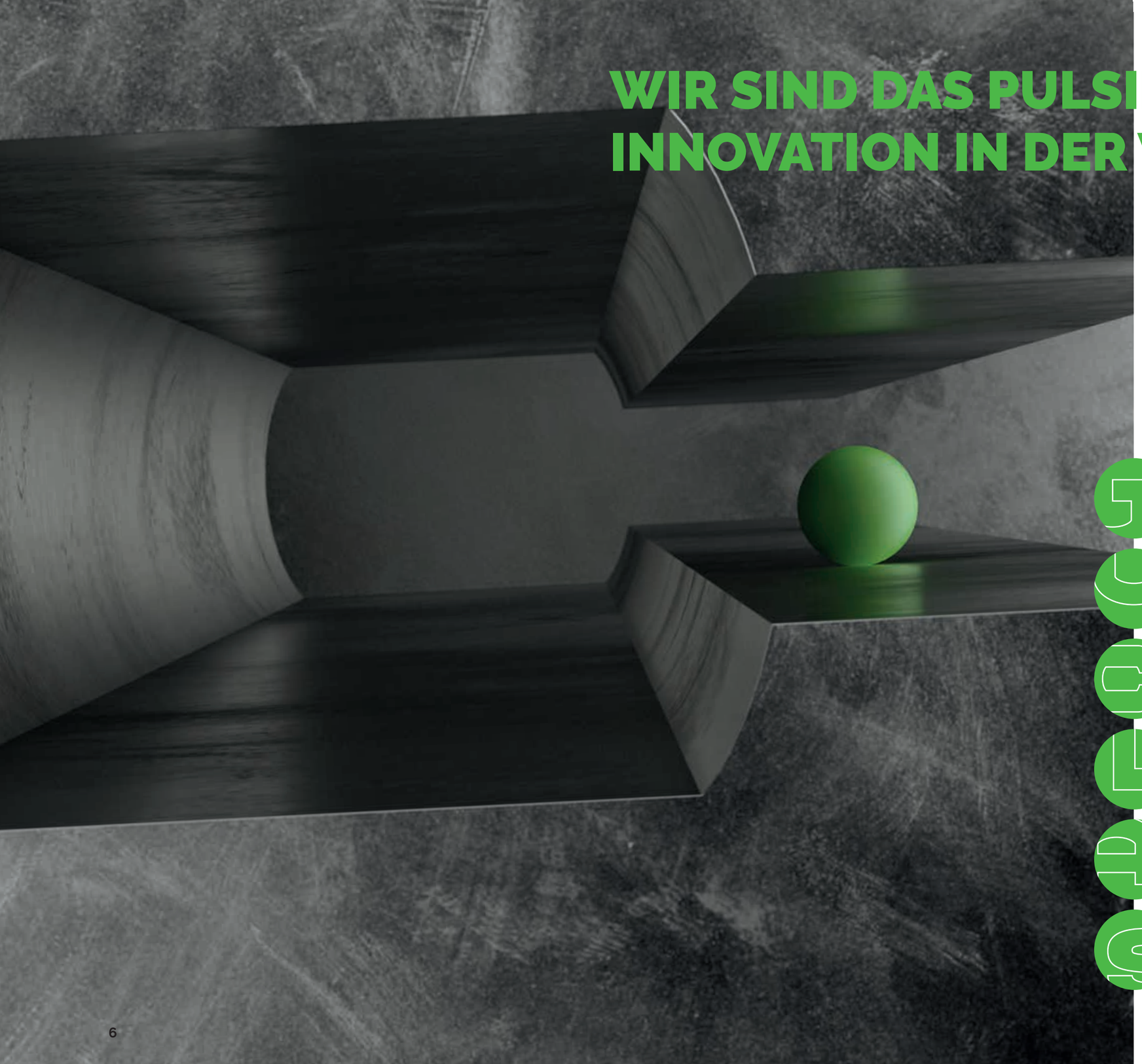
04 Im Mittelpunkt von jedem Verfahren
74 Flussdiagramme
78 Alphabetisches Produktverzeichnis

IM MITTELPUNKT VON JEDEM VERFAHREN



Es ist nicht immer leicht, sich von Innovationen leiten zu lassen. **Aber in einer sich ständig verändernden Welt weisen Sie uns den Weg mit Ihren Projekten, Bedürfnissen und Herausforderungen.**
Unsere technologische Seele heißt all jene willkommen, die sich für uns entscheiden, und macht jeden einzelnen Fachmann zu einem Teil der Innovation.
Deshalb stehen in unserem Unternehmen, in dem jede Abteilung perfekt mit allen anderen zusammenarbeitet, Ihre Ideen im Mittelpunkt. Wir finden sie zwischen der Forschungs- und Entwicklungsabteilung, den in der Entwicklung befindlichen Anlagen und den Testbereichen.
Von hier geht die Inspiration aus, auf ihrem Weg zum Zentrum unseres Unternehmens, wo Geist, Seele und Engagement in den Dienst der Innovation in der Wein- und Getränkeindustrie gestellt werden.

Wir sind ein Verfahren, das Kreativität und neue Herausforderungen mit sich bringt. Wir sind ein Verfahren, das andere Verfahren ermöglicht und verbessert - Ihre Verfahren.



WIR SIND DAS PULSIERENDE HERZ DER INNOVATION IN DER WEININDUSTRIE.

JUCLAS ist das Unternehmen für Anlagenbau der **VASON**G-ROUP: jedes einzelne Verfahren und jeder einzelne Mechanismus auf dem langen Weg zum Wein trägt unseren Namen.
Vor dreißig Jahren haben wir mit unserer Idee und Definition der kontinuierlichen Klärung der Moste (oder „Flotation") eine neue Art der Weinherstellung eingeleitet.
Die technologische Innovation steht im Dienste immer besserer und kundenfreundlicherer Industrieverfahren.

Heute sind wir in der ganzen Welt mit einzigartigen Anlagen und Dienstleistungen präsent, aber wir sind immer bereit, gemeinsam mit Ihnen neue zu entwickeln.

J **JUICE CLARIFICATION SYSTEM**
Die Idee, aus der unsere Marke entstanden ist.

U **EINZIGARTIGKEIT**
Um Lösungen zu entwickeln, die auf Sie zugeschnitten sind.

C **KNOW-HOW**
Um als Experte zu anderen Experten zu sprechen.

L **LEADERSHIP**
Um immer die Ersten zu sein, weltweit.

A **FORTSCHRITT**
Um dank der Forschung immer die Besten zu sein.

S **SYSTEME**
Um globale Verbindungen, Integrationen und Verfahren zu schaffen.

WIR SIND EIN PERFEKTER MECHANISMUS.

Bevor wir perfekte Anlagen herstellen konnten, mussten wir selbst einen perfekten Mechanismus entwickeln. Geeignet für Ihre Bedürfnisse und Projekte, sowohl für die aktuellen als auch für die zukünftigen. **Jede unserer Abteilungen ist ein Teil, das sich in die anderen einfügt, und zwar auf die einzige Art und Weise, die uns möglich ist: indem wir denjenigen, die uns wählen, einen Mehrwert bieten.**

VERKAUFSABTEILUNG

Unsere Außendienstmitarbeiter sind diejenigen, die sich Ihre Bedürfnisse anhören und in Synergie mit der technischen Abteilung und der F&E-Abteilung die beste, natürlich angepasste Lösung vorschlagen.

JLAB - FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG

JLab ist der wissenschaftliche Geist und die Seele von JUCLAS. Hier legen wir Wert auf Ideen und Experimente, um gemeinsam mit den Kunden die außergewöhnlichsten Anpassungen und Lösungen zu entwickeln, die auf reale Designvorgaben basieren.

KUNDE

TECHNIK- UND PLANUNGSABTEILUNG

An dieser Stelle kommen wir zu den praktischen Aspekten des Designs. Ausgehend von den geschäftlichen Anforderungen unserer Kunden arbeiten wir daran, unsere Technologien zu optimieren und sie mit den Grundsätzen der Industrie 4.0 zu integrieren.

KUNDENDIENST

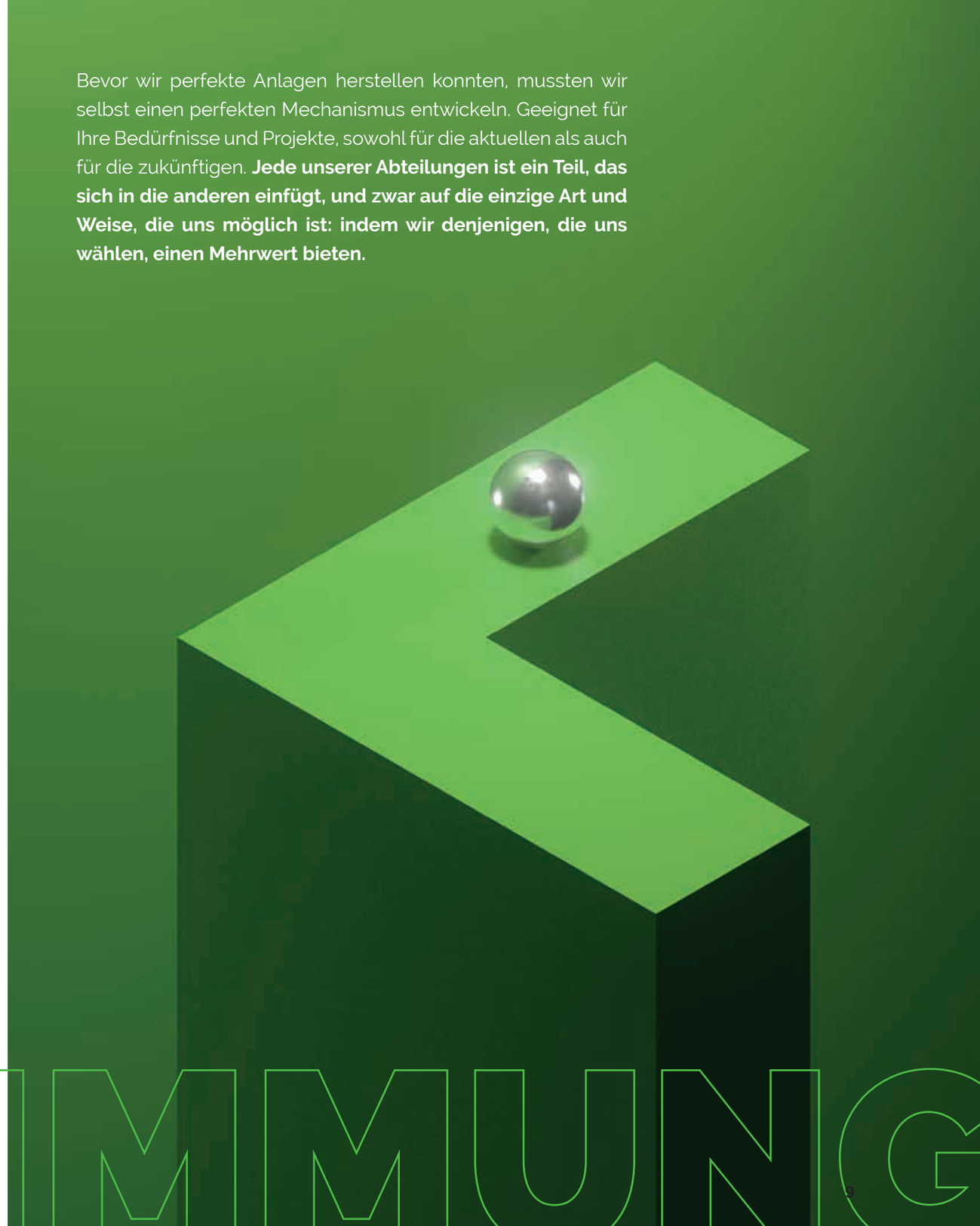
Die Qualität bleibt auch nach dem Kauf erhalten. Der von uns angebotene Kundendienst ist global, schnell und steht auch aus der Ferne zu Verfügung, um auch die einfachsten Probleme schnell zu lösen.

PRODUKTION

Sie ist das Ergebnis des Know-hows von dreißig Jahren Erfahrung in der Branche: hochqualifiziertes Personal, Liebe zum Detail und hohe Qualitätsstandards ermöglichen es uns, solide Mechanismen zu schaffen, die auf Dauer funktionieren.

ABNAHME

Nach der Entwicklung muss die Anlage optimal in Ihre bereits bestehenden Systeme integriert werden. Eine professionelle Installation erfordert ein hohes Maß an Fachwissen und Flexibilität, um zukünftige Probleme zu vermeiden.



ABSTIMMUNG

Alessandro Angilella
JUCLAS-Generaldirektor



WIR SIND EINE EINHEIT, BESTEHEND AUS MENSCHEN



Planungsabteilung
Technisches Büro
Team JLAB



GEIST
um nach vorne zu blicken

Produktion
Abnahme
Kundendienst



HERZ
um die Gegenwart zu erleben

Unser perfekter Mechanismus besteht aus Menschen, die sich jeden Tag in den Dienst der Professionalität stellen, um ein einzigartiges Erlebnis zu schaffen, das unsere Kunden zufrieden stellt und das technologische Systeme zur Verbesserung der Verfahren ermöglicht.



JEDER TAG IST DER ANFANG VON ETWAS.

Die einen sprechen von Innovation, wenn sie sich die Zukunft vorstellen, die anderen, wenn sie sie in der Gegenwart anwenden.
Jedes Verfahren, das wir untersuchen, und jeder Mechanismus, den wir entwickeln, bringt das Beste der Spitzentechnologie mit sich.

FORSCHUNG DURCH TECHNOLOGIE

Die Önologie wird immer ein sich entwickelndes Gebiet bleiben, und das gefällt uns.
Jeden Tag haben wir die Möglichkeit, uns von neuen Entdeckungen und neuen Bedürfnissen inspirieren zu lassen.

WENN WIR ALS ERSTE ANKOMMEN, MÜSSEN SIE ES AUCH.

Wir finden neue Lösungen und patentieren neue Methoden, damit Sie dorthin gelangen können, wo noch niemand zuvor gewesen ist.
Nur dann ist die Innovation echt.

WIR BESCHÄFTIGEN UNS MIT:

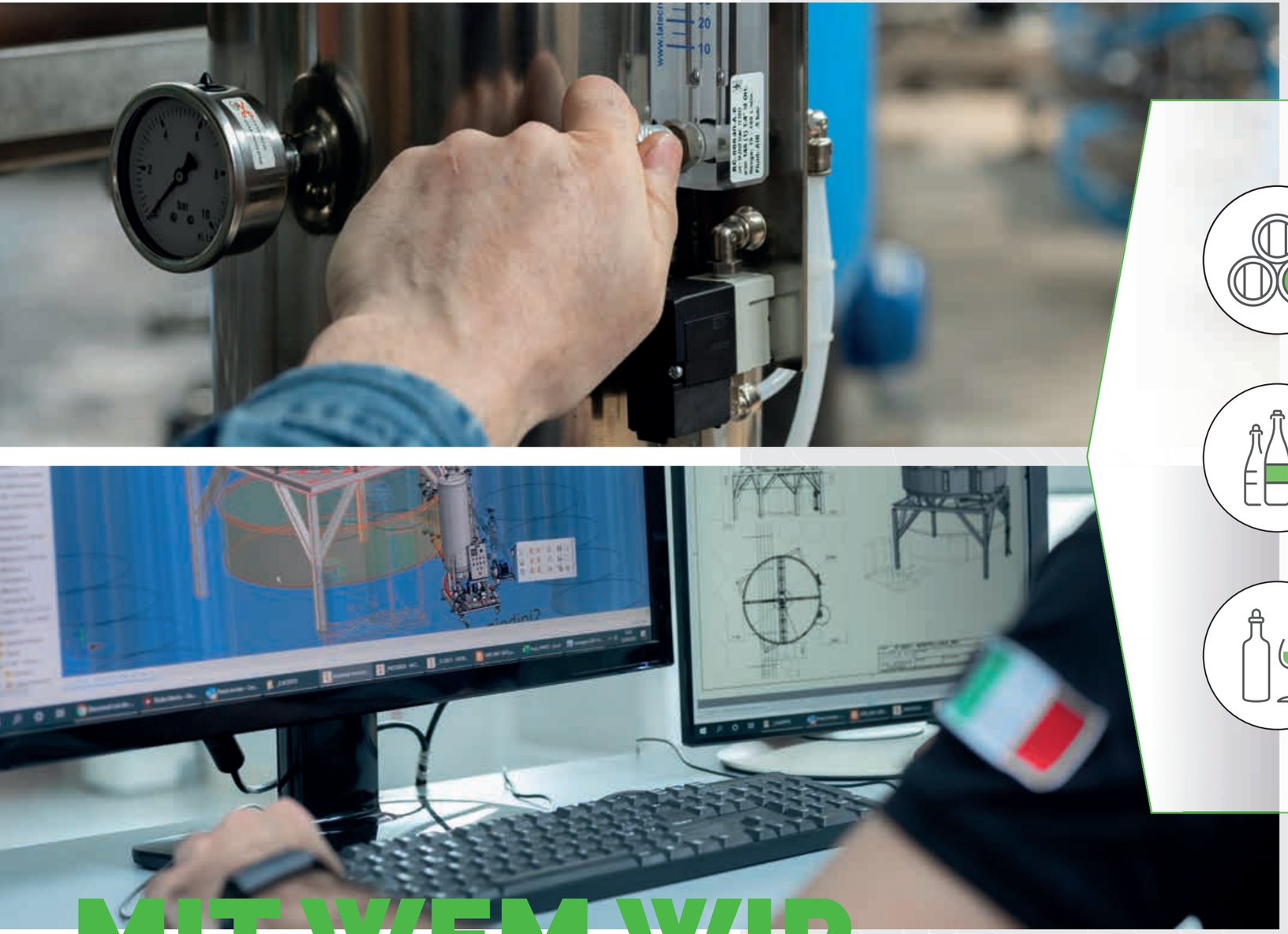
- Einführung von neuen Techniken und Methoden
- Kombination verschiedener Technologien zur Schaffung neuer Produktionsmethoden
- Integration von neuen Digitalisierungs - Industrie 4.0 und 5.0 -Verfahren
- Verbesserung der bestehenden Technologien in Bezug auf Einsparungen, Nachhaltigkeit und Leistung
- Innovation in Design und Funktionalität basierend auf Ihrem Feedback
- Verständnis der neuen Bedürfnisse unserer Zielgruppe
- Co-Design für nicht standardisierte und maßgeschneiderte Systeme.

