

Linha:

LEVADURAS LALLEMAND





QUEM SOMOS?

Somos muitos, colaboradores, fornecedores e clientes!

Surgimos da necessidade de trazer para os mercados de bebidas, cosméticos e perfumaria soluções completas com nossos serviços e produtos.

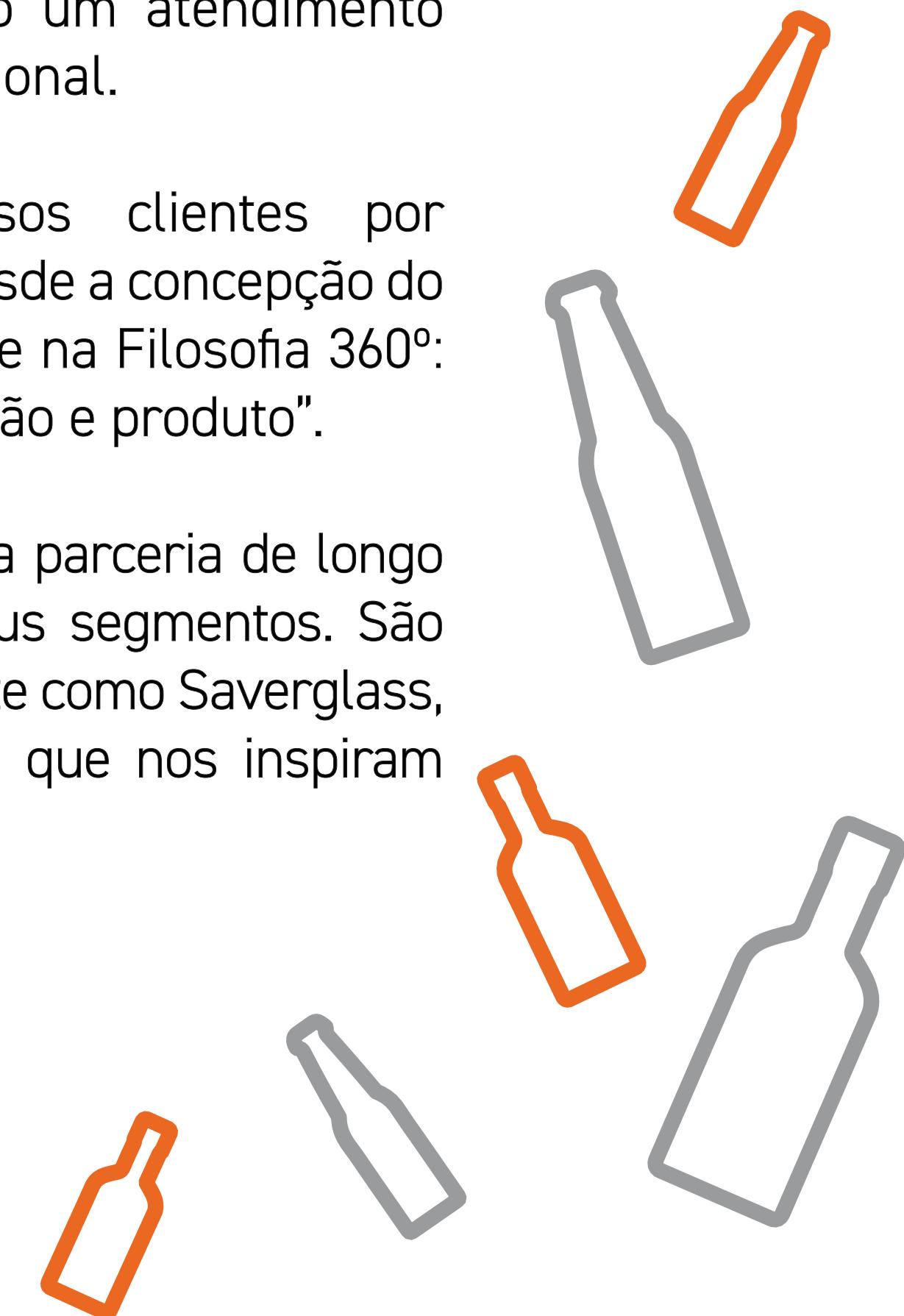
É na nossa unidade de Santana de Parnaíba - SP, cidade histórica e cultural, pertinho da capital do Estado de São Paulo, que concentrarmos todas as nossas atividades.

