



Коммерческое предложение

«ИНОКС ОРЕНБУРГ» & «ИНОКС ИНЖИРИНГ»
ПИВОВАРНИ И МОЛОКОЗАВОДЫ «ПОД КЛЮЧ»

Дата подписания: **24.05.2023**

460048, г. Оренбург,
ул. Монтажников д.23

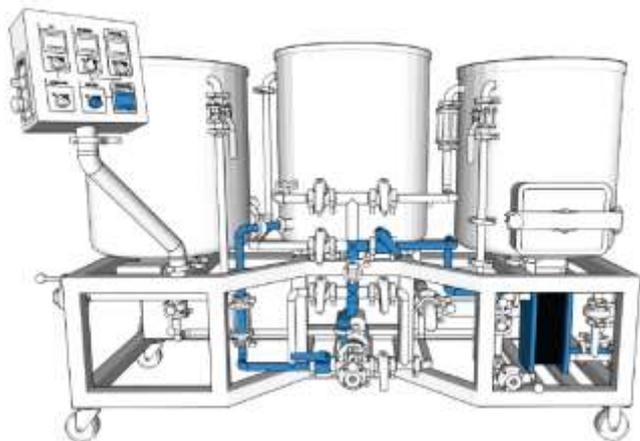
 info@oreninox.ru

 +7 (3532) 46 60 22

www.oreninox.ru

Назначение

Пивоварня предназначена для варки первоклассного пива в количестве от 100 до 150 литров за одну варку и до 3 варок в смену.



Технические характеристики

Заторно-фильтрационный чан, 1 ед.

| | |
|---|-----------------|
| Общий объем | 150 литров |
| Материал изготовления | AISI 304 |
| Донце нижнее плоское отбортованное, диаметр | 550 мм, Т3 мм |
| Крышка верхняя съемная, диаметр | 550 мм, Т1,5 мм |
| Цилиндрическая часть, сатин, высота | 670 мм, Т2 мм |
| Сито щелевое съемное каркасно-проволочная конструкция, диаметр | 550 мм |
| ТЭН, мощность | 4,5 кВт |
| Датчик температуры | 1 шт |
| Люк боковой выгрузки дробины, размеры | 180 x 240 мм |
| Комплект кранов и фитингов в составе: | |
| <i>краны шаровые, клапаны, уплотнения, хомуты, заглушки кламп, отводы, переходы, шланговая надставка, полусгоны и муфты</i> | |

Сусловарочный чан - вирпул, 1 ед.

| | |
|---|-----------------|
| Общий объем | 170 литров |
| Материал изготовления | AISI 304 |
| Донце нижнее плоское отбортованное, диаметр | 550 мм, Т3 мм |
| Крышка верхняя съемная, диаметр | 550 мм, Т1,5 мм |
| Цилиндрическая часть, сатин, высота | 750 мм, Т2 мм |
| ТЭН, мощность | 4,5 кВт |
| Датчик температуры | 1 шт |

Водогрейный чан, 1 ед.

| | |
|---|-----------------|
| Общий объем | 150 литров |
| Материал изготовления | AISI 304 |
| Донце нижнее плоское отбортованное, диаметр | 550 мм, Т3 мм |
| Крышка верхняя съемная, диаметр | 550 мм, Т1,5 мм |
| Цилиндрическая часть, сатин, высота | 670 мм, Т2 мм |
| ТЭН, мощность | 4,5 кВт |
| Датчик температуры | 1 шт |

Насос продуктовый, 1 ед.

| | |
|---------------------|-------------------|
| Рабочая температура | до 110 градусов |
| Производительность | не менее 50 л/мин |
| Мощность | ок 300 Вт |
| Напряжение | 220 В |