MADE IN JLAB

Dank der JLAB-Forscher haben wir Anlagen und Systeme optimiert und patentiert, die weltweit eingesetzt werden. Dabei handelt es sich um Technologien, die aus unserer Mission heraus entstanden sind: **genaue Kenntnisse Ihre Anforderungen und Optimierung Ihrer Verfahren.**

UNSERE PATENTE

- Mikro-Oxigenation der Moste und Weine
- Weinsteinstabilisierung der Weine durch Elektrodialyse
- Anlage für das Revitalisierungsverfahren von aktiven Trockenhefen (EASYFERM®)
- Anlage für das Entalkoholisierung-Verfahren (MASTERMIND® REMOVE)



MIT WEM WIR ZUSAMMENARBEITEN.

NATIONALE UND INTERNATIONALE UNTERNEHMEN

Wir sind der Technologiepartner, mit dem Sie große, auch maßgeschneiderte Anlagen herstellen können, die sich in Ihre bestehenden Systeme integrieren und präzise Qualitätsstandards erfüllen.

WEINKELLER

Wir sind die Berater für die Anpassung und Implementierung von Katalogtechnologien und passen sie an alle Arten von Unternehmen an.

KLEINE INNOVATIVE BETRIEBE

Wir sind die Innovatoren, die durch die Kreativität so vieler kleiner Betriebe angeregt und dazu gebracht werden, Systeme zu entwerfen, die immer nachhaltiger und für Betriebe jeder Größe optimiert sind.

Wir begleiten Weinfachleute bei der Entdeckung einer neuen Methode der Weinherstellung: technologisch, aber mit Respekt vor dem Rohstoff.

DIE DÜFTE UNSERES LANDES INSPIRIEREN UNS.

Wer Wein herstellt, ist untrennbar mit seinem Gebiet verbunden. Aus ihm schöpft er Inspiration und Rohstoffe, Geschmacksrichtungen und Formen.



Die Wurzeln von JUCLAS liegen im **Valpolicella**, einem wunderbaren Gebiet, das sofort an die rubinroten Weine und die Weinberge in den Hügeln denken lässt.
Verona und das Valpolicella sind für uns der Ort der Evolution: wir haben uns weiterentwickelt, sind zu den Weinkellern der ganzen Welt vorgedrungen, haben neue Ideen gefunden und neue Traditionen begründet. Denjenigen, die sich für uns entscheiden, versuchen wir, die gleiche Art von Verbundenheit mit dem Gebiet zu vermitteln: ein Sprungbrett und eine Einladung, sich durch Wein und Teamarbeit auszudrücken.

TRANSPARENZ

AURORAS®
ENLIGHTENING OENOLOGY

Auroras® ist eine Marke der VASONGROUP, die die JUCLAS-Technologien zusammenfasst, um die Auswirkungen des Weinverfahrens im Wein zu reduzieren und ein gesünderes Produkt zu erhalten, das den Rohstoff respektiert und die von den Verbrauchern und internationalen Gesetzgebern geforderte Transparenz und Verantwortung übernimmt.

Für eine aufgeklärte Önologie.
Das Polarlicht ist nicht nur eine Lichtshow, es ist das Zusammentreffen zweier unterschiedlicher und weit entfernter Elemente, die zusammen etwas Wunderbares erzeugen.
Genauso wie wenn die Reinheit des Rohstoffs mit einer Technologie kombiniert wird, die ihn respektiert und aufwertet.
All das ist Auroras: unsere einzigartige und innovative Vision der Önologie.

Eine in der Realität verwurzelte Philosophie.
Damit wollen wir die beste Technologie von JUCLAS vorstellen, die konzipiert und entwickelt wurde, um die Auswirkungen des Weinverfahrens zu reduzieren und Weine zu erzeugen, die authentischer und für den Verbraucher transparent sind und die ihre ursprüngliche Identität bewahren.
Es ist eine große Chance für die technologische Innovation in der Welt des Weins, und wir setzen unser ganzes Know-how und unsere Leidenschaft dafür ein.

Elektrodialyse **ELEKTRODIALYSE**	Gas-Management **MMR PLUS®**	Entalkoholisierung **MASTERMIND® REMOVE**



DOSIERUNG

Eine Reihe von Dosiervorrichtungen, die jeder Anforderung an die proportionale Dosierung von Weinhilfsstoffen, Klärmitteln, Entkeimungsmitteln, Reinigungs- und Desinfektionsmitteln sowie Enzymen und Tanninen in flüssiger Form gerecht werden.





DOSACOM®

Das computergestützte System zur proportionalen Dosierung von Hilfsstoffen

- **Verbesserte Klärungseffizienz**
- **Bessere Erträge an geklärten Produkten**
- **Geringerer Verbrauch von Hilfsstoffen**

Beschreibung

DOSACOM® ist ein proportionales Dosiersystem für Hilfsstoffe, das für Most-, Saft-, Essig- und Weinkläranlagen geeignet ist. In größeren Produktionsanlagen wird es auch in Kombination mit Flotationsanlagen eingesetzt, um die Dosierung der Klärmittel zu optimieren. Als Ergebnis fortschrittlichster technologischer Forschung bietet **DOSACOM® die Garantie eines präzisen und umfassenden Dosierung-Managements und gewährleistet eine äußerst einfache Verwendung.** Um die Anlage mit homogenen Lösungen zu beschicken, sind Tanksysteme mit einem geeigneten Rührwerk vorgesehen.

Stärken

- Kompaktere Ablagerungen mit geringerem Volumen
- Geringerer Verbrauch von Hilfsstoffen für den optimalen Kontakt mit
- Lebensmittelflüssigkeiten (Moste, Essige, Säfte, Weine...)
- Kontrolliertes und überschaubares Verfahren mit Änderungen im laufenden Betrieb
- Intuitives Display
- Vielseitigkeit: Möglichkeit zum kontrollierten Abschneiden und Umfüllen für Durchfluss- und Volumenmessungen
- Die Technologie ist auf die Industrie 4.0 und 5.0 -Anforderungen vorbereitet

Anwendungsbereiche

Optimal in kontinuierlichen und diskontinuierlichen Klärsystemen für Moste, Säfte, Essige und Weine. DOSACOM® ist das ideale System zur Kombination mit der Flotationstechnik. Die Technik von DOSACOM® ist so konzipiert, dass sie auch bei anderen Anwendungen im Management von Lebensmittelflüssigkeiten maximale Funktionalität bietet: Messung von Flüssigkeitsströmen und -volumen beim Umfüllen, beim Abscheiden von Produkten, Überprüfung der Kapazität der Lagerbehälter.

Modelle

- DOSACOM® bis zu 300 hl/h
- DOSACOM® bis zu 500 hl/h

COMBOAPPROACH®

VASONGROUP bietet spezifische Hilfsstoffe an, die aufgrund ihrer elektrischen Oberflächenladung ausgewählt wurden und die durch die Kennzeichnung „SCD" gekennzeichnet sind. Der Streaming Current Detector ist das Analysegerät, mit dem die Fähigkeit eines Hilfsstoffs, sich mit dem behandelten Most, Saft oder Wein zu verbinden, festgestellt werden kann. **Durch den Einsatz des spezifischen Hilfsstoffs kann die Menge der zu verwendenden Produkte erheblich reduziert werden, wodurch die Klärung durch Volumenbegrenzung und verbesserte Sedimentation optimiert wird.**



DOSARABAN

Elektronisches System zur proportionalen Dosierung von Gummi arabicum, Carboxymethylcellulose und Kaliumpolyaspartat

- **Geringeres Risiko einer Verstopfung des Filtereinsatzes**
- **Möglichkeit der Verwendung von reinem Gummi arabicum**
- **Automatisierung und Wiederholbarkeit des Verfahrens**
- **Hohe Präzision und Genauigkeit bei der Dosierung**

Beschreibung

DOSARABAN ist ein hochpräzises elektronisches System für die proportionale Dosierung von Hilfsstoffen wie Gummi arabicum, Carboxymethylcellulose und Kaliumpolyaspartat in Lösung in Abfüll- und Abfüllanlagen im Allgemeinen, die den Mikrofiltrationseinsätzen nachgelagert sind.
Das Verfahren ist dank der folgenden Aspekte aus mikrobiologisch Sicht sicher:

- Ausgewählte und spezielle Anlagenlösungen, linear und geeignet für eine einfache Desinfektion des Systems
- Weinsterilität der verwendeten Hilfsstoffe (Icon® gum, Araban® Super...)
- Spezifische Schulungen zu den korrekten Arbeitsverfahren für das Personal des Weinkellers

Anwendungsbereiche

Neben der Anwendung für klassischen Gummi arabicum eignet sich **DOSARABAN** auch für die Inline-Dosierung (den Mikrofiltrationseinsätzen nachgelagert) von Carboxymethylcellulose und Kaliumpolyaspartat.

Modelle

- DOSARABAN Niedriger Durchfluss: bis zu 300 ml/hl für Anlagen bis zu 35 hl/h
- DOSARABAN Hohe Durchflussrate: bis zu 300 ml/hl für Anlagen bis zu 100 hl/h



MULTIDOSA

Proportionale, hochpräzise, modulare Dosiervorrichtung

- **Besseres Management der Klärungen**
- **Weniger Einsatz von Hilfsstoffen**
- **Geringerer Bedarf an Arbeitskräften**

Beschreibung

MULTIDOSA ist das hochpräzise elektronische System für die proportionale Inline-Dosierung von Hilfs- und Zusatzstoffen, Reinigungsmitteln usw.
Es ist tragbar, mit fixer Struktur oder auf Rädern, verfügt über die gewünschte Anzahl von Dosierstellen, und kann für zahlreiche Anwendungsvarianten individuell gestaltet werden, so dass seine Herstellung je nach Bedarf als „maßgeschneidert" bezeichnet werden kann.
Bei der Inline-Dosierung von Schwefeldioxid- und Ascorbinsäure-Lösungen zum Schutz der Trauben bei der Anlieferung, von X-PRO®-Lösungen, Enzymen, Tanninen auf dem Most und während der Weinbereitung wird es zu einem wertvollen Verbündeten für die korrekte proportionale Verteilung der Produkte in der Masse, wodurch eine bessere Verteilung und folglich eine höhere Wirksamkeit gewährleistet wird.
Ebenso besteht die Möglichkeit einer maßgeschneiderten Anpassung von Systemen für die proportionale Dosierung während der Lagerung, der Reifung und der Veredelung vor der Verpackung.
Für die sachgemäße Auflösung von Pulvern wird die Verwendung von JUCLAS-„**Auflösungsstationen**" empfohlen.

Anwendungsbereiche

Das System kann je nach Bedarf zusammengestellt und in folgenden Bereichen eingesetzt werden:

- Bei der Anlieferung der Trauben, in den ersten Phasen der Weinbereitung
- Bei den klassischen Zugaben bei Reifung und Abstich und neben den üblichen Weinkellerverfahren (z.B. Vor-/Nachfiltration, Zentrifugation, Reifung usw.)
- In den Phasen vor der Abfüllung oder Verpackung im Allgemeinen

Modelle

Die Systeme sind vollständig anpassbar und können je nach Bedarf gestaltet werden.



AUFLÖSUNGS-TATIONEN

STATIONEN FÜR DIE HERSTELLUNG HOMOGENER LÖSUNGEN AUS PULVERFÖRMIGEN PRODUKTEN.

Systeme für die optimale Auflösung von pulverförmigen Produkten

Beschreibung

Aus mehr als 20 Jahren Erfahrung in der proportionalen In-line-Dosierung ist eine fortschrittliche Anlage hervorgegangen, die die perfekte Auflösung von pulverförmigen Produkten ermöglicht. So kann, ausgehend von einem perfekt lagerfähigen Weinprodukt in wasserfreier Form, eine klumpenfreie Lösung gebildet werden, um sie mit unseren bewährten **MULTIDOSA**-Proportionaldosiervorrichtungen proportional „dosierbar" zu machen.

Das System kann entweder als einzelne Auflösungstation oder in Kombination mit einem **MULTIDOSA**-System zur Inline-Dosierung der entsprechend vorbereiteten Lösung geliefert werden.

Es handelt sich um ein einzelnes System, aber es können auch autonome Auflösung-/Dosiergruppen für die Zubereitung von flüssigen Produkten mit präziser Konzentration aus pulverförmigen Produkten eingerichtet werden, die mit einer Präzisionsdosierstation integriert sind, die einen kontinuierlichen 24-Stunden-Betrieb auf mehreren Anlagen gleichzeitig ermöglicht. So wird der gesamte Vorschlag der proportionalen Dosierung mit einer integrierten Lösung realisiert, die sowohl für die Phase der Zubereitung der Weine (z.B. vor der Tangentialflussfiltration) als auch für die Phase vor der Verpackung geeignet ist.

Für die proportionale Dosierung gibt es zahlreiche Anwendungsvorteile, die sich mit zunehmender Automatisierung stark ausweiten werden, zum Beispiel in komplexeren Dosiersystemen, die später vollständig in die Managementsysteme der Weinkeller integriert werden, auch in einer Logik, die sich aus dem Diktat der **„Industrie 4.0 und 5.0"** ergibt.

Anwendungsbereiche

Das beschriebene System eignet sich für zahlreiche Hilfs- und Zusatzstoffe, die in der Lebensmittelindustrie eingesetzt werden, einschließlich:

- Zitronensäure
- Weinsäure
- Apfelsäure
- Milchsäure
- Ascorbinsäure
- Kaliummetabisulfit
- Metaweinsäure
- Protein-Hilfsstoffe
- Enzyme in Pulverform usw.

Modelle

Die Systeme sind vollständig anpassbar und können je nach Bedarf gestaltet werden.





FLOTATION

DIE ERSTGEBURT EINER INNOVATIVEN TECHNIK

Im Jahr 1990 entdeckte und definierte JUCLAS die Flotationstechnik, das System der kontinuierlichen Klärung der Moste, aus dem unsere Marke hervorging: **JUice CLArification System**



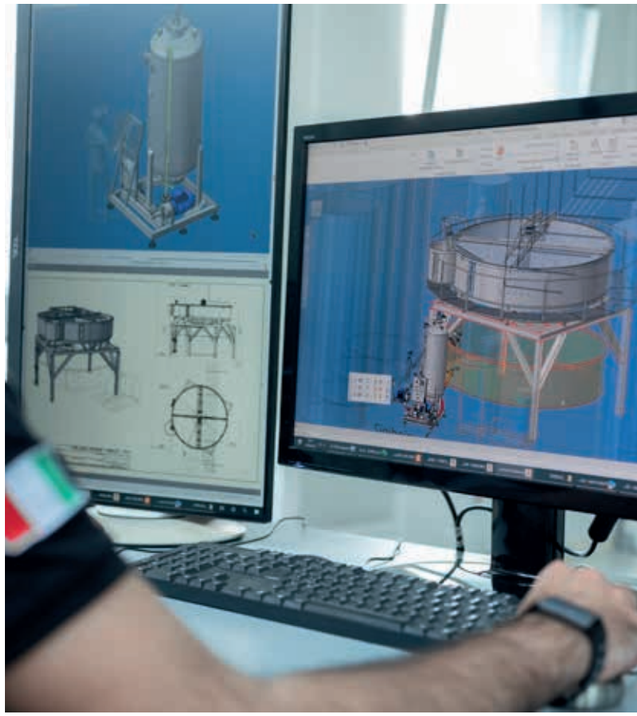
Die Flotation ist das Verfahren zur Klärung des Mostes: die in der Flüssigkeit enthaltenen Feststoffe werden mit Hilfe von Mikrogasblasen (Luft oder Stickstoff) und speziellen Hilfsstoffen wie Gelatine, Kieselsol, Weinholzkohle, Bentonit oder innovativeren Produkten, die aus natürlichen Elementen pflanzlichen Ursprungs gewonnen werden, abgetrennt und an die Oberfläche gebracht.

Während sich bei der statischen Kaltabsetzung der Feststoff beim Absetzen am Boden des Tanks befindet, ist die Situation bei der Flotation genau umgekehrt, da der Feststoff schnell vom Boden nach oben steigt.



JUCLAS ist dank seiner jahrzehntelangen Erfahrung in der Lage, ein Klärungs- und Stabilisierungsverfahren für Traubenmost und Fruchtsäfte anzubieten, sowohl mit kontinuierlichen als auch mit diskontinuierlichen Flotationssystemen (EASYFLOAT®).

Das gelöste Gas haftet am Feststoff, wodurch die „Feststoff-Gas"-Anordnung leichter ist als das Medium, von dem sie sich trennt (der Most), so dass sie schwimmt.





Manuelles System zur korrekten Bestimmung der Dosierungen spezifischer Hilfsstoffe für den Flotationsprozess im Labormaßstab

MINIFLOTATIONSGERÄT

Beschreibung

Mit dem **JUCLAS Miniflotationsgerät** wird der Flotationsprozess im **Labormaßstab** simuliert**, um die richtige Dosierung von Hilfsstoffen zu bestimmen**, die speziell für die Klärung von Most aus weißen Trauben entwickelt wurden. Durch die Bestimmung der optimalen Dosierung können der Önologe und der Techniker den Prozess im industriellen Maßstab einrichten, das gewünschte önologische Ergebnis mit größerer Präzision steuern und einen geklärten, vorgärigen Most mit dem gewünschten Trübungsgrad erzielen.