Estamos instalados em uma área que totaliza 6000 m², onde encontram-se a nossa estrutura de armazenagem e seus processos de criação e decoração. Nossas instalações atendem às leis e aos regulamentos federais, estaduais e municipais e possuem todas as licenças ambientais e operacionais necessárias.

Além desta unidade, temos também as unidades de Minas Gerais, localizada em Uberlândia e a de Pernambuco, no Recife, permitindo um atendimento abrangente e em todo território nacional.

Somos reconhecidos pelos nossos clientes por oferecermos soluções completas, desde a concepção do produto até a produção, baseando-se na Filosofia 360º: "Conceito, desenvolvimento, decoração e produto".

Nossas soluções são estruturadas na parceria de longo prazo com empresas líderes em seus segmentos. São empresas reconhecidas mundialmente como Saverglass, Independent Stave Company e Tapì, que nos inspiram com seus produtos e estratégias.





LALLEMAND

A Lallemand Inc. é uma empresa global privada, fundada no Canadá no final do século XIX, que pesquisa, desenvolve, produz e comercializa leveduras, bactérias e outros microrganismos para as indústrias agroalimentares.

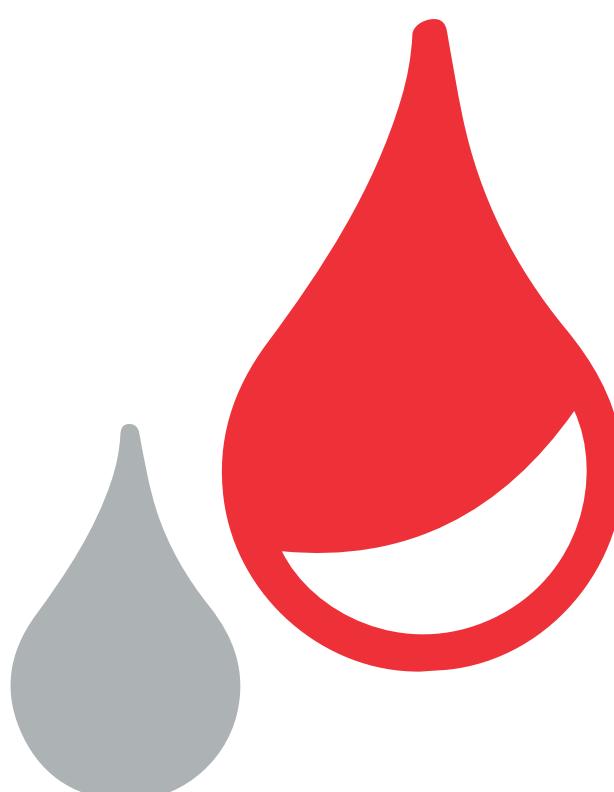
A empresa está organizada em 11 unidades de negócios, com foco em várias aplicações de leveduras e bactérias em panificação, bebidas fermentadas, nutrição humana e animal, etanol combustível e para usos agrícolas e farmacêuticos.

A visão global da Lallemand Inc. é ser líder mundial em mercados que usam nossas soluções de ponta e, ao mesmo tempo, contribui para a prosperidade de nossos clientes e parceiros.

Como empresa, nos orgulhamos – individual e coletivamente – da qualidade do nosso trabalho, dos processos avançados que utilizamos, dos produtos e serviços que oferecemos e da eficácia reconhecida e validada de nossos programas de melhoria contínua. Temos orgulho em atender às necessidades de nossos clientes antes de nossos concorrentes.

A unidade Lallemand Biofuels & Distilled Spirits (LBDS) é líder do setor no fornecimento de ingredientes de fermentação e serviços de valor agregado (suporte técnico especializado, solução de problemas e programas educacionais) para a indústria do etanol nos setores de biocombustíveis e bebidas destiladas.

