



STS

Separator Technology Solutions

**CENTRIFUGEUSES
À HAUT
RENDEMENT**





STS France
www.sts-la.com

CENTRIFUGEUSES DE HAUT RENDEMENT



Separator Technology Solutions

Dans le monde vinicole, les processus tels que la fermentation et l'élevage exigent un traitement spécifique et soigneux pour produire des vins de qualité.

STS vous propose sa **technologie de dernière génération** pour l'optimisation des processus tels que la clarification des moûts et du vin, pour des résultats plus fiables, dans un délai moindre, tout en diminuant votre quantité de travail et vous donnant l'opportunité de vous recentrer sur le cœur du métier d'œnologue.

Pour **l'œnologue des temps modernes**, un équipement STS offre plusieurs opportunités d'optimisation qualitative et quantitative des processus de vinification.

Notre gamme de centrifugeuses à haut rendement STS est développée pour répondre spécifiquement aux besoins de l'industrie du vin.

STS, en sa position de **leader technologique**, propose des processus innovants et des systèmes qui s'utilisent lors des différentes étapes de la vinification et garantissent une **haute capacité de séparation, de clarification et de production, avec une économie maximale en énergie**, en eau, en temps, en main d'œuvre ainsi qu'en coûts de traitement des rejets.

STS VOUS PROPOSE

- ◆ Des centrifugeuses conçues pour un haut rendement productif
- ◆ Des avantages économiques certains + un travail sur mesure pour l'œnologue + une efficacité opérationnelle
- ◆ Une optimisation des processus œnologiques
- ◆ L'adaptation sur mesure de la technologie à vos besoins
- ◆ Un retour sur investissement certain
- ◆ Des rendements de production 100% garantis
- ◆ Un rapport qualité-prix équilibré
- ◆ Un coût de maintenance compétitif

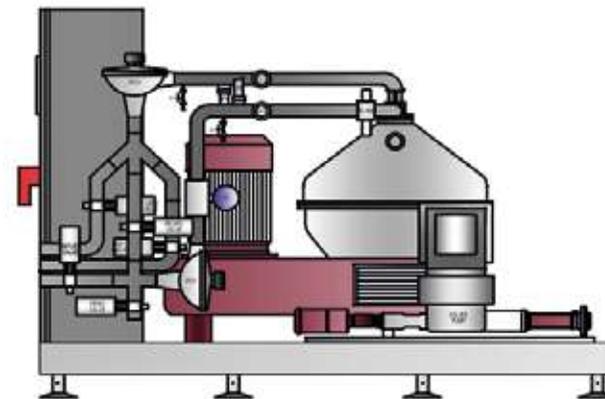


CLARIFICATION POUR LES VINS TRANQUILLES & EFFERVESCENTS

Nous nous appliquons à livrer une meilleure efficacité ainsi que l'automatisation des processus réalisés en cave, avec une technologie qui améliore de façon continue les nouvelles techniques de traitement.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Système d'éjection à haute vitesse	→	Décharge solide et compacte
Décharge de solides compartimentée	→	Moindre niveau sonore
Volume d'éjection ajustable	→	Rendement de sortie optimal
Alimentation à faible cisaillement	→	Meilleure efficacité de Clarification
Étanchéité intégrale	→	Faible apport d'oxygène
Courroie de transmission	→	Faible coût de maintenance
Axe court, amorti	→	Réduit la vibration



Nous nous engageons à soutenir nos clients afin que les processus de production dans leurs caves soient à la fois plus efficaces et automatisés, grâce à la technologie de pointe de nos centrifugeuses, qui assurent une clarification parfaite des moûts, des vins tranquilles et effervescents.

La technologie STS participe à la production dans de nombreuses **caves vinicoles sur les cinq continents**. Nous déployons aujourd'hui **plus de 200 centrifugeuses dans le monde**.

Chez STS, nous croyons en la révolution 4.0 de l'industrie du vin, et proposons aux entreprises des outils idéaux pour la gestion et l'élaboration des meilleurs produits.

OPTIMISER LES PROCESS GRÂCE À DES CONTRÔLES AUTOMATISÉS

SUIVI ET CONTRÔLE

Décharges gérées selon turbidité

Contrôle de vibration

Contrôle de pression d'eau et air

Accès à distance Ethernet/Wifi, Bluetooth des instruments de contrôle

Alimentation produit pilotée par Radio Fréquence

PLUSIEURS OPTIONS DE DESIGN

Installation sur chariot mobile (Skid Mobile)

Etanchéité par joint mécanique (pour les vins effervescents, par exemple)

L'effort d'optimisation de l'efficacité et de l'automatisation est au cœur des problématiques actuelles des caves, qui travaillent continuellement sur de nouvelles techniques de traitement.