FLOTATION

Das kontinuierliche Verfahren zur Vorklärung des Mosts, mit dem gewünschten Trübungsgrad und in Echtzeit

- **Energieeinsparung**
- **Verbessertes Gärung-Management**
- **Weniger Einsatz von Hilfsstoffen**

Beschreibung

Die kontinuierliche Flotationsanlage wurde von **JUCLAS** entwickelt, um den Bedürfnissen verschiedener Unternehmen gerecht zu werden. Dabei handelt es sich um eine sich ständig weiterentwickelnde Technologie, die im Laufe der Jahre zahlreiche Aktualisierungen zur Optimierung des Verfahrens erfahren hat, vor allem in Bezug auf das Verhältnis zwischen Volumen und Durchsatz, aber auch in Bezug auf die Konstruktion der Druckerzeugungseinheiten und der Flotationszelle, Elemente, die sowohl einen höheren stündlichen Durchsatz als auch einen höheren Ertrag an Vorlaufmost auf hohem Qualitätsniveau ermöglichen.
Die Flotationsanlage ist wie folgt aufgebaut:

- Computergesteuertes System zur proportionalen Dosierung von Flotationshilfsstoffen: **DOSACOM® (COMBO APPROACH®)**
- System zur Auflösung von Gasen nach dem Differenzdruckprinzip: **DRUCKBEAUFSCHLAGUNG-VORRICHTUNG**
- Flotationseinheit oder üblicherweise „**FLOTATIONSZELLE**" genannt

Stärken

- Schnelle Abtrennung der natürlichen Mikroorganismen aus dem Most
- Höherer Ertrag an klarem Most für eine optimale Verdichtung der Trubstoffe
- Geringere Menge an Trubstoffen zum Filtern
- Mögliche Wahl des Einsatzes von Weingasen je nach Weinbedarf (reduktive Weinbereitung oder Hyperoxigenation)

Anwendungsbereiche

Die branchenspezifische Erfahrung von JUCLAS garantiert den erfolgreichen Einsatz der Technologie in den unterschiedlichsten Unternehmen.

Modelle

- Systeme bis zu 300 hl/h
- Systeme bis zu 500 hl/h





EASYFLOAT®

Die diskontinuierliche Flotationsvorrichtung zur Erreichung des gewünschten Trübungsgrads, in Echtzeit

- **Energieeinsparung**
- **Verbessertes Gärung-Management**
- **Weniger Einsatz von Hilfsstoffen**

Beschreibung

EASYFLOAT® wurde für die Flotation von Tanks entwickelt. Die Innovation basiert auf der langjährigen Erfahrung, die bei der Entwicklung der kontinuierlichen Flotationstechnik gesammelt wurde. Ein spezielles System optimiert die Auflösung des Gases im Most, so dass es sich mit den Flocken und den zu entfernenden Feststoffpartikeln verbinden kann. **EASYFLOAT® kann sowohl mit Luft als auch mit Stickstoff arbeiten und eignet sich daher für reduktive Weinbereitungstechniken und für die Hyperoxigenation.**
Das System ist mit einem Schaltschrank ausgestattet und verfügt über alle Elemente, die für das Management des Flotationsverfahrens erforderlich sind. Es ist für den Einbau von einer oder zwei Pumpen zur Dosierung der Hilfsstoffe vorgerüstet.

Stärken

- Schnelle Abtrennung der natürlichen Mikroorganismen aus dem Most
- Höherer Ertrag an klarem Most für eine optimale Verdichtung der Trubstoffe
- Geringere Menge an Trubstoffen zum Filtern
- Mögliche Wahl des Einsatzes von Weingasen je nach Weinbedarf (reduktive Weinbereitung oder Hyperoxigenation)

Anwendungsbereiche

- Möglichkeit der reduktiven Weinbereitung
- Möglichkeit der Weinbereitung durch Hyperoxigenation
- Möglichkeit, kleine Massen durch diskontinuierliches Arbeiten zu trennen

Modelle

- EASYFLOAT® 50 hl/h
- EASYFLOAT® 100 hl/h
- EASYFLOAT® 300 hl/h
- EASYFLOAT® 500 hl/h
- EASYFLOAT® 1000 hl/h

pH-MANAGEMENT

Die Durchführungsverordnung (EU) Nr. 144/2013, mit der frühere Verordnungen geändert wurden, erlaubte die Verwendung von Harzen zur teilweisen Extraktion von Kationen bei Most und Wein, wobei die Aufbereitung auf eine allgemeine Säuerung (pH-Senkung) und nicht nur auf die Weinsteinstabilität ausgedehnt wird.





MASTERMIND® pH

Entmineralisierungsanlage für Most und Wein, zur gezielten Beeinflussung von pH-Wert und Säuregehalt, mit direkter Leitung über Harze

- Zuverlässige Harze mit hohen Erträgen
- Einfache Verwendung
- Management von mehreren Säulen

Beschreibung

Die **MASTERMIND® pH**-Anlagen sind so konzipiert, dass sie in Most- und Weinanwendungen wirksam sind, um gezielt auf den pH-Wert und den **Säuregehalt einzuwirken, wobei sie direkt über die Harze geleitet werden.**
Die Anlage kann bei der Neumontage völlig autonom arbeiten, bis der vom Bediener eingestellte endgültige pH-Wert erreicht ist. Die **MASTERMIND® pH**-Anlagen sind sowohl in automatischer als auch in manueller Version erhältlich.
Bei den automatischen Versionen prüft die Software, ob alle Verfahren innerhalb der eingestellten Parameter ausgeführt werden, und diagnostiziert kontinuierlich die Instrumente des Geräts. Die Anlagen sind nach UNI EN 1672- 2 für Hygieneprinzipien zertifiziert; **die Austauscherharze sind für die Verwendung in der Lebensmittelindustrie zertifiziert.**

Stärken

- Zuverlässige Harze mit hohen Erträgen
- Intuitive, benutzerfreundliche Anlage
- Möglichkeit des Managements mehrerer Säulen
- Spezielle Sicherheitskreisläufe
- Optimierung des Wasserverbrauchs
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0-Anforderungen

Anwendungsbereiche

MASTERMIND® pH ist für eine oder mehrere Säulen von Austauscherharzen ausgelegt, so dass sich die Möglichkeiten für die Arbeit in den **Weinkeller dank einer differenzierten Palette von Anlagen erweitern.**
Die Anlagen sind mit Systemen zur Neutralisierung der Abwässer ausgestattet. Um den Wasserverbrauch einzuschränken, sind spezielle Kreisläufe für die Rückgewinnung von Wasser vorgesehen, das für nachfolgende Regenerationen wie folgt verwendet werden kann

Automatische Modelle

- MMpH 200 Automatisch (bis zu 200 l Austauschharz)
- MMpH 500 Automatisch (bis zu 500 l Austauschharz)
- MMpH 1000 Automatisch (bis zu 1000 l Austauschharz)

Manuelle Modelle

- MMpH 200 Manuell (bis zu 200 l Austauschharz)
- MMpH 500 Manuell (bis zu 500 l Austauschharz)
- MMpH 1000 Manuell (bis zu 1000 l Austauschharz)

SELBSTANREICHERUNG DER MOSTE



Der Weinmarkt verlangt nach immer harmonischeren und in der Abfolge der Jahrgänge gleichmäßigeren Produkten, was zur Erforschung von Verfahren führt, die eine hohe Qualität ermöglichen.

Klimatische Schwankungen und andere Faktoren, die die Arbeit im Weinberg beeinflussen, spielen in diesem schonenden Gleichgewicht sicherlich eine Rolle. **Die Möglichkeit zur Selbstanreicherung der Moste gestattet es,** das Ergebnis unausgewogener Jahrgänge auszugleichen und elegante Weine unter Wahrung der territorialen Identität zu erzeugen.



JRO®

Die Selbstanreicherung der Moste durch Umkehrosmose

- **Zuverlässige Membranen**
- **Hohe Erträge**
- **Optimierung von Membranen/Durchflüsse/Drücke**

Beschreibung

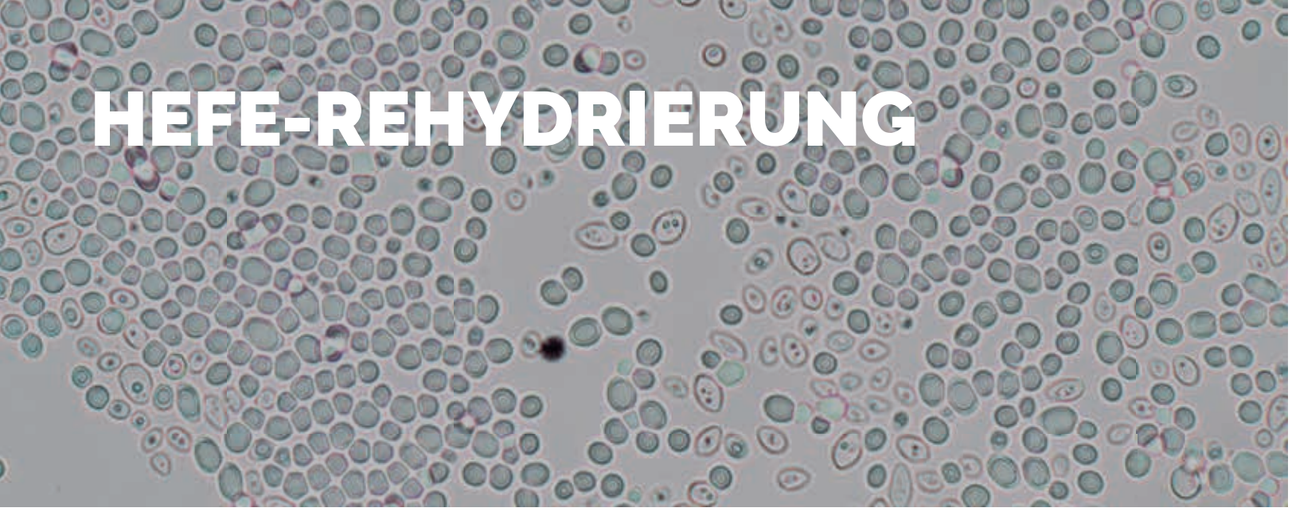
JRO® sind eine Reihe von Systemen zur Aufbereitung der Moste mit speziellen Umkehrosmose-Membranen.
Solche Anlagen garantieren hohe Erträge bei geringem Energieverbrauch.
Die im Laufe der Jahre gesammelte Erfahrung hat es ermöglicht, **eine breite Palette von Membranen zu entwickeln, um den spezifischen Anforderungen jedes zu behandelnden Produkts gerecht werden zu können.**
Die Kenntnis der am besten geeigneten Lösungen für die Regeneration und Lagerung der Membranen macht das gesamte System wirtschaftlich rentabler.
Die ersten industriellen Anwendungen von JUCLAS in der Aufbereitung der Moste mit Umkehrosmose gehen auf das Jahr 1994 zurück. Seit diesem Jahr wurde JUCLAS vom Ministerium für Landwirtschaft, Ernährung und Forsten ermächtigt, die neue Selbstanreicherungstechnik im Hinblick auf die Zulassung durch die EWG zu testen.

Stärken

- Verschiedene Arten von Membranen für unterschiedliche Bedürfnisse
- Effiziente Regenerations- und Lagerungsverfahren

Modelle

- JRO®02C 2 Membranen 4" COMPACT
- JRO®04C 4 Membranen 4" COMPACT
- JRO®028P 2 Membranen 8"
- JRO®038P 3 Membranen 8"
- JRO®048P 4 Membranen 8"
- JRO®048PMLINE 4, 8, 12 Membranen 8"



HEFE-REHYDRIERUNG

Umfangreiche Versuche, die von JUCLAS bei der Weiß- und Rotweinbereitung verschiedener Rebsorten durchgeführt wurden, haben zu dem Schluss geführt, dass eine erfolgreiche Gärung nicht nur das Ergebnis der Wahl der besten Hefe und der Dosierung der geeignetsten Nährstoffe ist, die zum optimalen Zeitpunkt zugeführt werden.

Die Anforderungen im Zusammenhang mit dem Transport und der Lagerung von Hefe haben dazu geführt, dass die trockene Form in der Weinindustrie am weitesten verbreitet ist. **Das industrielle Trocknungsverfahren bringt nicht nur einen gewissen Verlust an Lebensfähigkeit mit sich, sondern auch die Notwendigkeit, optimale Bedingungen für die Wiederaufnahme der Gärung-Aktivität zu schaffen.**
Diese Phase, die so genannte Rehydrierung, ist für das Überleben und die Aufrechterhaltung der funktionellen Aktivitäten der Hefe äußerst schonend, weshalb es unerlässlich ist, Umgebungsbedingungen zu schaffen, die die Zelle so weit wie möglich schonen.





EASYFERM®

Das erste automatische System zur Optimierung von Rehydrierung und Vorbehandlung der Hefe und Zubereitung des „pied de cuve“.

- **Verringerung des Risikos von Unterbrechungen der Gärung**
- **Schnelle Dominanz der Mikroflora**
- **Saubere Gärungen**

Beschreibung

EASYFERM® ist das erste automatische System, das alle Phasen der Rehydrierung und Vorbehandlung von Hefe optimiert. Bei der Rehydrierung wird der Hefe nicht einfach nur Wasser zugeführt, sondern es handelt sich im Grunde um eine Vorbereitung auf die Hefeaktivität, die sich während der Gärung positiv auswirkt.
Auf diese Weise können sie die Ansiedelung und eine schnelle Dominanz des beimpften Stammes gegenüber der natürlichen Mikroflora sicherstellen.
Die Lebensfähigkeit der Zellen wird deutlich erhöht, die Gärungen werden sauberer und das Risiko Unterbrechungen der Gärung wird deutlich verringert. Das automatische Verfahren von EASYFERM® macht die Ergebnisse äußerst wiederholbar und gewährleistet das korrekte Management dieses wichtigen und schonenden Verfahrens.

Stärken

- Deutliche Ausprägung der Hefemerkmale
- Eindämmung der Kosten
- Vollständige Kontrolle der Inokulation und des „pied de cuve“ im automatischen Modus
- Extreme Wiederholbarkeit der Methode und damit konsequente Reproduzierbarkeit der erzielten Ergebnisse
- Höhere Gewinnung lebensfähiger Zellen aus dem
- Trockenpräparat
- Vielseitigkeit der Anlage
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0 – 5.0 Anforderungen

Anwendungsbereiche

EASYFERM® kann für die ordnungsgemäße Rehydrierung von Trocken- oder Pastenhefen verwendet werden, die bei den Gärungen der Moste und Zweitgärung eingesetzt werden können.
Sie eignet sich für die Zubereitung des „Gärfußes“ bei Nachgärungen oder bei Unterbrechungen der Gärung.
Sie eignet sich auch für die Zubereitung stabiler Lösungen von Pulvern und/oder Flüssigkeiten. Sie kann als Rezirkulationseinheit für eine CIP-Reinigung oder, in der PDC-Version, als Vorabscheider für den Flüssigkeitstransfer verwendet werden. Um die Vielseitigkeit dieser Anlage voll auszuschöpfen, wurde eine neue Funktion, die so genannte „Oak function“, entwickelt, die eine schnelle und funktionelle Extraktion aus alternativen Holzmaterialien.

Modelle

- EASYFERM® 8: bis zu 8 kg rehydrierbare Hefe
- EASYFERM® 25: bis zu 25 kg rehydrierbare Hefe
- EASYFERM® 40: bis zu 40 kg rehydrierbare Hefe
- EASYFERM® 25 PDC: bis zu 25 kg rehydrierbare Hefe
- EASYFERM® 40 PDC: bis zu 40 kg rehydrierbare Hefe
- EASYFERM® 25 PDC OAK Function: bis zu 25 kg rehydrierbare Hefe
- EASYFERM® 40 PDC OAK Function: bis zu 40 kg rehydrierbare Hefe

AROMATISCHE AUFWERTUNG



Während der alkoholischen Gärung geht ein Teil der Aromen auf natürliche Weise durch Verdunstung in die Umgebung verloren. Die Verdunstung ist hauptsächlich auf ein Phänomen namens Stripping zurückzuführen, das durch das bei der Gärung entstehende Kohlendioxid verursacht wird.

Bei den Estern beispielsweise ist der Verlust von Ethylacetat, Isoamylacetat und anderen in einer Größenordnung von 10-50 % in der Literatur gut dokumentiert.





AROMALOC®

Aromaloc®: gerät für die aromatische aufwertung von weinen während der alkoholischen gärung

- **Bewahrt eine hohe Konzentration der produzierten Gäraromen**
- **Vielseitig und einfach in der Anwendung**
- **Nicht-invasiv und ohne Zusatzstoffe**
- **Kommt nicht direkt mit Most oder Wein in Berührung**

Beschreibung

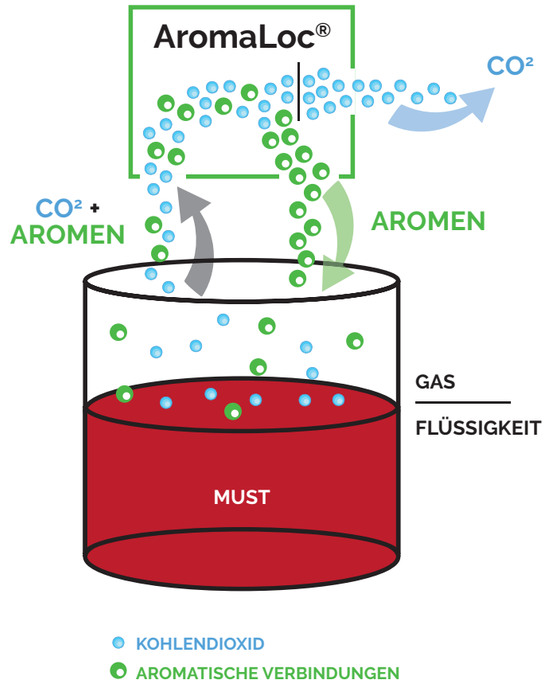
AromaLoc® ist eine **innovative, patentrechtlich geschützte** Lösung (Nr. EP 2986700) zur Begrenzung des natürlichen Verlustes von Aromastoffen während der alkoholischen Gärung.
Es handelt sich um eine **nicht-invasive Membrantechnologie** (sie kommt nicht mit dem Most in Berührung), die auf „gasförmiger" Ebene direkt auf den Kopfraum des Tanks einwirkt (die Abbildung zeigt ein Anwendungsbeispiel).