| | |
|--|----------------------------------|
| Декоративный защитный кожух | полированная AISI 304 |
| Насос для воды, 1 ед. | |
| Рабочая температура | до 120 градусов |
| Производительность | не менее 50 л/мин |
| Мощность | ок 65 Вт |
| Напряжение | 220 В |
| Декоративный защитный кожух | полированная AISI 304 |
| Теплообменный аппарат, 1 ед. | |
| Габаритные размеры В/Л/Н | ок 200/180/400 |
| Вес | ок 40 кг |
| Тепловая мощность | до 111 кВт |
| Поверхность теплообмена | до 1,5 метра квадратных |
| Хладагент | проточная водопроводная вода |
| Температура охлаждения сусла | 7 – 20 °С |
| Время охлаждения сусла | ок 20 минут |
| Материал пластин | AISI 304 |
| Количество пластин | до 65 шт. |
| Материал рамы | AISI 304 |
| Рама пивоварни, 1 ед. | |
| Габаритные размеры В/Л/Н | ок 750/2000/1500 |
| Материал изготовления | полированная AISI 304 |
| Каркас | профиль 40x40 |
| Колеса поворотные полиамидные | 4 ед |
| Кабель каналы | AISI 304 |
| Шкаф управления, 1 ед. | |
| Габаритные размеры В/Л/Н | не более 200/500/500 |
| Опора | поворотная |
| Материал изготовления | AISI 304 |
| Декоративные элементы | нет |
| Панель оператора | нет |
| Мнемосхема | нет |
| Элементы управления | старт/стоп, кнопки переключатели |
| Аксессуары в комплекте | |
| Комплект трубопроводной обвязки | 1 компл, AISI 304 |
| Ареометр-сахаромер | 1 шт. |
| Лопатка пивовара для перемешивания | 1 шт. полированная AISI 304 |
| Мерный стакан, пластик, 1000 мл | 1 шт. |
| Рефрактометр | 1 шт. |
| Фильтр, AISI 304 | 1 шт. |
| Документация варочного порядка | |
| Паспорт | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации | 1 шт. |
| Декларация о соответствии ТР ТС | 1 шт. |
| Бродильное отделение | |
| Цилиндро-конический танк, рабочий объем 450 литров | 4 шт. |
| Вспомогательное оборудование | |
| Чиллер | 1 ед. |
| Мобильный насос | 1 ед. |
| Дробилка солода | 1 ед. |

Описание

Варочный порядок рассчитан на полный выход сусла при пивоварении плотностью (экстрактивностью начального сусла) в диапазоне от 8.0° – 22.0° Плато

После тщательной мойки всего оборудования, подготавливается необходимое количество горячей воды. При достижении заданной температуры засыпи вода наливается в заторно-фильтровальный аппарат, дробленый солод засыпается в заторно-фильтровальный аппарат. При помощи мешалки масса перемешивается и происходит процесс затирания. Основные задачи затирания

перевод нерастворимых компонентов солода в растворимые и их экстрагирование в раствор с целью получения сусла. При затирании ступенчато и с выдержкой температурных пауз производится нагрев затора.

После завершения процесса затиранья осахаренный затор запускается на циркуляцию через щелевое дно (сито) чана для формирования фильтрующего слоя и получения, удовлетворяющей пивовара, прозрачности сусла, после этого сусло перекачивается в сусловарочный аппарат.

После отвода первого сусла осуществляется промывание дробины водой с температурой 76-78 °С. Промывную воду с достаточно высоким содержанием экстрактивных веществ также отводят на сусловарочный аппарат.

Промытую и отработанную дробину выгружают в ведро или тележку через боковой люк заторно-фильтрационного аппарата, после чего она транспортируется за пределы производства для последующей утилизации или реализации.

После того, как сусло поступило в сусловарочный аппарат, происходит его нагрев и кипячение с добавлением хмеля.

Горячее охмелённое сусло ставится на циркуляцию через тангенциальный патрубок в корпусе, тем самым создавая воронку в жидкости. В результате сусло подвергается осветлению и дополнительному испарению с целью удаления из сусла, образовавшегося во время осветления, диметилсульфида, который отрицательно сказывается на вкусе пива. В сусле, находящемся в вихре в зоне осветления, формируется конус-осадок из взвесей белковых веществ и хмелевых остатков. После завершения процесса осветления сусло направляется в пластинчатый теплообменник для охлаждения проточной водой. Сусло охлаждается с 95 – 90 °С до температуры начала брожения. В процессе охлаждения сусла в теплообменнике происходит нагрев воды, которая утилизируется или может аккумулироваться и использоваться как горячая вода для дальнейшего использования в технологическом процессе или для нагрева, например, в систему отопления.

После выхода из теплообменника сусло поступает в аппарат для брожения.

В случае необходимости (если оператор не имеет опыта варки сусла) для выполнения пробной варки может быть привлечен специалист Продавца. Стоимость этой услуги 20 000 рублей за один рабочий день (10 рабочих часов) на территории покупателя. Отдельно оплачивается затраты на проживание и транспортные расходы специалиста для проезда к месту выполнения работ и обратно.

Стоимость и условия поставки

Стоимость:

| | |
|------------------------|-------------------|
| Пивоварня, 1 ед. | 1 000 000,00 руб. |
| ЦКТ, 4 ед. | 1 815 000,00 руб. |
| Чиллер, 1 ед. | 257 000, 00 руб. |
| Мобильный насос, 1 ед. | 157 000.00 руб. |
| Дробилка солода, 1 ед. | 217 000.00 руб. |

ИТОГО: 3 446 000,00 в том числе НДС 20%

Условия поставки:

Поставка оборудования осуществляется на условиях самовывоза или за счет Покупателя.

Условия оплаты:

70% аванс, 30% перед отгрузкой.

Оплата производится в рублях по курсу валют ЦБ РФ на день оплаты.

Срок изготовления оборудования:

90 календарных дней