Les centrifugeuses STS jouent un rôle essentiel dans ces processus. Grâce à leur niveau de haute performance, elles assurent une clarification parfaite des moûts, des vins tranquilles et effervescents.



DES MODÈLES ADAPTÉS À VOS SPÉCIFICITÉS

Separator technology Solutions a développé depuis 2005 plusieurs modèles de centrifugeuses afin d'adresser le plus précisément possible aux besoins spécifiques de chacun de ses clients en matière de surface de clarification :

SURFACE DE CLARIFICATION

STS 45	STS 95	STS 200	STS 500
45.000 m ²	95.000 m ²	200.000 m ²	500.000 m ²

RENDEMENT MAXIMAL - HAUT NIVEAU DE CLARIFICATION

Les capacités indiquées dans la présente brochure pour chacun des différents modèles sont des capacités de rendement effectives. Elles diffèrent des capacités nominales car elles sont relatives au design du Bol.

SPÉCIFICATIONS PAR MODÈLE

	STS 45	STS 60	STS 95	STS 120	STS 200	STS 250	STS 500
Volume du bol	18 lts	18 lts	50 lts	50 lts	62 lts	62 lts	70 lts
Tours par minute (RPM)	7200	7200	5800	5800	4800	4800	4800
Puissance	18,5 Kw	18,5 Kw	37Kw	37-45 Kw	55 Kw	55 Kw	75 Kw
Consommation d'eau (l/h)	100 lts	100 lts	200 lts	200 lts	300 lts	300 lts	300 lts
Poids total	1100 kg	1100 kg	2700 kg	2700 kg	4400 kg	4400 kg	4800 kg



UNE TECHNOLOGIE PERFORMANTE POUR TOUS TYPES D'APPLICATION

STS a conçu une technologie spécifiquement pour le vin en s'inspirant des meilleures pratiques industrielles dans le monde. Les centrifugeuses STS permettent la séparation de vins tranquilles et effervescents, jusqu'à 98% de bourbe, à de nombreuses étapes de la vinification, à des rendements garantis.

MOELLEUX / PREFERMENTATION

- ◆ Décantation
- ◆ Mousse de Flottation
- ◆ Moûts
- ◆ Bourbes
- ◆ Thermovinification / Flashdétente

SEC / POSTFERMENTATION

- ◆ Vin sortie FA
- ◆ Vin sortie FML
- ◆ Lies
- ◆ Décantation, Bentonite, Gélatine, Etc.
- ◆ Post stabilisation tartrique / protéique



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Matériau Bol EN 14418 (*)
- Autres surfaces en contact du produit en 316 SS
- Panneau de contrôle Alan Bradley Plus Colour Screen (*)
- Armature peinte (Optionnel : finition inoxydable)
- Systèmes de communication Phoenix Contact / Ewon
- Variateur de fréquence Sinus penta Santerno / Yaskawa
- Moteurs WEG

RENDEMENTS*

	STS 45	STS 95	STS 200	STS 5
Moût Blanc / Rosé	2 a 5 m3/h	6 a 9 m3/h	8 a 13 m3/h	10 a 15 m3/h
Thermovinification	4 a 7 m3/h	8 a 14 m3/h	13 a 18 m3/h	17 a 23 m3/h
Vin Rouge sortie FML	5.5 a 8.5 m3/h	12 a 18 m3/h	18 a 22 m3/h	20 a 25 m3/h
Vin Rouge	6 a 8 m3/h	12 a 20 m3/h	20 a 25 m3/h	25 a 30 m3/h
Vin Blanc	8 a 12 m3/h	16 a 25 m3/h	25 a 35 m3/h	30 a 40 m3/h
Bourbe / Mousse de Flottation	0.5 a 1.5 m3/h	1 a 2 m3/h	1.5 a 3 m3/h	2 a 4 m3/h
Lies	0,5 a 1,5 m3/h	1 a 2 m3/h	1.5 a 3 m3/h	2 a 4 m3/h

*Les vitesses de rendement indiquées sont approximatives, car elles sont sujettes aux conditions en cave ainsi qu'au type de produit à traiter. Les capacités indiquées dans la présente brochure pour chacun des différents modèles sont des capacités de rendement effectives. Elles diffèrent des capacités nominales car elles sont relatives au design du Bol. **Données non contractuelles, variables selon les sites et installations.