Funktionsweise

Der bei der alkoholischen Gärung entstehende Gasstrom durchströmt das Gerät, das über eine spezielle Membran das CO2 von den gewünschten Aromen trennt, die in den Kopfraum zurückgeführt werden.
An diesem Punkt entweicht das CO2 aus dem Gerät und verteilt sich wie bei einer herkömmlichen alkoholischen Gärung in der Umgebung.

Modelle

- AromaLoc® 35
- AromaLoc® 100



CROSS FLOW FILTRATION

Die Weinindustrie verlangt seit langem nach Filtrationstechnologien, die die organoleptischen und strukturellen Qualitäten des zu verarbeitenden Produkts respektieren, sowie nach wirtschaftlichen Arbeitsabläufen und einer smarten Managementlogik.



MFTC

Die automatische Mikro-Tangentialflussfiltration mit einer Hohlfasermembran

- **Äußerst haltbare Membranen**
- **Absolut vielseitige Filtration**
- **Automatisierung für alle Modelle verfügbar**

Beschreibung

In den **MFTC**-Tangentialflussfilter werden hochmoderne Polypropylenmembranen eingesetzt, die aufgrund ihrer Inertheit gegenüber der Weinstruktur und ihrer extremen Beständigkeit gegenüber mechanischen und chemischen Belastungen ausgewählt wurden.
Sie sind mit Filtereinsätzen erhältlich, die eine Oberfläche von 15 m² entwickeln und so eine komplette **MFTC**-Filterreihe mit modularer Erweiterung bilden. Die Anlagen können auch mit einem einzigen Einsatz ausgestattet werden, der in jedem Fall eine beträchtliche Oberfläche entwickelt und ausreicht, um die Bedürfnisse kleiner bis mittelgroßer Weinkeller zu erfüllen (bis zu 15 hl/Stunde für stille Weine). Die Gehäuse sind aus Stahl gefertigt und daher sind die Anlagen - auf Anfrage - auch für den Einsatz in Sektkellereien erhältlich.

Stärken

- Optimales Verstopfungsmanagement durch „ausgewogene Rückspülung“
- Effiziente und differenzierte Regenerationsverfahren
- Ausbaufähige, skalierbare und modulare Modelle
- Stabile Verfahrensleittemperatur
- Entspricht der Industrie 4.0 und 5.0 -Logik

Anwendungsbereiche

Die Art der Filtration ist äußerst vielseitig. Das bedeutet, dass sie sich ideal für die unterschiedlichsten Filtrationsarten im Weinkeller eignet: für Moste, für Weine am Ende der Gärung und für Weine, die für die Vermarktung oder Verpackung vorbereitet werden sollen. Auch die Arbeitsleistung war sowohl bei der Beladung der Autoklaven als auch bei den Abtrennung-Verfahren am Ende der Zweitgärung hervorragend.

Modelle

- MFTC01 1 Modul
- MFTC02 2 Module, erweiterbar auf 4 Module
- MFTC03 3 Module, erweiterbar auf 4 Module
- MFTC04 4 Module
- MFTC06 6 Module, erweiterbar auf 10 Module
- MFTC08 8 Module, erweiterbar auf 10 Module
- MFTC10 10 Module
- MFTC M-Line bis zu 30 Module



MFTS®

Automatische, inerte Mikro-Tangentialflussfiltration auf einer gewickelten Membran

- **Vollständige Automatisierung schon bei den kleinsten Modellen**
- **Ausgewählte Membranen zur Erhaltung der Weinqualität**
- **Optimales Management des Polarisationsgels**

Beschreibung

MFTS® ist der erste Filter, der so konzipiert ist, dass der Wein während und nach dem Filtrationsverfahren unverändert bleibt. Die Weinindustrie fordert seit langem eine Filtrationstechnologie, die die organoleptischen und strukturellen Eigenschaften des zu verarbeitenden Produkts respektiert, die wirtschaftlich ist und die große Tagesmengen bewältigen kann. **MFTS® wurde entwickelt, um den Weinanforderungen und der Sicherheit des Verfahrensmanagements gerecht zu werden.**

JUCLAS kann immer den besten Filter anbieten. Die Austauschbarkeit der Materialien wird durch die Verwendung von Behältern für Module im Standardformat gewährleistet.

Die einzelnen Membranen, aus denen die **MFTS®**-Standardausrüstung besteht, wurden entsprechend der Art der zu filternden **Produkte ausgewählt, wobei die Polymere gegenüber den gelösten Bestandteilen des Weins besonders inert sind.** Dank der Kenntnisse des Managements des Polarisationsgels, wirkt der Filter durch das J/DP Control System wie ein perfekter Reiniger, der nur das entfernt, was in der Schwebe ist.
Da die kolloidalen Eigenschaften des Weins unberührt bleiben, garantiert er außerdem eine schnelle Wiederherstellung der organoleptischen Eigenschaften des gefilterten Produkts.

Stärken

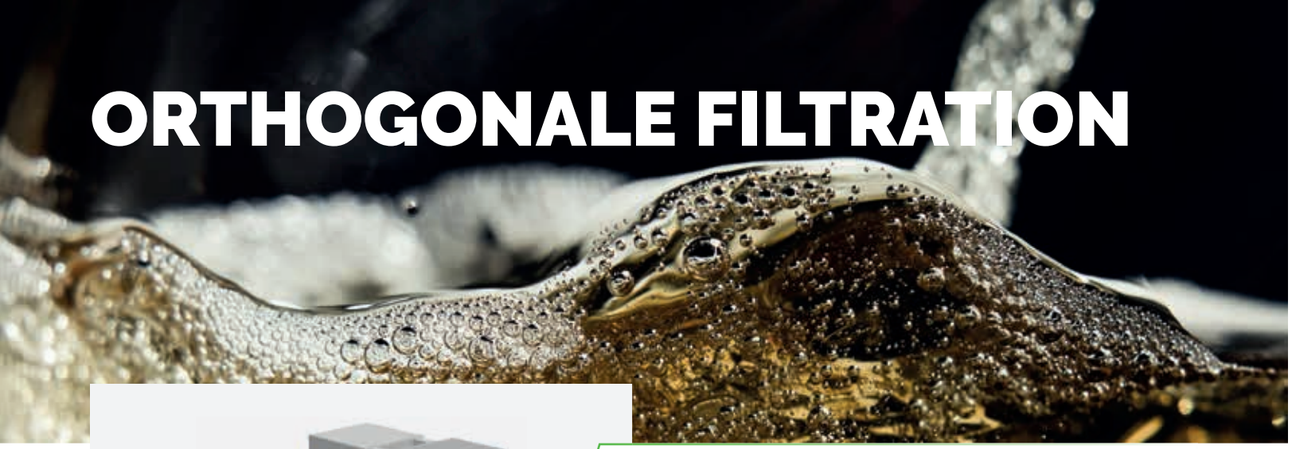
- Exklusive Regenerationsverfahren
- Ausbaufähige Modelle
- Erhöht nicht die Temperatur des Weines
- Verhindert die Oxidation von Wein
- Entspricht der Industrie 4.0 und 5.0 Logik

Modelle

- MFTS®03 3 Module
- MFTS®03 Plus 3 Module erweiterbar auf 6
- MFTS®04 Plus 4 Module erweiterbar auf 6
- MFTS®05 Plus 5 Module erweiterbar auf 6
- MFTS®06 Plus 6 Module
- MFTS®08 Plus 8 Module erweiterbar auf 12
- MFTS®10 Plus 10 Module erweiterbar auf 12
- MFTS®12 Plus 12 Module
- MFTS® M-Line A bis zu 36 Module



ORTHOGONALE FILTRATION





MASTERMIND® FILTRATION HYBRID

Automatische und halbautomatische Anlage der neuen Generation für die orthogonale Mikrofiltration der Weine

- **Schonende Filtration**
- **Wahrung der kolloidalen und aromatischen Eigenschaften**
- **Schnelle „smarte“ Reinigung mit minimalen Wassermengen**

Beschreibung

Das **Mastermind® Filtration Hybrid-System** wurde mit dem Ziel entwickelt, die der mikrobiologischen Stabilisierung der Weine vorausgehenden Phasen zu optimieren und dabei die Integrität der Weine so weit wie möglich zu erhalten.
Diese neue Filtrationstechnologie stellt eine Weiterentwicklung der tangentialen und orthogonalen Filtration dar und nutzt die besten Eigenschaften beider Lösungen, daher der Name Hybrid.

Von der Tangentialflussfiltration behält er die große Vielseitigkeit bei, die Möglichkeit, in einem einzigen Durchgang einen geeigneten Filtrierbarkeitsindex zu erreichen, sowie die einfache Regenerierung der Filtermodule. Von der orthogonalen Filtration behält er den größtmöglichen Respekt für die gefilterten Produkte, mit niedrigem Druck und schonenden, für den Wein nicht belastenden hydraulischen Verfahren.

Das Management der Anlage durch das Weinkellerpersonal ist einfach und intuitiv und beschränkt sich auf den Anschluss der externen Anlagen für den Produkttransfer und die richtige Positionierung der Regelventile des Verfahrens.
Das Touchscreen-Display ermöglicht die einfache Einstellung der Filtrationsparameter (Durchflussrate, Volumen, Druckwerte), das Starten und Stoppen der Filtration und die Reinigungen.
Eine speziell entwickelte Software überwacht kontinuierlich die Instrumente des Geräts und die eingestellten Parameter.

Stärken

- Steuerung über das Touchscreen-Display
- Ersetzt Mehl- und Pappfilter
- Keine Notwendigkeit von Filtrationshilfsstoffen
- Separate Ein-/Auslässe für Wasser und Wein
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0-Anforderungen

Anwendungsbereiche

- Zubereitung der Weine für die Abfüllung
- Erzielung von Filtrationswerten unter Wahrung der Identität des Weins
- Zubereitung von Sektgrundweinen am Fass
- Filtration von unter Druck stehenden Weinen (Schaumweinen)



MASTERMIND® FILTRATION

Automatische und halbautomatische orthogonale Mikrofiltration, bei der Qualität an erster Stelle steht

- **Schonende und vielseitige Filtration**
- **Einstufige und mehrstufige Systeme**
- **Beibehaltung der kolloidalen und aromatischen Eigenschaften des Weins**

Beschreibung

Das MMF-System, ein orthogonales Filtrationsverfahren, wurde mit dem Ziel entwickelt, **alle Phasen der Weinklärung vor der mikrobiologischen Stabilisierung zu optimieren.**
Diese innovative Lösung bewahrt die Qualität des Weins und seine Aromen dank der automatischen Steuerung der Durchflussmengen und der Drücke gemäß einstellbarer Parametern. Die Systemarchitektur wurde nach den fortschrittlichsten Hygienekriterien der Lebensmittelindustrie entwickelt, wie z.B. der Hygiene-Norm DIN EN 1672-2-2009, die auf der jahrzehntelangen Erfahrung und dem Know-how von JUCLAS in der internationalen Weinindustrie beruht.

Stärken

- Anwendungsbereiche
- Äußerst vielseitige und präzise Filtration
- Automatisches und halbautomatisches Anlagen-Management
- Begrenzte manuelle Eingriffe des Bedieners
- Verwaltung und Kontrolle des Anlagenbetriebs durch das
- Touchscreen-Display
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0 – 5.0 Anforderungen
- Ersetzt Mehl- und Pappfilter
- Keine Notwendigkeit von Filtrationshilfsstoffen
- Einstufige oder mehrstufige Systeme
- Automatische Anlagen mit C.I.P.-Reinigung.
- Äußerst kompaktes Design
- Möglichkeit zur Installation verschiedener Filtrationsmikrometer

Anwendungsbereiche

- Zubereitung der Weine für die Abfüllung
- Erzielung von Filtrationswerten unter Wahrung der Identität des Weins
- Zubereitung von Sektgrundweinen am Fass
- Filtration von unter Druck stehenden Weinen (Perl-, Schaumweine)

Modelle

- MMF einstufig: 8-12-18-24-30
- MMF zwei- oder dreistufig: modular





MANUELLE MIKROFILTRATION

Verfahrenskontrolle auf Knopfdruck

- **Mit höchster Präzision hergestellte Anlagen**
- **Hygienische Ausführung der Schweißnähte**
- **Entwerfen angepasster und sicherer Layouts**

Beschreibung

In der Lebensmittelindustrie ist die **Mikrofiltration** die wichtigste Technik zur Verbesserung und zum Schutz der Produktqualität. Eine wirksame Mikrofiltration sorgt für:

- **Verbesserung,** durch Entfernung von organischen (Partikel) und biologischen (Mikroorganismen) Verunreinigungen, die für organoleptische Veränderungen und Trübungen verantwortlich sind, wodurch das Produkt länger haltbar ist.
- **Schutz,** durch Verhinderung, dass externe Verunreinigungen (aus der Umwelt, von Anlagen, Betriebsflüssigkeiten usw.) in das Verfahren gelangen und die erreichte Qualität beeinträchtigen.
- **Respekt** für die Integrität des Ausgangsprodukts, ohne seine Qualitäten zu vermindern.

JUCLAS ist in der Lage, die besten Lösungen für jede individuelle Anforderung zu bieten, angefangen bei den einfachsten Anwendungen: der erste Schritt besteht darin, Anlagen zu entwerfen, die dank ihrer Auslegung das Auftreten von Konformitätsmängeln verhindern, der zweite darin, die leistungsfähigsten Materialien für jede individuelle Anwendung auszuwählen. Die Auswahl der Mikrofiltrationseinsätze geht Hand in Hand mit der Dimensionierung der Anlage.

Stärken

- Management der Versorgungseinrichtungen (Wasser, Gas, Dampf)
- Große Auswahl an Zubehör
- Automatisierbare Ventile
- Möglichkeit der Inline-Dosierung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln
- Feste oder fahrbare Anlagen
- Mögliche Dosierung von Gummi arabicum nach der Filtration
- Hygiene-Zertifizierung DIN EN 1672-2:2009

Anwendungsbereiche

Das System findet Anwendung in Mikrofiltrations- und Abfüllanlagen.

Modelle

Anpassung auf Anfrage.

COMBOAPPROACH®

Die Fachabteilung Reinigung der VASONGROUP steht für Informationen über die Regenerierung von Filterelementen und deren Handhabung im Allgemeinen zur Verfügung, um deren Haltbarkeit, die Wirtschaftlichkeit der Verfahren und die Gewährleistung der Sterilität in der Flasche sicherzustellen.
Es werden auch eingehende Studien und Anlagelösungen (Q.F.T.) für die Durchführung von Filtrierbarkeitstests an Wein angeboten, eine unerlässliche Kontrolle, um ein frühzeitiges Verstopfen der Filterelemente zu verhindern und ihre Unversehrtheit zu kontrollieren, damit die Phasen der Mikrofiltration korrekt ablaufen und die qualitativen Eigenschaften des Weins erhalten bleiben.

AUTOMATISCHE MIKROFILTRATION



SOFOS®

Das automatische biologische Kaltstabilisierungssystem für flüssige Lebensmittel durch Filtration mit mikroporösen Einsätzen.

- **Vollständige Automatisierung der Arbeits- und Reinigungszyklen**
- **Automatischer Test der Unversehrtheit der Einsätze**
- **Einsparungen bei Einsätzen und Arbeitskräften durch Wiederaufbereitungs- und Desinfektionsverfahren**

Beschreibung

Seit der ersten Anlage, die 1987 gebaut wurde, stellt SOFOS® heute das Ergebnis eines langen Verfahrens der Perfektionierung des innovativen Systems, das auf die vollständige Kontrolle des Mikrofiltrationsverfahrens abzielt, dar.
Alle durchgeführten Verfahren (automatisch oder manuell) werden kontinuierlich überwacht und aufgezeichnet, um die Verfahren zu zertifizieren und eine Datenbank mit allen Informationen über die Nutzung der Anlage zu erstellen.

Stärken

- SOFOS® erfüllt die modernsten Industrie 4.0 und 5.0 -Qualitätsstandards
- Vollständig in unserem Unternehmen entworfen und gebaut: anpassbares Layout, Automatisierung und Software
- Hochwertige Materialien und Instrumente
- Lebensmittelhygiene-Zertifizierungen DIN EN 1672-2-2009
- Möglichkeit der Einrichtung einer einzigen Anzeige für mehrere
- Technologien
- Möglichkeit, spezifische Kontrollen in die Anlage einzufügen: Sensor für gelösten Sauerstoff oder CO_2
- Möglichkeit der Integration von Wärmetauschern für das Management der Temperatur der Weine und die Brauchwassererwärmung
- Abhängig von der Abfüllmaschine, Möglichkeit zum Betrieb als Master/Slave
- Automatisches Management der Versorgungseinrichtungen (Wasser, Gas, Dampf)
- Möglichkeit zur Kombination mit dem Autocheck-System für Tests der Unversehrtheit an einem einzelnen Einsatz
- Inline-Dosierung von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln
- Online-Messung von gelöstem Sauerstoff
- Fernkundendienst
- Inline-Dosierung von Gummi arabicum, CMC, KPA

Anwendungsbereiche

Die verschiedenen Flussdiagramme sind so konzipiert, dass sie automatisch gesteuert und verwaltet werden:
- die Mikrofiltration von Wein
- die Regenerierung und Desinfektion von Filterelementen
- die Kommunikation mit der Abfüllmaschine für einen perfekten Betrieb und eine optimale Desinfektion

Modelle

Alle Modelle können angepasst werden.
Für die kontinuierliche Bearbeitung können Systeme mit zwei Anlagen (DUPLEX) entwickelt werden.



COMBOAPPROACH®

Mögliche Kombination mit dem automatischen Weingasmanagementsystem **MASTERMIND® REMOVE PLUS** für die Beseitigung von gelöstem Sauerstoff oder der Korrektur des Kohlendioxidgehalts.



SYSTEM ZUR RÜCKGEWINNUNG VON VORSPÜLUNGEN

Automatisches System zur Rückgewinnung von Vorspülungen und Produktionsabfällen

- **Reduzierung von Abfall und Verschwendung**
- **Besseres Logistikmanagement**
- **Automatisches System, das auch in bestehende JUCLAS-Mikrofiltrationsanlagen integriert werden kann**

Beschreibung

Eines der Hauptziele der Mikrofiltrations- und Abfüllsysteme ist es, die höchste Qualität und Sicherheit des Weins in mikrobiologischer Hinsicht zu gewährleisten, sowie den Wasserverbrauch und die Abfälle auf ein Minimum zu reduzieren.
In dieser Phase fällt der größte Teil des Abfalls bei den „Vorspülverfahren" der Mikrofiltrations- und Abfüllanlagen an, für die erhebliche Mengen an Rohstoffen benötigt werden, die nicht nur zusätzliche logistische Verfahren, sondern auch einen erheblichen Qualitätsverlust verursachen.

Das von **JUCLAS** entwickelte System, das sich perfekt sowohl in die automatische **SOFOS®**-Mikrofiltrationsanlage als auch in die Abfüllmaschine integrieren lässt, ermöglicht es, die Produktionsabfälle zu verwerten, indem sie in dem dafür vorgesehenen Tank der Anlage gelagert und in kontrollierter Konzentration vor der Mikrofiltrationsanlage oder direkt im Weinkeller dosiert werden.
Das System ist sowohl für stille Weine erhältlich als auch für Schaumweine; in diesem Fall wird der Tank durch einen Autoklav ersetzt.

Stärken

- Automatisches Reinigungsmanagement
- Automatische Inertisierung des Systems
- Anwendbar in Produktionsanlagen sowohl für Still- als auch für Schaumweine

Anwendungsbereiche

Das System findet Anwendung in Mikrofiltrations- und Abfüllanlagen.

Modelle

Die Systeme sind vollständig anpassbar und werden je nach Bedarf gestaltet



AUTOCHECK

System zur Bewertung der Unversehrtheit jedes einzelnen Einsatzes in einem automatischen Sammeltest

- **Reproduzierbarkeit des Verfahrens**
- **Reduzierung der Arbeitskräfte**
- **Zeitersparnis**

Beschreibung

Die Zuverlässigkeit der Filtration im Hinblick auf die Beseitigung von Mikroorganismen hängt von der Unversehrtheit der Einsätze ab. Um sicher zu sein, dass das endgültige Membranfiltrationssystem die geforderte Leistung erbringt, können verschiedene Tests durchgeführt werden; der interessantes-te Test, der zerstörungsfrei und einfach direkt Inline durchgeführt werden kann, ist der so genannte „Integritätstest" oder Druckdichtigkeitstest. Wenn der Test korrekt durchgeführt wird, bietet er absolute Sicherheit für die Unversehrtheit der Membran. Der Integritätstest wird in der Regel nach der Desinfektion der Mikrofiltrationsanlage und vor dem Filtrationsverfahren durchgeführt.Sollte der Test fehlschlagen, weil eine oder mehrere Einsätze nicht intakt sind, muss der Bediener das gesamte System zerlegen und jede einzelne Membrane testen, um die beschädigte Membrane zu finden. Um dieses Verfahren zu vereinfachen, hat **JUCLAS AUTOCHECK** entwickelt, ein hochpräzises elektronisches System, das die Erkennung von einem oder mehreren beschädigten Einsätzen ermöglicht, ohne dass diese einzeln geprüft werden müssen. Zu diesem Zweck zerlegt der Bediener des Weinkellers das gesamte System und legt es dann in das dafür vorgesehene Gehäuse von AUTOCHECK, das dem Bediener völlig autonom die beschädigten Einsätze meldet.

Stärken

- Kompaktes System, leicht zu bewegen
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0 - 5.0 Anforderungen

Anwendungsbereiche

Das tragbare, auf Rädern montierte System kann für jede Art von Membran verwendet werden, die „testbar" ist.

Modelle

- AUTOCHECK 5. Für die gleichzeitige Prüfung von 5 Einsätzen
- AUTOCHECK 8 Für die gleichzeitige Prüfung von 8 Einsätzen
- AUTOCHECK 12 Für die gleichzeitige Prüfung von 12 Einsätzen
- AUTOCHECK 18 Für die gleichzeitige Prüfung von 18 Einsätzen

FILTRATION DER TRUBSTOFFE



SMARTLEES®

Tangentialflussfilter auf Keramikmembranen

Intelligente, umweltfreundliche Lösung für die passive Tangentialflussfiltration von Flüssigkeiten mit selbstreinigenden Membranen

- **Permeatrückgewinnung bis zu 97 %**
- **Möglichkeit der Aufkonzentrierung der Trubstoffe in der Beschickung auf bis zu 75% suspendierte Feststoffe**
- **Feinere und präzisere Flüssigkeitsfiltration**

Beschreibung

Smartlees® wurde für die Rückgewinnung von Permeat aus Produkten wie Klärrückständen von Saft, Most, Flotationstrubstoffe und Filtrationsrückständen (z. B. aus Tangentialflussfiltern) entwickelt, wobei deren chemische und organoleptische Eigenschaften erhalten bleiben.
Dank eines Niederdruck-Filterverfahrens mit keramischen Membranen, die sich auf einer zentralen Achse bewegen, kommt es zu keiner Erhitzung und keinem Verlust von Farbe oder Alkoholgehalt im Produkt.
Das Ergebnis ist eine Optimierung des Managements von Filtrations- und Reinigungszyklen.

Stärken

- Ersetzt die Vakuumfilter
- Keine Sauerstoffauflösung
- Energieeinsparungen im Vergleich zu herkömmlichen Techniken
- Einsparungen durch spezielle Arbeitskräfte
- Möglichkeit, mehrere Tage lang ununterbrochen ohne Reinigungsvorgänge zu arbeiten
- Hohe Umweltverträglichkeit
- Nicht-verstopfende Keramikscheiben
- Durchschnittliche Durchflussmengen von 10 bis 50 l/(h m2) je nach Zusammensetzung der Trubstoffe
- Modulare Systeme bis zu 30 m2
- Perfekt waschbar mit automatischen Zyklen
- Äußerst kompaktes Design
- Keine zu entsorgenden Hilfsstoffe
- Entspricht der Industrie 4.0 – 5.0 Logik

Anwendungsbereiche

Rückgewinnung von bis zu 97 % aus:
- Klärungsrückständen
- Flotationshauben
- Ablagerungen und Kühlschlämmen
- Erschöpfung der Autoklaven

Modelle

- SMARTLEES® 7 bis zu 7 m²*
- SMARTLEES® 3 bis zu 3 m²
- SMARTLEES® Labor

*erweiterbar auf bis zu 21 m²
*Automatische CIP, optional

DYNAMISCHE EXTRAKTION



EASYFERM® OAK

Automatisches System zur Extraktion von Holzfragmenten

- **Einfaches, schnelles und effizientes Verfahren**
- **Homogenisierung der Masse während der Aufbereitung**
- **Vollständige Erschöpfung der verwendeten Fragmente**

Beschreibung

EASYFERM® OAK ergänzt die klassischen EASYFERM®-Funktionen um die neue „**OAK Function**", die die Rationalisierung der Absaugung von alternativen Holzmaterialien wie Hackschnitzeln oder ähnlichem in einem automatischen Kreislaufsystem ermöglicht. Das Verfahren ist sehr einfach: **EASYFERM® OAK** fungiert als Infusor, in dem eine dynamische, rezirkulierende Extraktion von Holzfragmenten in einer inerten Umgebung stattfindet. Diese sollten in **EASYFERM® OAK** in ihren Originalnetzen in unterschiedlichen Mengen, je nach dem zu behandelnden Wein und dem zu erreichenden Weinziel, eingebracht werden. Nach dem Einbringen der Holzfragmente wird der EASYFERM® OAK-Schachtdeckel fest verschlossen und die Schläuche werden an den zu behandelnden Weintank angeschlossen. Mit Hilfe des Touchscreens kann die Dauer der Aufbereitung eingestellt werden, die von einem bis zu mehreren Tagen variieren kann: die Dauer der Aufbereitung muss je nach Erfahrung und dem angestrebten Weinziel gewählt werden, da das aus dem Verfahren gewonnene Produkt auch eine Masse sein kann, die später für einen Verschnitt verwendet wird, und nicht unbedingt ein endgültiger Wein. In der Regel kann man davon ausgehen, dass eine ein- bis zweitägige Aufbereitung dem Wein Struktur und Körper verleiht, während vier bis fünf Tage die Extraktion der edleren Tannine ermöglichen, die das Volumen, die Rundheit und die Fülle des Weins erhöhen.

Stärken

Im Vergleich zur traditionellen Methode:
- Kein Abstich notwendig, um die Fragmente vom Wein zu trennen: die Holzfragmente bleiben in den Aufgussnetzen im Tank des EASYFERM® OAK zurück
- Besseres Management des gelagerten Weins
- Bessere Organisation der Arbeit im Weinkeller
- Reproduzierbarkeit des Verfahrens

Modelle

Die „OAK Function" ist für die folgenden EASYFERM®-Modelle anwendbar:
- EASYFERM® 25 PDC: Kann bis zu 7 Packungen der Frammento®-Anlage aufnehmen
- EASYFERM® 40 PDC: Kann bis zu 14 Packungen der Frammento®-Anlage aufnehmen

COMBOAPPROACH®

Enologica Vason hat die **Frammento®**-Anlage besonders sorgfältig ausgewählt, hochwertige Technologien für die Reifung der Weine.

ENTALKOHOLISIERUNG



In den letzten Jahrgängen wurden Trauben mit einem zu hohen Zuckergehalt geerntet, was zur Erzeugung von Weinen mit hohem Alkoholgehalt geführt hat.
Der wichtigste Faktor, der diesen Trend beeinflusst, ist die globale Erwärmung, die im Weinbau und im Agrarsektor im Allgemeinen sehr deutlich zu spüren ist.
Es gibt mehrere Gründe, warum es immer wichtiger wird, ausgewogene Weine mit moderatem Alkoholgehalt zu produzieren, angefangen bei den Nährwerten des Endprodukts bis hin zu den Kosten für den Export.
Eine Möglichkeit besteht darin, den Ethanolgehalt des Weins zu verringern.



MASTERMIND® REMOVE

Die Reduzierung des Alkoholgehalts bei direktem Durchfluss durch die Membran

- **Respekt der Struktur und der Farbe des Weines**
- **Hohe Präzision**
- **Ohne Sauerstoffanreicherung**

Beschreibung

Mit MASTERMIND® REMOVE ist es möglich, den Alkoholgehalt eines Weines zu senken, ohne die ursprüngliche Farbe, Struktur und Aromen zu beeinträchtigen, und zwar nach einem patentierten Verfahren (Nr. 0001387862).
Hierbei handelt es sich um eine schonende Behandlung des Weins, die bei Umgebungsdruck und -temperatur durchgeführt wird, indem der Wein über Kontaktmembranen geleitet wird, an denen sich eine hydrophobe Grenzfläche befindet, die den Durchgang des Alkohols in gasförmiger Form zum extraktiven Teil ermöglicht.
Das Patent bezieht sich auf das Abtrennung-Verfahren, bei dem der Wein mit einem Extraktionslösungsmittel in Kontakt kommt,
das in diesem Fall Wasser ist; die Durchleitung des Alkohols durch die Membran erfolgt durch ein physikalisches Phänomen, das Extraktion genannt wird.

Der Einsatz der Extraktionstechnologie ermöglicht es, Weine mit geringerem Alkoholgehalt zu erzeugen, ohne die ursprünglichen organoleptischen Eigenschaften zu verändern. Jahrelange Studien und Forschungen haben gezeigt, dass eine Wiederherstellung des alkoholischen Gleichgewichts im Wein zu einer größeren Ausdruckskraft führt.
MASTERMIND® REMOVE gewährleistet stündliche Durchflussraten von Ethanol, die von der Bearbeitungstemperatur, der Menge des Extraktionslösungsmittels (Wasser) und der Oberfläche der verwendeten Membran abhängen: mit Hilfe des Vorhersagemodells DEHALOCOLIZard ist es möglich, eine grobe Annahme über die für die Aufbereitung erforderliche Zeit und den Wasserverbrauch zu treffen.

Stärken

- Kompakte, intuitive, benutzerfreundliche Anlage
- Zuverlässige Membranen
- Durchführung des Verfahrens bei Umgebungstemperatur und -druck

Anwendungsbereiche

MASTERMIND® REMOVE ermöglicht es, den Alkoholgehalt der Weine durch eine patentierte Membrantechnik (Nr. 0001387862), die unter Umgebungsdruck und -temperatur arbeitet, wieder auf Werte zu bringen, die den aktuellen Konsumtrends entsprechen.
Aufgrund dieser Eigenschaften ist es eine Technik, die für die Verfeinerung von Qualitätsweinen geeignet ist, auf der Suche nach dem „Sweet Spot", d.h. dem Alkoholgehalt, der am besten geeignet ist, um die beste Ausdruckskraft eines jeden Weines zu erreichen.
Das Weinverfahren ist für Weine gemäß der Delegierten Verordnung (EU) 2019/934 der Kommission zulässig.
Nach der jüngsten Einführung von Rechtsvorschriften ist die Anwendung der Technik zur Herstellung von Getränken mit niedrigem bzw. ohne Alkoholgehalt von Interesse.

Manuelle Modelle

- Lab Unit bis zu 1 l/h extrahierten Alkohol
- MMR 10-20 bis zu 20 l/h extrahierter Alkohol
- MMR 50-100 bis zu 100 l/h extrahierter Alkohol

Automatische Modelle

- MMR 50-100 bis zu 100 l/h extrahierter Alkohol
- MMR 150-200 bis zu 200 l/h extrahierter Alkohol

MIKRO- UND MAKRO-OXIGENATION



MICRODUE® PLUS

Die sichere Verwendung von Sauerstoff zur Aufwertung von Wein

- Präzise volumetrische Dosierung
- 6 unabhängige Dosierstellen
- Einstellbare Dosierskala für jede Stelle

Beschreibung

Das **MICRODUE® PLUS**-Dosiersystem ist extrem genau: der Sauerstoff wird durch eine präzise volumetrische Pumpe dosiert.
Als erstes Unternehmen in Italien, das die Mikro-Oxigenationstechnik mit einem eigenen Patent anwendet, bietet JUCLAS nach mehr als 20 Jahren Anwendung **MICRODUE® PLUS** an, die computergestützte Version des ersten patentierten Mikro-Oxigenation-Systems mit einem volumetrischen System.
Das einzigartige Dosiersystem mittels eines kalibrierten Kolbens, eine Garantie für Präzision, bleibt das Markenzeichen dieses Geräts; Flexibilität und Benutzerfreundlichkeit werden durch das elektronische Bedienfeld mit Touchscreen-Schnittstelle erhöht. **MICRODUE® PLUS** ist ein autoklavierbares Sauerstoff-Dosiersystem.

Dosierbereiche

„Grund"-Ausstattung
Minimale Sauerstoffdosierung: 20 ml/h
Maximale Sauerstoffdosierung: 54 l/h pro Einzelgerät
Das „Multipoint"-Gerät ermöglicht eine maximale Sauerstoffdosierung von 270 l/h

Optionale „Makro-Oxigenisations"-Ausrüstung
1 bis 50 nl/Minute für einen einzelnen Auslass

Stärken

- Voreinstellbare Dosierdauer für jede Stelle
- Mögliche Verwendung in kleinen Tanks oder in Autoklaven
- Tragbares Gerät
- Keramikeinsätze mit definierter Mikrometrie, inspizierbar und desinfizierbar
- Stäbe für die Dosierung in Mazeration oder Autoklav
- Intuitives Touchscreen-Display auf mehrsprachigem Bedienfeld
- Möglichkeit zur Kontrolle der dosierten Sauerstoffmenge für jede Stelle
- Sowohl Mikro- als auch Makro-Oxigenisation in kleinen Tanks möglich
- Möglichkeit zur Erweiterung der Anwendung als Makro-Oxigenisator (optional)
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0-Anforderungen

Modelle

- MICRODUE®PLUS mit 6 Dosierstellen
- MICRODUE®PLUS MULTIPOINT mit bis zu 30 Dosierstellen



MACRODUE

Das Makro-Oxigenation-System

- Sauerstoffanreicherung während der Gärung
- Mazeration nach der Gärung
- Reduktionsmanagement bei großen Massen
- Meso-Oxigenation

Beschreibung

MACRODUE ist ein tragbares Gerät, das für die Sauerstoffversorgung in den verschiedenen Weinverfahren geeignet ist, in denen die Technik der Makro-Oxigenisation angewendet wird:
- Sauerstoffanreicherung während der Gärung
- Mazeration nach der Gärung
- Reduktionsmanagement bei großen Massen
- Meso-Oxigenation

Die letztgenannte Anwendung wurde von Prof. R. Ferrarini, ehemals Dozent an der Universität von Verona, theoretisiert und beinhaltet den Einsatz von Sauerstoff zu einem unkonventionellen Zeitpunkt während der Gärung: **Ziel ist es, ihn in moderaten Mengen zuzuführen, die durch eine Veränderung des Redox-Milieus eine Nahrungsquelle für das Überleben der Hefe darstellen.**

Beispiele für die Dosierung

GÄRUNG-SAUERSTOFF
Sowohl bei der Weiß- als auch bei der Rotweinbereitung beträgt der Gärung-Sauerstoff 5-8 ml/l Most, der in einigen Stunden am zweiten Tag der Gärung zugeführt wird.
Berechnungsbeispiel für 8 ml/l in einem 500 hl-Tank: 500 h x 8 ml/l = 400 Liter Gesamtsauerstoff, die der MACRODUE bei 100 Litern/Stunde für insgesamt 4 Stunden abgeben kann.