UNE ÉQUIPE TECHNIQUE DISPONIBLE 24/7

Une équipe de techniciens spécialisés dans le secteur vinicole depuis plus de 15 ans est à votre disposition pour les étapes de mise en service, de maintenance et en cas de besoin de façon réactive et professionnelle.

L'équipe STS technique est **disponible 24h/7** pour répondre à vos besoins et urgences et sont en mesure d'intervenir immédiatement par **contrôle à distance** et très rapidement **sur site**.

L'équipe STS intervient sur tout le territoire français et travaille en collaboration continue avec le département Recherche et Développement de STS afin de mettre à disposition des caves françaises ses dernières innovations technologiques.

” STS est une entreprise à taille humaine : suffisamment grande pour vous soutenir, mais raisonnablement petite pour que vous restiez important pour nous.

ASHLEY WHITTINGTON, fondateur & directeur général de STS



POURQUOI PRÉFÉRER UNE CENTRIFUGEUSE STS POUR VOTRE PRODUCTION

- ◆ **Améliore la qualité** grâce à l'élimination de solides immédiatement après le pressurage (moins de temps de contact).
- ◆ **Suppression de substances indésirables** (sédiments acides et insecticides) lors de la phase de fermentation.
- ◆ **Réduction des temps de traitement** de production.
- ◆ **Optimisation de la capacité de volume cuverie** qui permet une économie dans le système de réfrigération.
- ◆ Prolongation de la **durée d'utilisation des systèmes de filtration**.
- ◆ Réutilisation des médias filtrants avec une **économie majeure des coûts de stockage** et de gestion des déchets.
- ◆ Très faibles pertes de produits (décharge de 70 à 90% de solides).
- ◆ Inertage du CO₂/N₂ pour une **réduction des processus oxydatifs**.
- ◆ **Traitement continu** qui optimise les temps de production.
- ◆ En comparaison avec la décantation naturelle en cuve, **économie en volume cuverie, en main d'œuvre et en temps**.
- ◆ Moindre besoin en SO₂.
- ◆ Facilité de nettoyage NEP (NEP = Nettoyage En Place).
- ◆ **Faible consommation énergétique et hydraulique**
- ◆ Haute efficacité de séparation



STS DANS LE MONDE



Notre gamme de centrifugeuses haute performance STS est spécialement développée pour l'industrie du vin. En constant développement, nous axons nos actions sur **un traitement doux du produit, sur la haute efficacité de séparation, la faible consommation d'énergie, d'eau et, par conséquent, le respect de l'environnement.**

- ✓ PLUS DE 200 CENTRIFUGEUSES STS DANS LE MONDE
- ✓ FAIBLE CONSOMMATION D'ÉNERGIE ET D'EAU
- ✓ HAUTE EFFICIENCE DE SÉPARATION
- ✓ UN SAV PERFORMANT & A L'ÉCOUTE

NOS CLIENTS TÉMOIGNENT

” Les centrifugeuses STS, au delà d'être rentables, nous rapportent de l'argent.

” Les machines STS sont aussi performantes que ce qui nous a été annoncé.

STS C'EST AUSSI...



Separator Technology Solutions

La **centrifugation** est une étape fondamentale de nombreux processus industriels dans le monde.

Separator Technology Solutions met depuis plus de 10 ans son expertise à disposition de secteurs très variés.

Depuis le Mexique, les Etats Unis, le Canada, STS propose des services de centrifugation pour la clarification et la séparation des **agrumes**, la **bière artisanale**, **l'éthanol** et les **protéines alimentaires**, entre autres.

STS intervient également pour les **protéines** et les **boissons végétales**, la **clarification d'huiles essentielles**, ainsi que la séparation d'aliments pour **coéliqués**.

Pour en savoir plus sur les nombreux champs d'action de Separator Technology Solutions, nous vous invitons à consulter notre site web www.sts-la.com.



STS France



5 avenue des colombes
34420 Villeneuve les Béziers



+33 (0) 6 23 67 72 46



jl.faure.sts@orange.fr



www.sts-la.com



Separator Technology Solutions France

AUSTRALIE NOUVELLE ZÉLANDE FRANCE
AFRIQUE DU SUD CHILI ARGENTINE BRÉSIL
MEXIQUE ETATS-UNIS CANADA