SAUERSTOFF AM ENDE DER GÄRUNG
(Mazeration unter der Haube)
Bei der Mazeration am Ende der Gärung von Rotweinen kann zur Vermeidung von Reduktionserscheinungen und zum Beginn der Farbfixierung eine Behandlung mit 1-2 ml/l Sauerstoff pro Tag durchgeführt werden.
Berechnungsbeispiel für 2 ml/l in einem 500 hl-Tank:
500 hl X 2 ml/l = 100 Liter Gesamtsauerstoff, die der MACRODUE bei 50 Litern/Stunde für insgesamt 2 Stunden pro Tag der Mazeration liefern kann.

SAUERSTOFF ZUR BESEITIGUNG VON REDUKTIONSPROBLEMEN
Die Sauerstoffmenge schwankt zwischen 0,5 ml/l bei Weißweinen und 2 ml/l bei Rotweinen. Die Abgabe- und Berechnungsmethode ist gleich wie im vorherigen Fall. Tritt das Problem nach einer ersten Aufbereitung erneut auf, empfiehlt es sich, erneut eine Sauerstoffgabe vorzunehmen.

SAUERSTOFF FÜR DIE MESO-OXIGENATION
Um sowohl bei der Weiß- als auch bei der Rotweinbereitung moderate Mengen an Sauerstoff als Nahrungsquelle für das Überleben der Hefezellen bereitzustellen, beträgt der Sauerstoff für die Meso-Oxigenation 6-8 ml/l in 24 Stunden.

Hinweise: Es kann davon ausgegangen werden, dass 1 ml O2 etwa 1.4 mg Gewicht entspricht.

Modelle

- MACRODUE Dosierbereich des Sauerstoffs: 1-10 l/min (60-600 l/Stunde)
- MACRODUE Dosierbereich des Sauerstoffs: 5-50 l/min (300-3000 l/Stunde)





OXYDUE BARRIQUE

Praktisches System zum Management von Reduktionen der Weine in Fässern

- **Praktisches, kompaktes und benutzerfreundliches System**
- **Nützlich für das Management von Reduktionserscheinungen in Fässern**
- **Auch für die Makro-Oxigenisation in kleinen Tanks geeignet**

Beschreibung

Tragbares Gerät für die kontrollierte Sauerstoffanreicherung der Weine in Fässern. **In nur wenigen Minuten kann OXYDUE BARRIQUE den Sauerstoff liefern, der zur Bewältigung der Reduktionserscheinungen in Fässern erforderlich ist.**
Es ist auch möglich, Most in nicht zu großen Tanks einer Makro-Oxigenisation zu unterziehen.

Ausstattung von OXYDUE BARRIQUE

- Sauerstoffdruckminderer
- Manometer zur Druckkontrolle
- Zeitschaltuhr (optional)
- 220-V-Stromversorgung (optional 24 V)
- Diffusor mit Keramikmembran
- Einziehbarer Stab (optional)
- Diffusor-Anschlussrohr - OXYDUE BARRIQUE N.E. aus Rilsan Ø 6 mm ca. 20 Meter

Für die Installation erforderliche Ausrüstung

Der Kunde muss Folgendes vorhalten:

- Sauerstofflasche komplett mit Druckminderer 0-10 bar
- Anschlussleitung für Flasche - OXYDUE BARRIQUE N.E. aus Rilsan Ø 6 mm

Inbetriebnahme

- Schließen Sie die Leitungen von der Sauerstoffflasche zum Gerät und zum Diffusor an
- Öffnen Sie den Sauerstoff und stellen Sie den Durchfluss durch Einstellen des Druckminderers gemäß der folgenden Tabelle ein

Wirksame Dosierung	Druck am Manometer				
	2 bar	3 bar	4 bar	5 bar	6 bar
NL/min	1	1,5	2	2,5	3

Einstellbare Mindestdosierung

2 bar (1 nl/min). In diesem Fall ergibt eine 30-sekündige Dosierzeit in einem 225-Liter-Fass eine Sauerstoffdosierung von etwa 2 ml/l

Modelle

- OXY2 Barrique
- OXY2 Barrique mit Zeitschaltuhr

Die Bewertung der Filtrierbarkeitsparameter

SYSTEME ZUR DURCHFÜHRUNG DES FILTRIERBARKEITSTESTS DER WEINE



- **Besseres Verständnis des Zustands des Weins, um das beste Filtrationssystem zu wählen**
- **Überprüfung der Ergebnisse nach der Filtration der Weine**
- **Optimiertes Management durch bessere Kontrolle aller Filtrations- und Filterregenerationsverfahren**

Diejenigen, die sich mit der Mikrofiltration der Weine befassen, wissen, dass Wein ein zu komplexes Produkt ist, als dass man ihn mit Maßen charakterisieren könnte, die mit der Viskosität, der Dichte oder dem Gehalt an Zuckern, Säuren, Salzen oder Mikroorganismen korreliert werden können.
Die einfache Messung der Trübung ist wenig aussagekräftig, und noch schwieriger ist es, die vorhandenen kolloidalen Partikel zu charakterisieren, die sich in Größe, Art oder Aggregatzustand unterscheiden. Diese Bestandteile, die oft die Hauptschuldigen für die bekannten Probleme der Instabilität oder Filtrierbarkeit sind, sind auch wichtige Elemente für die Produktqualität.

Die einzigen Parameter, mit denen die „Filtrierbarkeit“ eines komplexen Produkts wie Wein bewertet werden kann, sind die aus Filtrierbarkeitstests gewonnenen.

Beispiele für die am häufigsten verwendeten Werte sind das maximal filtrierbare Volumen (Vmax), der Filtrierbarkeitsindex (I.F.) oder der modifizierte Filtrierbarkeitsindex (I.F.M.), da sie mit der „Tendenz zur Brückenbildung“ korreliert werden können, die durch die Zusammensetzung des Weins verursacht wird.
Mit anderen Worte bieten diese Parameter, auch wenn sie empirisch sind, eine genaue und unmittelbare „numerische“ Darstellung des Zustands, in dem sich das getestete Produkt befindet, so dass der Önologe in vollkommener Autonomie die besten Entscheidungen für die korrekte Durchführung einer Mikrofiltration ohne Verstopfung und unter Berücksichtigung der Komplexität und Qualität des Produkts treffen kann.

Unter der Annahme, dass sich ein Standard-Filtermedium im Laufe der Zeit zusetzt, sind die Parameter IF, MFI und Vmax, die für die Bewertung der Filtrationsqualität eines Weins auf einem Filtermedium wesentlich sind, durch die folgenden Berechnungsformeln abgeleitet worden.

$IF = T_2 - 2 \times T_1$
Optimaler Wert von 1 bis 10

$IFM = (T_3 - T_1) - 2 (T_2 - T_1)$
Optimaler Wert von 1 bis 10

$Vmax = (T_2 - T_1)/[(T_2/V_2) - (T_1/V_1)]$
Optimaler Wert >3000

Q.F.T.® TOUCH

Beschreibung

Das mit einer Flüssigkristallanzeige ausgestattete Gerät ist in der Lage, den Filtrierbarkeitsindex, den modifizierten Filtrierbarkeitsindex und das maximal filtrierbare Volumen (Vmax) durchzuführen und automatisch zu berechnen. Die Ergebnisse, die sich aufgrund des hohen Standardisierungsgrads des Geräts in hohem Maße wiederholen, werden auf dem Display angezeigt und auf einem USB-Speicher abgelegt. Das Gerät führt die Reinigung in seinem eigenen Arbeitszyklus durch.

Stärken

- Genauigkeit und Wiederholbarkeit
- Einfache und intuitive Flüssigkristallanzeige
- Messung der Parameter IF, MFI und Vmax in einem einzigen Test
- Kompaktes Design



System zur Durchführung des Filtrierbarkeitstests der Weine



Manuelles System zur Durchführung des Filtrierbarkeitstests der Weine

Q.F.T.® MANUELL

Beschreibung

Manuelles System, bei dem mit Hilfe der oben beschriebenen Formeln oder mit der speziellen App „Smart Q.F.T.® Check" die Filterbarkeitsparameter IF, MFI und V max. ermittelt werden.

Stärken

- Wirtschaftlichkeit und einfache Bedienung
- Kompaktes und tragbares Gerät
- Messung der Parameter IF, MFI und Vmax in einem einzigen Test

MASTERMIND® Q.F.T.®

Beschreibung

Mastermind® Q.F.T.® ist ein Laborgerät, das in der Lage ist, sowohl Filtrierbarkeitsindizes für Weine als auch Verschmutzungsindizes für Wasser zu ermitteln: mittels eines genauen Wägetests werden die wichtigsten Indizes für Wein und Wasser vollautomatisch und mit Temperaturkontrolle berechnet.

Mastermind® Q.F.T.® berechnet diese Filtrierbarkeitsindizes automatisch, auf der Grundlage der Gewichtsmessung mit Temperaturkontrolle. Die Ergebnisse, die aufgrund des hohen Standardisierungsgrads des Geräts in hohem Maße wiederholbar sind, werden auf einem PC-Display (nicht im Lieferumfang enthalten) angezeigt und in einer Datenbank (MS Access) gespeichert oder in einem Bericht ausgedruckt (oder im .pdf-Format gespeichert).
Die spezielle Software ist im Lieferumfang enthalten.
Das Herzstück des Geräts ist eine Präzisionswaage, die speziell für diese Anwendung in Zusammenarbeit mit Gibertini Elettronica Srl, einem weltweit führenden Hersteller von Präzisionswaagen, entwickelt wurde.

Mastermind® Q.F.T.® zeichnet auch die Temperaturen auf, bei denen der Test durchgeführt wird: dies ermöglicht einen echten Vergleich der Daten, die das Gerät zu sehr unterschiedlichen Zeitpunkten erfasst. Es ist auch möglich, die Testparameter zu ändern, um Filtrierbarkeitsindizes für spezielle Anwendungen (z. B. Säfte) zu erstellen. Das Gerät führt die Reinigung in seinem eigenen Arbeitszyklus durch.

Stärken

- Hohe Genauigkeit und Wiederholbarkeit
- Intuitive Management-Software
- Messung der Parameter IF, MFI und Vmax in einem einzigen Test
- Hochpräzise Messung auf Basis der Gewichtsanzeige
- Möglichkeit der Überprüfung der Verstopfungswirkung von Brauchwasser (S.D.I.-Test)



Integriertes System zur Durchführung von Filtrierbarkeits- und SDI-Tests



SMARTCHECK®

Technologie 4.0 zur Bewertung der Weinsteinstabilität der Weine

- **Überwachung von Stabilisierungsverfahren**
- **Entscheidungshilfe für die Verfahren im Weinkeller**
- **Verbesserte Fähigkeit zur Messung und Überwachung der Produktionsfaktoren**

Beschreibung

SMARTCHECK® ist ein innovatives Gerät, das dank des interdisziplinären Know-hows der Forschungslabors der VASONGROUP entwickelt und hergestellt wurde.
Das Gerät ist in der Lage, die Weinsteinstabilität der Weine durch eine Analyse zu bewerten, die auf dem Prinzip des Minikontakttests beruht, bei dem die Abnahme der Leitfähigkeit (Kristallwachstum) nach Zugabe von Kaliumbitartrat zu einem Wein, der bei niedriger Temperatur kontinuierlich gerührt wird, verfolgt wird. Die Analyse mit **SMARTCHECK®** kann bei 5 verschiedenen Temperaturen für die vom Bediener gewünschte Zeit durchgeführt werden, was es zu einem „direkten" Gerät macht, das sowohl für eingehende wissenschaftliche Studien als auch für die Steuerung von Produktionsphasen durch die Ermittlung eines bestimmten Parameters, auch im Hinblick auf die Wiederholbarkeit, verwendet werden kann. Die Ergebnisse können in Echtzeit auf einem intuitiven Display mit drei Bildschirmen angezeigt werden, auf dem Sie den Test über die Parameter Temperatur, Anfangs-, Momentan- und Differenzleitfähigkeit verfolgen können.

SMARTCHECK® kann über ein Ethernet-Netzwerk mit einem PC verbunden werden und ermöglicht die Echtzeitanzeige von Leitfähigkeits- und Temperaturtrends in intuitiven Diagrammen. Am Ende der Analyse ist es möglich, eine PDF-Datei mit den erhaltenen Diagrammen und Informationen über die getestete Weincharge auszudrucken und somit eine echte Datenbank zu erstellen. Der Anschluss an den PC ermöglicht auch einen weiteren Test zur Beurteilung der Weinsteinstabilität: den CUVI-Test nach Dr. Würdig, der in der Messung der Sättigungstemperatur als zuverlässiger Schätzung des Ausfällrisikos besteht.

SMARTCHECK® ist ein Gerät, das in der Lage ist, Produktionsinputs für eine vernetzte Weinindustrie im Zeichen der modernen Industrie 4.0 zu erzeugen und zu vermitteln.

Stärken

- Durchführung des Tests bei einer von 5 möglichen Temperaturen
- Durchführung des Tests zu einer von Ihnen gewählten Zeit
- Geringe Größe, leicht auf dem Labortisch zu platzieren
- Elektronischer Bereich vor Kondenswasser geschützt und vom Flüssigkeitsbereich gut getrennt
- Einfache Reinigung des Flüssigkeitsmanagement-Bereichs
- Modulierte, automatische Präzisionskühlung auf 0,1°C, im Wasserstrom
- Vorrüstung für das 4.0-Management-System vom Weinkeller
- Original JUCLAS-Software

Anwendungsbereiche

- Parametrisierung und Analyse für jeden Wein
- Entscheidungshilfe für die Verfahren im Weinkeller
- Verbesserte Fähigkeit zur Messung und Überwachung der Produktionsfaktoren
- Verbesserung der internen Effizienz
- Überwachung von Stabilisierungsverfahren und anschließende Optimierung
- Erstellung von Charakterisierungsdatenbanken für die verschiedenen Chargen und Jahrgänge.

WEINSTEINSTABILISIERUNG

STABILAB

Wirksame, genaue und zuverlässige Messung der Weinsteininstabilität bei der Elektrodialyseaufbereitung

Beschreibung

STABILAB ist ein Gerät zur Messung der Weinsteininstabilität der Weine, das von einem gemeinsamen Expertenteam des INRA (Französisches Nationales Institut für Agrarforschung) und OENODIA, einem langjährigen Partner von JUCLAS, entwickelt wurde. Als integraler Bestandteil kompletter Weinstabilisierungslösungen durch Elektrodialyse, auch bekannt als STARS (Selective TArtrate Removal System), liefert dieses kompakte und einfach zu bedienende Gerät über die DIT-Test-Funktion (Degree of Tartaric Instability Test) die exakte Deionisierungsrate, die erforderlich ist, um eine perfekte Weinsteinstabilität in einem Wein zu erzielen. Mit Hilfe einer Weinprobe, die einer kontrollierten und kontinuierlichen Bewegung bei niedriger Temperatur unterzogen wird, berechnet der DIT-Test von STABILAB den genauen Grad der Instabilität, der wiederum zur Durchführung der Weinsteinstabilisierung durch Elektrodialyse verwendet wird. Der Grad der Instabilität, der sich aus dem Test ergibt, wird als prozentualer Abfall der ursprünglichen Leitfähigkeit ausgedrückt.

Der Test

Sobald die Prüftemperatur von -4 °C erreicht ist, misst das Gerät die anfängliche Leitfähigkeit des Weins, woraufhin die Kristallisation durch die Zugabe von Kaliumbitartrat in Pulverform ausgelöst wird. Wenn die neu gebildeten Kristalle ausfallen, nimmt die Leitfähigkeit des Weins natürlich ab.
Über einen Zeitraum von vier Stunden wird die Leitfähigkeit des Weins regelmäßig gemessen, um ein mathematisches Modell zu erstellen, das die prozentuale Änderung bestimmt, die erforderlich ist, um eine garantierte Stabilität zu erreichen. Zu Sicherheits- und Prüfzwecken zeigt die STABILAB-Software das Ergebnis in einem Diagramm als tatsächliche Kurve an, die ins Unendliche projiziert wird.

Der DIT-Parameter, auf dem die ED basiert

Der von der STABILAB-Software (DIT) gelieferte Zahlenwert wird dann in die Software-Schnittstelle der Elektrodialyse-Anlage eingegeben, um die für die Weinsteinstabilisierung erforderliche Aufbereitungsrate zu bestimmen.
Durch die Elektrodialyse wird dann genau die Menge an Ionen (hauptsächlich Weinstein-, Kalium- und Kalziumionen) extrahiert, die erforderlich ist, um den vorgeschriebenen Abfall der Leitfähigkeit im Wein zu reproduzieren und so eine gewisse Weinsteinstabilität zu erreichen.
Der DIT ist also ein Parameter, der sich von Wein zu Wein unterscheidet, so dass je nach dem mit dem STABILAB festgestellten Grad der Instabilität angepasste Aufbereitungen vorgenommen werden können.





ED - ELEKTRODIALYSE

Physikalische Technik, die die Weinsteinstabilisierung der Weine bei Raumtemperatur und ohne Verwendung von Zusatzstoffen ermöglicht

- **Sichere Weinsteinstabilität**
- **Erhebliche Energieeinsparungen**
- **Keine Verwendung von Zusatzstoffen**

Anlage hergestellt von JUCLAS unter Patent/Lizenz von INRA/OENODIA

Beschreibung

Bei der **ELEKTRODIALYSE** handelt es sich um eine Abtrennung-Technik, bei der die „treibende Kraft" eines elektrischen Feldes innerhalb eines Membransystems genutzt wird.
Die verwendeten Membranen sind vom selektiven Typ: sie haben keine Filterfunktion, sondern lediglich die Aufgabe, die für die Weinsteininstabilität und das Kalzium verantwortlichen Ionen abzuscheiden, während die kolloidalen Eigenschaften intakt bleiben. **Im Gegensatz zur kalten Weinsteinstabilisierung arbeitet die ELEKTRODIALYSE bei Raumtemperatur, was zu erheblichen Energieeinsparungen führt.**

Stärken

- Weinsteinstabilität für Weißweine, Rotweine und Schaumweine gewährleistet
- Bei Raumtemperatur durchgeführtes Verfahren mit erheblichen Energieeinsparungen
- Keine Verwendung von Zusatzstoffen
- Beibehaltung der Farbe und der Struktur des Weines, ohne Verluste von Volumen
- Möglichkeit der Kontrolle der Menge der abscheidbaren Ionen
- Wirksame Entfernung von Kalziumionen (20 % bis 40 % oder mehr, je nach der durchgeführten Aufbereitung)
- Abtrennung von Kalium- und Weinsteinionen in einem anderen Verhältnis als bei der Kälteaufbereitung, wodurch der ursprüngliche Gesamtsäuregehalt des Weins besser erhalten bleibt
- Möglichkeit der Rückgewinnung von Prozesswasser
- Technologie vorbereitet auf die Industrie 4.0-Anforderungen

Anwendungsbereiche

Mit der **ELEKTRODIALYSE** ist es möglich, äußerst zuverlässige Stabilitätswerte für die unterschiedlichsten Weinformen wie stille Weine (rot und weiß) und Sektgrundweine zu erhalten. In Anlehnung an die EU-Verordnung (EU) Nr. 53/2011 und die EU-Verordnung (EU) Nr. 144/2013 wurde eine neue Funktion entwickelt, die durch den Einsatz spezifischer Reaktoren die Säuerung bzw. Entsäuerung von Mosten und Weinen bei Durchleitung ermöglicht, wobei ihre ursprünglichen organoleptischen Eigenschaften optimal erhalten bleiben.

Modelle

- ED SMART 7 bis zu 7 hL/h
- ED 15 PLUS bis zu 15 hl/h
- ED 30 PLUS bis zu 30 hl/h
- ED 45 PLUS bis zu 45 hl/h
- ED 60 PLUS bis zu 60 hl/h
- ED 90 PLUS bis zu 90 hl/h
- ED 120 PLUS bis zu 120 hl/h
- ED 180 PLUS bis zu 180 hl/h
- ED 240 PLUS bis zu 240 hl/h

GAS-MANAGEMENT



Das Management von gelösten Gasen in Weinen ist ein Thema von größter Bedeutung in der modernen Önologie, die zunehmend auf die Erzeugung von Spitzenweinen abzielt.

Das Verfahren umfasst Aufbereitungen zur Beseitigung von Sauerstoff und zur Regulierung des Kohlendioxidgehalts in stillen Weinen, Perlweinen und Schaumweinen.



Das System kann vor der Abfüllanlage installiert werden, um die Gaskonzentration des Endprodukts zu regulieren, zwischen den Tanks für den Transfer in die Lagertanks oder nach der Filtration.



MMR-PLUS

Das intelligente Management von Weingasen

- **Automatisches Flussmanagement**
- **Kontinuierliche Messungen der O2- und CO2-Konzentration**
- **Einfaches Management von Produktions- und Reinigungszyklen**

Beschreibung

MMR-PLUS ist ein innovatives System zur kontinuierlichen Regulierung der Konzentration von gelösten Gasen im Wein, das auch zur Alkoholreduzierung geeignet ist. Hauptbestandteil der Anlage ist ein hydrophobes Membransystem, das kleine gasförmige Moleküle mit Hilfe von Poren definierter Größe trennt. Da nur Gase mit niedrigem Molekulargewicht die Barriere passieren, bleiben die strukturellen Eigenschaften des Weins nach der Gasregulierung unverändert, wodurch der Verlust von Aromastoffen verhindert wird. Die Technologie hat bewiesen, dass sie in der Lage ist, Moleküle zu entfernen, die für Fehlaromen verantwortlich sind, wie z.B. freies Acetaldehyd, Schwefelwasserstoff und seine Derivate, und so eine organoleptische Reinigung aller Weine zu bewirken.

Anwendungsbereiche

- Zugabe oder Beseitigung von Kohlendioxid
- Verringerung des gelösten Sauerstoffs um bis zu 95 %
- Reduktion von Schwefelwasserstoff und Schwefelverbindungen
- Teilweiser Abbau des Alkoholgehalts
- Reduktion des freien Acetaldehyds

Stärken

- Geringerer Wasser- und Stromverbrauch
- Flexibler Einsatz (in der Abfüllanlage, beim Transfer, nach der Filtration)
- Innovatives Design
- Kompaktes System

Automatische Modelle

- MMR Plus 70 COMPACT
- MMR Plus 220 COMPACT
- MMR Plus 500 COMPACT
- MMR Plus 70 FULL
- MMR Plus 220 FULL

Manuelle Modelle

- MMR Plus SMART
- MMR Plus SMART MIT O2-Sonde
- MMR Plus SMART MIT O2- UND CO2-SONDE
- MMR Plus SMART XL
- MMR Plus SMART XL MIT O2-Sonde
- MMR PLUS SMART XL MIT O2- UND CO2-SONDE

COMBOAPPROACH®

Anwendung der Technologie
Active perstraction JUCLAS



GAS-MIXER

Dosierung und Mikronisierung von Gasen in Förderleitungen für Flüssigkeiten

- Reduzierung der Arbeitszeit
- Homogenere Gasverteilung in der Masse

Beschreibung

Der **GAS-MIXER** ist ein nützliches Gerät zur Dosierung von Gas, sowohl Inline als auch in geschlossenen Lagertanks.
Er wird mit komplettem Zubehör geliefert und ist so konzipiert, dass er sowohl horizontal als auch vertikal montiert werden kann.
Die Kerze aus porösem Sinterstahl sorgt für die Mikronisierung der Gasblasen, wodurch der Kontakt zwischen der Gasphase und der flüssigen Phase effektiver wird.
Auf diese Weise werden sowohl Phänomene in Bezug auf die Auflösung als auch die Phasengrenzflächen stark begünstigt.
Er ist mit einem Spiegel ausgestattet, um die Blasenwirkung der Mikroblasen visuell überprüfen zu können.
Der **GAS-MIXER** besteht aus Materialien, die für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet sind.

Anwendungsbereiche

Er kann für die Inline-Gasdosierung verwendet werden und ist immer zu empfehlen, da die Dosierung deutlich homogener und kontrollierbarer ist. Er kann auch bei der Neumontage im geschlossenen Kreislauf eingesetzt werden.
Der **GAS-MIXER** wird auch bei der Anwendung von Sättigungsverfahren mit Kohlendioxid und Sauerstoff eingesetzt.
Mit dem **GAS-MIXER** ist es möglich, eine Reinigung mit Inertgasen durchzuführen, um gelöste gasförmige Bestandteile (Sauerstoff, Kohlendioxid usw.) quantitativ zu entfernen.
Der **GAS-MIXER** wird während des Befüllens oder Nachfüllens des Tanks am Tankeinlass angebracht und ermöglicht die Inline-Gasdosierung während der Entstehung von Mikroblasen.

WASSERAUFBEREITUNG

Ein angemessenes Wassermanagement ist von grundlegender Bedeutung für die Verfahren im Weinkeller, insbesondere wenn Membrantechnologien eingesetzt werden. Eine gute Wasserqualität ist in der Tat für eine wirksame Regeneration von Membrananlagen, aber auch für die Reinigung von Tanks, Oberflächen und für den Einsatz von Geräten, für die Wasser benötigt wird, unerlässlich.



JROH

Umkehrosmose-Anlagen für die Wasseraufbereitung

- Zuverlässige Membranen
- Hohe Erträge
- Minimale Wartung

Beschreibung

Entsalzungsanlagen mit Umkehrosmose-Membranen werden vormontiert auf einem Edelstahlrahmen geliefert.
Sie sind mit einem Einlassmagnetventil, einem mikrometrischen Vorfilter, einem Mindestdruckschalter, Nieder- und Hochdruckmanometern, Durchflussmessern für entsalztes Wasser und Abwasser, einer mehrstufigen Edelstahlpumpe, spiralgewickelten Membranen, Edelstahl- oder Glasfaserbehältern, Ventilen, PVC-Rohren in der Niederdruckanlage und Edelstahlrohren in der Hochdruckanlage ausgestattet und werden von einer entsprechend konstruierten Schalttafel ständig überwacht.

Anwendungsbereiche

- Richtige Zubereitung des für die Verfahren im Weinkeller benötigten Wassers

Stärken

- Optimierung von Membranen/Durchflüsse/Drücke
- Effiziente Regenerations- und Lagerungsprofile

Modelle

- JROH04 4 Membranen 4”
- JROH06 6 Membranen 4”
- JROH08 8 Membranen 4”
- JROH10 10 Membranen 4”
- JROH04-8P 4 Membranen 8”
- JROH06-8P 6 Membranen 8”

REINIGUNG

EINE REIHE VON SPEZIFISCHEN REINIGUNGSMITTELN FÜR DIE REINIGUNG VON MEMBRANEN.

FOAM AIR SYSTEM

Leistungsstarker Schaumspender



Stärken

- Geringe Abmessungen
- Ideal für die Reinigung von vertikalen Flächen und Decken
- Durch die Verwendung spezieller schaumbildender Stoffe wird ein sehr gleichmäßiger Schaum mit hoher Haftkraft erzeugt
- Ermöglicht eine Reduzierung des Reinigungsmittelverbrauchs
- Komplett ohne Verdampfung, geeignet für den Einsatz von schäumenden Reinigungsmitteln mit sehr hoher Alkalität, bei maximaler Sicherheit.



LAVABARRIQUES

Optimiertes System zur Reinigung und Entleeren von Fässern

Stärken

- Kombinierte Reinigungs- und Entleerungsfunktion
- Nur Entleerungsfunktion, die durch ein einfaches Ventil gesteuert wird
- Die Reinigungsmethode ermöglicht die Entfernung von Flüssigkeitsrückständen
- Der Kopf kann auch feste Teile mit einer maximalen Größe von 6 mm ansaugen
- Leichte Manövrierbarkeit, auch auf engstem Raum: ermöglicht die Arbeit in Behältern mit Löchern von nur 40 mm Durchmesser
- Praktisch: ausgestattet mit Verlängerungskabel und Schlauch
- Kopf aus rostfreiem Stahl

Minimaler Fassdurchmesser: 500 mm

ANTISCALANT HP

Kesselsteininhibitor für Trink- und Brauchwasser, Korrosionsinhibitor für saure Produkte und Osmose-Membranen

ANTISCALANT HP ist ein flüssiges Antiscalant, das speziell zur Kontrolle von Ablagerungen in Membranen entwickelt wurde. Die Anwendung des Produkts ermöglicht längere Laufzeiten bei gleichzeitiger Verlängerung der Lebensdauer der Membranen, was sich in geringeren Betriebs- und Investitionskosten niederschlägt.

CAREX

Dauerkühlflüssigkeit -20 °C speziell für das Gerät STABILAB Eurodia-Industries

Die CAREX-Dauerkühlflüssigkeit wird in zahlreichen thermischen Motorkühlkreisläufen in allen Jahreszeiten und Klimazonen erfolgreich eingesetzt, auch in Kreisläufen, in denen einige Komponenten aus Aluminium bestehen und/oder in Kreisläufen, in denen der Hersteller die Verwendung von Metasilikat untersagt. Die Sicherheit, die sich aus der Verwendung von CAREX-Kühlflüssigkeit ergibt, beruht auf drei wesentlichen Funktionen. Bei kaltem Wetter Schutz vor Frost, bei warmem Wetter gute Motorkühlung durch einen höheren Siedepunkt und ein höheres Benetzungsvermögen als Wasser. Durch die Passivierung der Metalle mit zahlreichen Zusatzstoffen bietet es jederzeit Schutz vor Korrosion.

CLEAN 05

Oxidationsverstärker für Spezialreinigungen von Elektrodialyse-Membranen

CLEAN 05 ist ein Produkt, das in Verbindung mit CROSS CAUST PLUS zur Entfernung von organischen Bestandteilen in Elektrodialyse-Membranen eingesetzt wird. Es wurde entwickelt, um Chlorprodukte zu ersetzen und entfaltet seine Wirkung durch die Freisetzung von Sauerstoff.

CLEAN ED

Alkalisches Reinigungsmittel für die Aufbereitung von Elektrodialyse-Membranen

CLEAN ED übernimmt die Funktion der Entfernung und der Zersetzung von organischen Stoffen, Weinsteinrückständen und der allgemeinen Reinigung. Es wurde speziell für die effiziente alkalische Reinigung von ionischen Abtrennungselementen entwickelt, die bei der Weinsteinstabilisierung der Weine durch Elektrodialyse verwendet werden.

CLEAN ED ACID

Saure Lösung für Elektrodialyseanlagen mit Doppelfunktion

CLEAN ED ACID wird als saures Element in der Salzlösung in den Reaktoren verwendet, die das Abtrennung-Verfahren durchführen.
Es ermöglicht auch die schnelle Entfernung und die Zersetzung von mineralischen Elementen. Es wurde speziell für die saure Reinigung von Ionentrennern entwickelt, die bei der Weinsteinstabilisierung der Weine durch Elektrodialyse eingesetzt werden.

CLEAN ED ACID PLUS

Saures Reinigungsmittel für Elektrodialyseanlagen mit Doppelfunktion

CLEAN ED ACID PLUS wird als Säureelement in der Salzlösung in Reaktoren verwendet, die das Abtrennung-Verfahren betreiben. Es ermöglicht auch die schnelle Entfernung und die Zersetzung von mineralischen Elementen. Es wurde speziell für die saure Reinigung von Ionentrennern entwickelt, die bei der Weinsteinstabilisierung der Weine durch Elektrodialyse eingesetzt werden.

CLEAN MMPH ACID PLUS

Produkt zur sauren Regeneration von Harzanlagen

CLEAN MMPH ACID PLUS übernimmt eine Regenerationsfunktion in der Form der Ionenaustauscherharze.

CROSS CAUST PLUS

Tensidfreies alkalisches Flüssigreinigungsmittel für Membranfiltrationsanlagen

CROSS CAUST PLUS wird zur Reinigung von Filtrationsanlagen verwendet.

CROSS ZYM PLUS

Spezialreinigungsmittel in Pulverform für Membranfiltrationsanlagen

CROSS ZYM PLUS ist für die Beseitigung der für Filtrationsanlagen typischen Verschmutzungen konzipiert..

J SANEX

Chlorfreies alkalisches Flüssigreinigungsmittel speziell für Abfüllmaschinen

J SANEX STRONG ist ein ausgezeichnetes Flüssigreinigungsmittel mit einer hohen Konzentration an reinigenden, abbindenden, dispergierenden und kesselsteinentfernenden Substanzen. Da das Produkt chlorfrei ist, ist es praktisch geruchsneutral. Die auf Kali und Metasilikat basierende Alkalität erleichtert das Abspülen. Dank einer Mischung von Sequestrierungsmitteln ist es für die Verwendung mit Wasser jeder Härte geeignet.

J-OX

Oxidationsmittel, chlorfrei, für die Hygiene in der Lebensmittelindustrie

J-OX wird in Kombination mit alkalisch-ätzenden Produkten zur Entfernung besonders hartnäckiger Rückstände von Proteinen, Fetten oder Lipiden eingesetzt. Es eignet sich insbesondere für die Reinigung von Filterpressen, Pasteurisierern, Gärbehältern, Reifungsanlagen und für alle Anwendungen, bei denen eine oxidierende Wirkung in Kombination mit einem alkalisch-ätzenden Reinigungsmittel erforderlich ist.

MASTERCLEAN RS

Konzentriertes enzymatisches Reinigungsmittel für Membranfiltrationsanlagen

MASTERCLEAN RS ist speziell für die Reinigung von Filtrationsanlagen konzipiert. Aufgrund seiner hohen Zersetzungskraft eignet er sich besonders für die Zubereitung von Reinigungslösungen für Membranen, die kolloidales Fouling aufweisen. MASTER- CLEAN RS wird vor allem im offiziellen JUCLAS-Verfahren zur Regeneration von Membranen eingesetzt, die durch eine artikulierte kolloidale Füllung beeinträchtigt sind.

MASTERCLEAN ZYM

Konzentriertes enzymatisches Reinigungsmittel für Membranfiltrationsanlagen

MASTERCLEAN ZYM ist speziell für die Reinigung von Filtrationsanlagen konzipiert. Aufgrund seiner hohen Zersetzungskraft eignet es sich besonders für die Zubereitung von Reinigungslösungen für Membranen, die kolloidales Fouling aufweisen.

MEMBRALIFE PLUS

Gemisch anorganischer Säuren zur Lagerung der Membranen

MEMBRALIFE PLUS ist ein Flüssigreinigungsmittel mit ausgezeichneter Reinigungskraft für Rückstände organischen und anorganischen Ursprungs. Es hat eine ausgezeichnete desinfizierende und konservierende Wirkung. Es verhindert die Vermehrung unerwünschter Mikroorganismen während der Stillstandszeiten der Anlage und die Ablagerung von Mineralsalzen aufgrund der Härte des Prozesswassers.

OXY FLOW

Anorganisches, chlorfreies Desinfektionsmittel für die Hygiene in der Lebensmittelindustrie

OXY FLOW wird in der Getränke- und Milchindustrie zur Desinfektion von Tanks, Leitungen, Plattenaustauschern, Verdampfern usw. verwendet. Schließlich findet es Anwendung bei der Aufbereitung von Filtrationsmembranen in Kombination mit den Reinigungsmitteln der CROSS CAUST PLUS-Anlage.

POTASSA CAUSTICA

Alkalisches Reinigungsmittel in Flockenform für Membranfiltrationsanlagen

Das ÄTZKALI kann zur Reinigung von Filtrationsanlagen verwendet werden.

PRE CLEAN

Produkt zur Vorbehandlung der Ionen-Trennmembranen

PRE CLEAN wird ausschließlich bei Regenerationsverfahren der Ionenaustauschermembranen verwendet.

LUFTENTKEIMUNG



airocide®

Der von der NASA entwickelte Luftreiniger der Spitzenklasse

- **Begrenzt die Entwicklung von Schimmelpilzen, Bakterien und Viren**
- **Aufrechterhaltung einer hohen Luftfeuchtigkeit im Barriquekeller**
- **Beseitigt 99,999 % der Krankheitserreger beim ersten Durchgang**

Beschreibung

AIROCIDE® ist eine spezielle innovative photokatalytische Technologie, die jedes organische Molekül (fest oder gasförmig) sofort in einen unschädlichen Dampf umwandelt.
Diese Technologie der Biotransformation ist nicht nur in der Lage, Ethylengas wirksam abzubauen, sondern auch viele unerwünschte flüchtige organische Verbindungen (VOC) zu entfernen und Viren, Bakterien, Pilze, Schimmelpilze und sogar Milzbrand zu beseitigen, wie in zahlreichen Anwendungen der NASA klinisch nachgewiesen wurde.

Gemäß den Richtlinien der US Food and Drug Administration können Luftreiniger mit AIROCIDE®-Technologie dazu beitragen, das Risiko einer Exposition gegenüber CoVid-19- oder SARS-CoV-2-Viren in der Luft zu verringern.

TECHNOLOGY DEVELOPED BY NASA

Von der NASA entwickelte und patentierte Technologie. AIROCIDE® wird in Italien von Ju.Cla.S. vertrieben.

Stärken

- Gesündere, geruchsneutrale Umgebungen
- Entfernt unangenehme Gerüche
- Reduziert das Risiko einer Kreuzkontamination in der Luft (Brettanomyces, Milchsäurebakterien)
- Entfernt TCA und verhindert sein Auftreten
- Niedriger Energieverbrauch
- Selbstreinigend

Anwendungsbereiche

AIROCIDE® wird erfolgreich zur Luftreinigung in Krankenhäusern, Apotheken, Zahnarztpraxen, Schulen, Restaurants, Bars und allen anderen Bereichen eingesetzt, in denen ein hohes Maß an Sauberkeit erforderlich ist.
In der Lebensmittelindustrie wird es in Lagerräumen für Obst und Gemüse verwendet, um deren Haltbarkeit zu verlängern. In der Weinindustrie haben Hunderte von Herstellern AIROCIDE® mit der Kontrolle der Schimmelbildung in ihren wertvollen Reifungsräumen mit Holzanteilen betraut. Dadurch wird die Luft, die durch die Anlage strömt, steril.

Industriell
- Restaurants
- Produktionsstätten
- Krankenhäuser
- Turnhallen
- Barriquekeller und Reifungsräume mit Holzfässern
- Lagerhäuser, Kartons, Etiketten und Weinprodukte
- Hefe- und Pied de Cuve- vermehrungsräume
- Abfüll- und Verkostungsräume

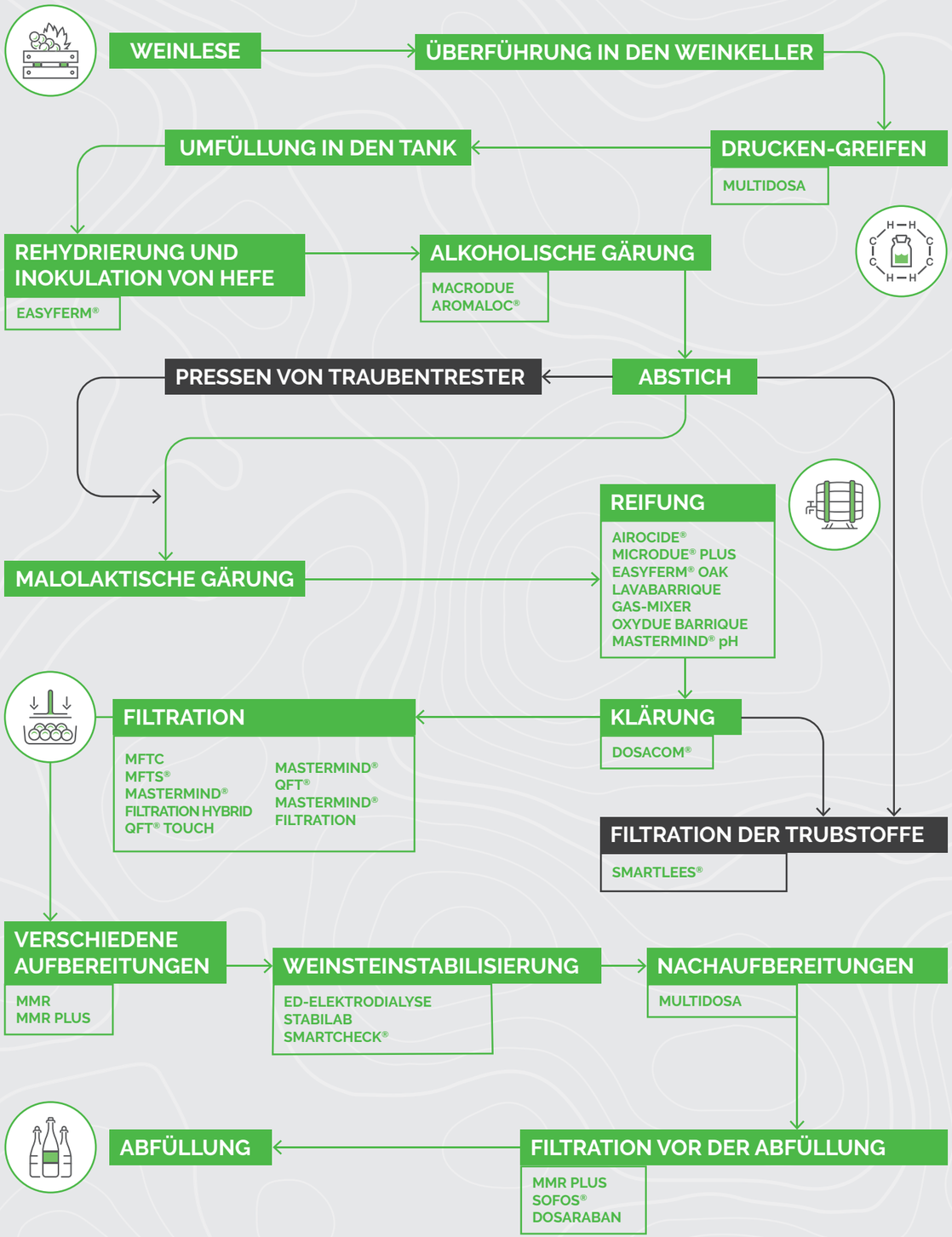
Home unit
- Wohnungen und Büros
- Gesundheitssektor
- Lebensmittelsektor
- Hotels
- Warteräume



Modelle

Industriell
- Airocide GCS-25
- Airocide GCS-50
- Airocide GCS-100

Home unit
- Airocide APS-200
- Airocide APS-300
- Airocide APS-200 PM 2.5



ROTWEINBEREITUNG

ROT

Phasen und unterstützende Technologien von JUCLAS

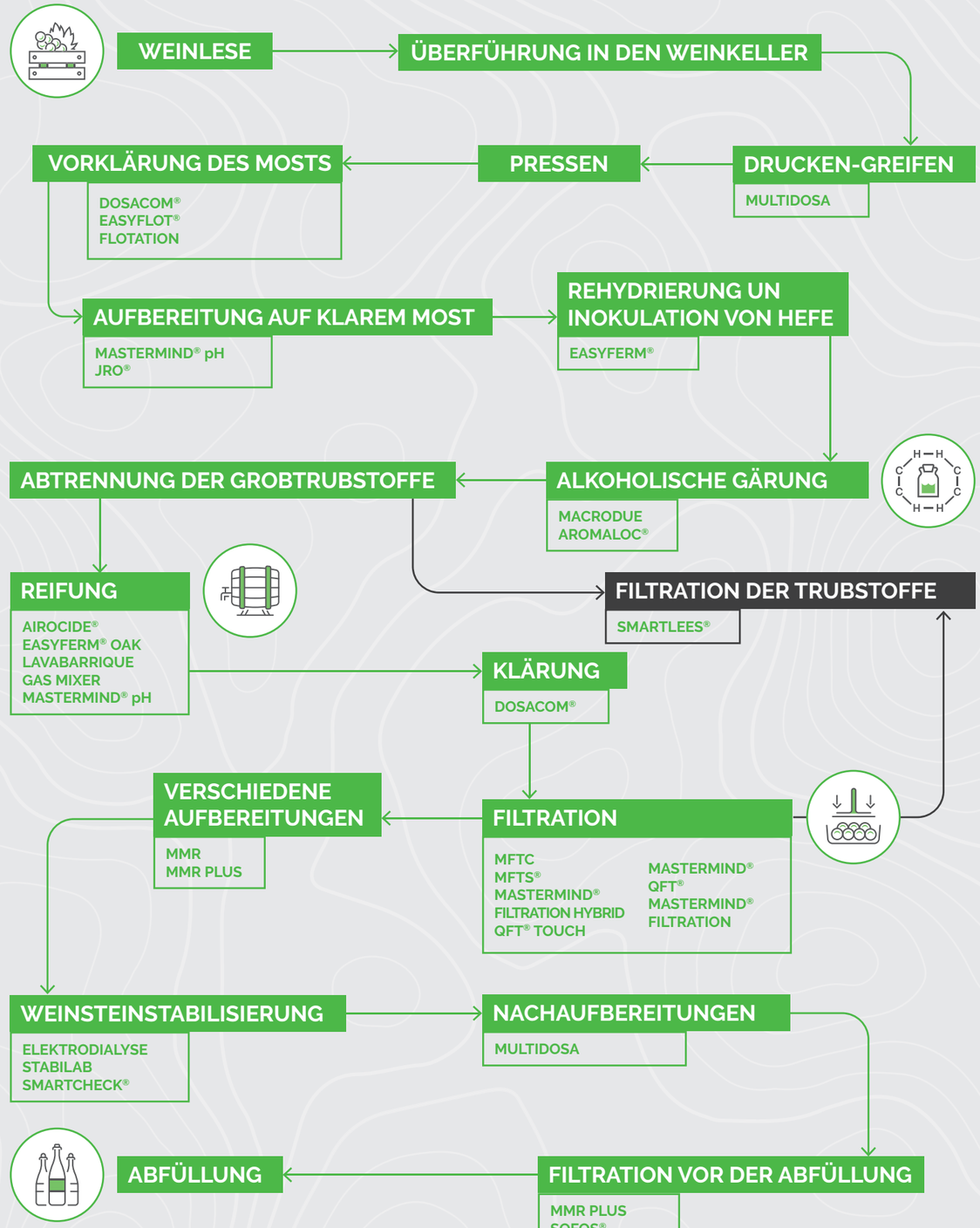
Legende der Anlagen	
DOSACOM®	Anlage zur proportionalen Dosierung von Hilfs-/Zusatzstoffen
EASYFLOT®	Anlage für diskontinuierliche Flotation der Moste
FLOTATION	Anlage für die kontinuierliche Flotation der Moste
MASTERMIND® pH	Anlage für das pH-Management von Weinen und Mosten mit Harzen
JRO®	Anlage zur Selbstanreicherung der Moste
EASYFERM®	Anlage zur Rehydrierung und Vorkonditionierung von Hefen
MACRODUE	Anlage zur Makro-Oxigenation der Moste oder Weine
AROMALOC®	Gerät für die aromatische aufwertung von weinen während der alkoholischen gärung
MICRODUE® PLUS	Anlage zur Mikro-Oxigenation der Weine
AIROCIDE®	Luftreinigungsanlage
SMARTLEES®	Anlage zur dynamischen Filtration von Produkten mit hohem Feststoffgehalt
GAS MIXER	Vorrichtung zum Inline-Dosieren von Gas mit Hilfe einer porösen Kerze
ELEKTRODIALYSE	Anlage zur Weinsteinstabilisierung der Weine
STABILAB	Laborgerät zur Bewertung der Weinsteinstabilität der Weine
SMARTCHECK®	Laborgerät zur Bewertung der Weinsteinstabilität der Weine
MFTC	Anlage zur Tangentialflussfiltration mit einer Hohlfasermembran
MFTS®	Anlage zur Tangentialflussfiltration mit Spiralmodulen
MASTERMIND® FILTRATION HYBRID	Anlage zur orthogonalen Mikrofiltration der Weine
MASTERMIND® FILTRATION	Anlage zur orthogonalen Mikrofiltration der Weine mittels Einsätze
QFT®	Laborgerät zur Durchführung des Filtrierbarkeitstests
MMR	Anlage zur Korrektur des Alkoholgehalts der Weine
MULTIDOSA	Anlage zur proportionalen Dosierung von Zusatzstoffen
MMR PLUS	Weingasmanagementanlage
DOSARABAN	Anlage zur proportionalen Dosierung von Gummi arabicum
SOFOS®	Automatische Anlage für die abschließende Mikrofiltration der Weine

WEISSWEINBEREITUNG.

WEISS

Phasen und unterstützende Technologien von JUCLAS

Legende der Anlagen	
DOSACOM®	Anlage zur proportionalen Dosierung von Hilfs-/Zusatzstoffen
EASYFLOT®	Anlage für diskontinuierliche Flotation der Moste
FLOTATION	Anlage für die kontinuierliche Flotation der Moste
MASTERMIND® pH	Anlage für das pH-Management von Weinen und Mosten mit Harzen
JRO®	Anlage zur Selbstanreicherung der Moste
EASYFERM®	Anlage zur Rehydrierung und Vorkonditionierung von Hefen
MACRODUE	Anlage zur Makro-Oxigenation der Moste oder Weine
AROMALOC®	Gerät für die aromatische aufwertung von weinen während der alkoholischen gärung
MICRODUE® PLUS	Anlage zur Mikro-Oxigenation der Weine
AIROCIDE®	Luftreinigungsanlage
SMARTLEES®	Anlage zur dynamischen Filtration von Produkten mit hohem Feststoffgehalt
GAS MIXER	Vorrichtung zum Inline-Dosieren von Gas mit Hilfe einer porösen Kerze
ELEKTRODIALYSE	Anlage zur Weinsteinstabilisierung der Weine
STABILAB	Laborgerät zur Bewertung der Weinsteinstabilität der Weine
SMARTCHECK®	Laborgerät zur Bewertung der Weinsteinstabilität der Weine
MFTC	Anlage zur Tangentialflussfiltration mit einer Hohlfasermembran
MFTS®	Anlage zur Tangentialflussfiltration mit Spiralmodulen
MASTERMIND® FILTRATION HYBRID	Anlage zur orthogonalen Mikrofiltration der Weine
MASTERMIND® FILTRATION	Anlage zur orthogonalen Mikrofiltration der Weine mittels Einsätze
QFT®	Laborgerät zur Durchführung des Filtrierbarkeitstests
MMR	Anlage zur Korrektur des Alkoholgehalts der Weine
MULTIDOSA	Anlage zur proportionalen Dosierung von Zusatzstoffen
MMR PLUS	Weingasmanagementanlage
DOSARABAN	Anlage zur proportionalen Dosierung von Gummi arabicum
SOFOS®	Automatische Anlage für die abschließende Mikrofiltration der Weine



PRODUKTVERZEICHNIS

Airocide®	72
ANTISCALANT HP	69
Aromaloc®	39
Autocheck	49
CAREX	69
CLEAN 05	69
CLEAN ED	69
CLEAN ED ACID	69
CLEAN ED ACID PLUS	69
CLEAN MMPH ACID PLUS	69
CROSS CAUST PLUS	69
CROSS ZYM PLUS	69
DOSACOM®	23
DOSARABAN	24
Easyferm®	37
Easyferm® oak	51
EASYFLOAT®	31
ED - Elektrodialyse	63
FLOTATION	30
Foam air system	68
Gas-Mixer	66
J SANEX	70
J-OX	70
JROH	67
JRO®	35
Lavabarriques	68
Macrodue	55
MASTERCLEAN RS	70
MASTERCLEAN ZYM	70
Mastermind® Filtration	43
Mastermind® Filtration Hybrid	42
Mastermind® Ph	33
Mastermind® Q.F.T.®	60
Mastermind® Remove	53
MEMBRALIFE PLUS	70
MFTC	40
MFTS®	41
Microdue® Plus	54
Manuelle Mikrofiltration	44
MMR-Plus	65
Miniflottatore	29
MULTIDOSA	25
OXY FLOW	70
Oxydue Barrique	56
ÄTZKALI	70
PRE CLEAN	70
Q.F.T.® Manuell	60
Q.F.T.® Touch	59
Rückgewinnung der Vorspülungen	48
Smartcheck®	61
Smartlees®	50
Sofos®	46
Stabilab	62

JUCLAS
Advanced beverage systems

JU.CLA.S S.r.l.
Via Mirandola, 49/A
ZAI 37026 Settimo di Pescantina (VR) Italia

+39 045 6702595
info@juclas.it
juclas.it