Para obter informações adicionais sobre Lallemand e nossos centros de pesquisa, plantas, contatos globais e muito mais, visite www.lallemand.com



VISÃO GERAL



DistilaMax™CN



DistilaMax™HT



DistilaMax™LS



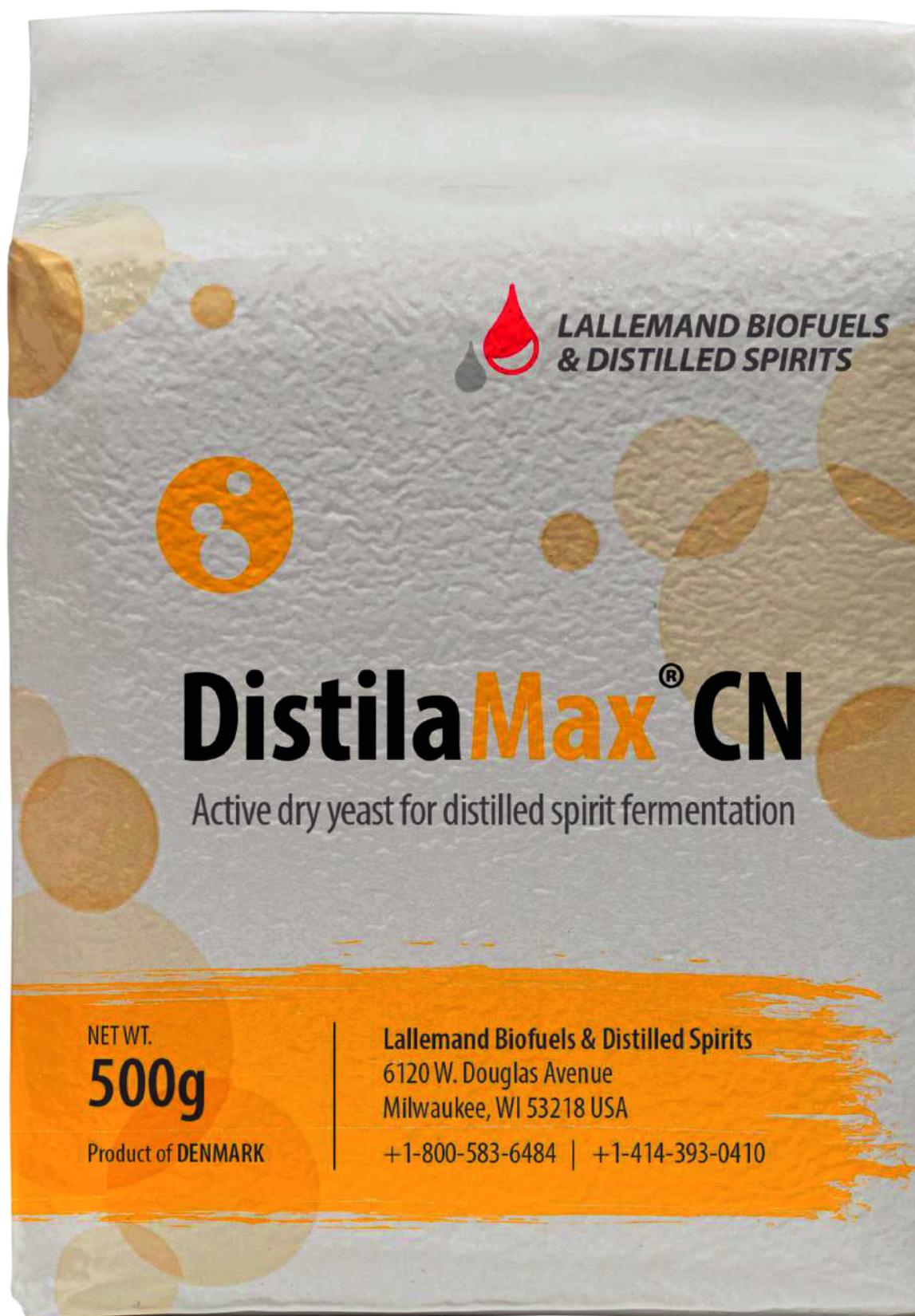
DistilaMax™RM



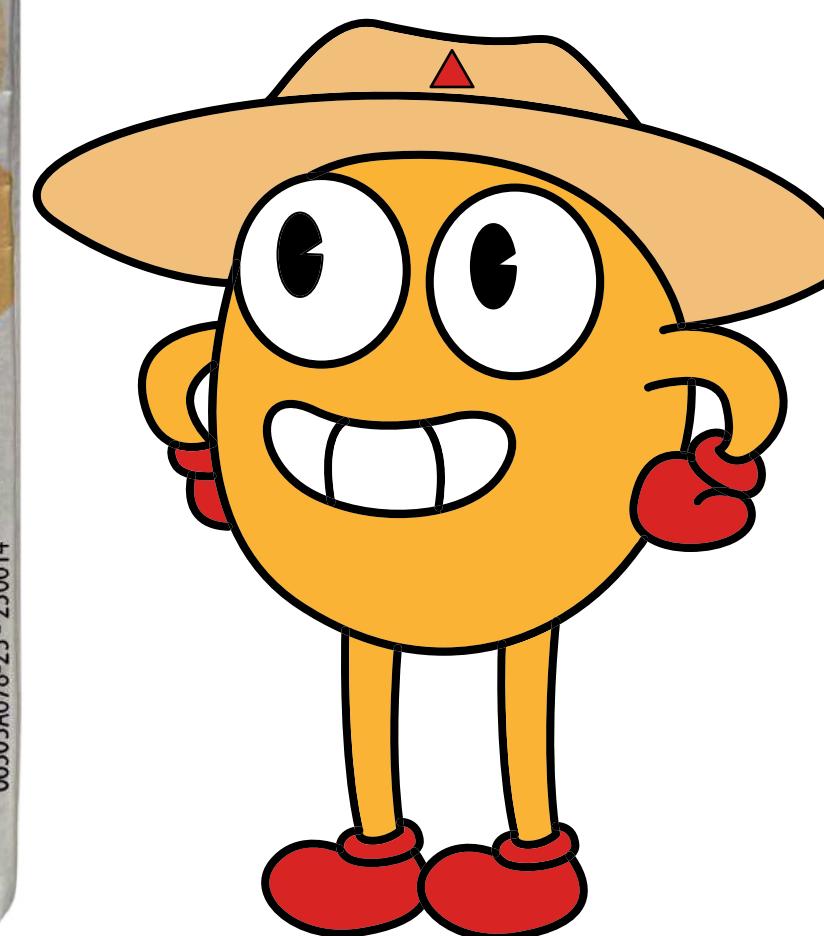
DistilaMax™SR



DistilaMax™TQ



DistilaMax CN não é geneticamente modificada e é Kosher.



IDEAL PARA:

- Rum
- Cachaça
- Bebidas frutadas

CN

Levedura Selecionada pela Universidade Federal de Minas Gerais (Brasil) para uso em produção de Cachaça.

DistilaMax™CN é recomendada para a produção de todos os tipos de rum aromáticos e complexos e rum agrícola e cachaça devido à sua capacidade de funcionar bem em caldo de cana-de-açúcar fresco e em melaço de cana. DistilaMax™CN apresenta boa tolerância ao estresse osmótico e tem bom desempenho em condições adversas.

Condições ideais: 25 °C - 38 °C (Temperatura), 3.4- 5.3 (pH)



Resultados em melaço de cana

- Acetato de isoamila ● Octanoato de etila ● Decanoato de etila ● Fenil-2-etanol ● Hexanoato de etila ● Álcoois amílicos
- A dosagem ideal de levedura é variável de acordo com os processos individuais de produção de cada destilaria.
- Fermentação de cachaça: processo específico (veja abaixo) 0,50 gramas por litro de caldo ou mosto (dosagem: 500 ppm).
- Fermentação de caldo de cana ou melaço: inoculação direta: 0,40 a 0,60 gramas por litro de caldo ou mosto (dosagem: 400 - 600 ppm).



DistilaMax HT não é geneticamente modificada e é Kosher.

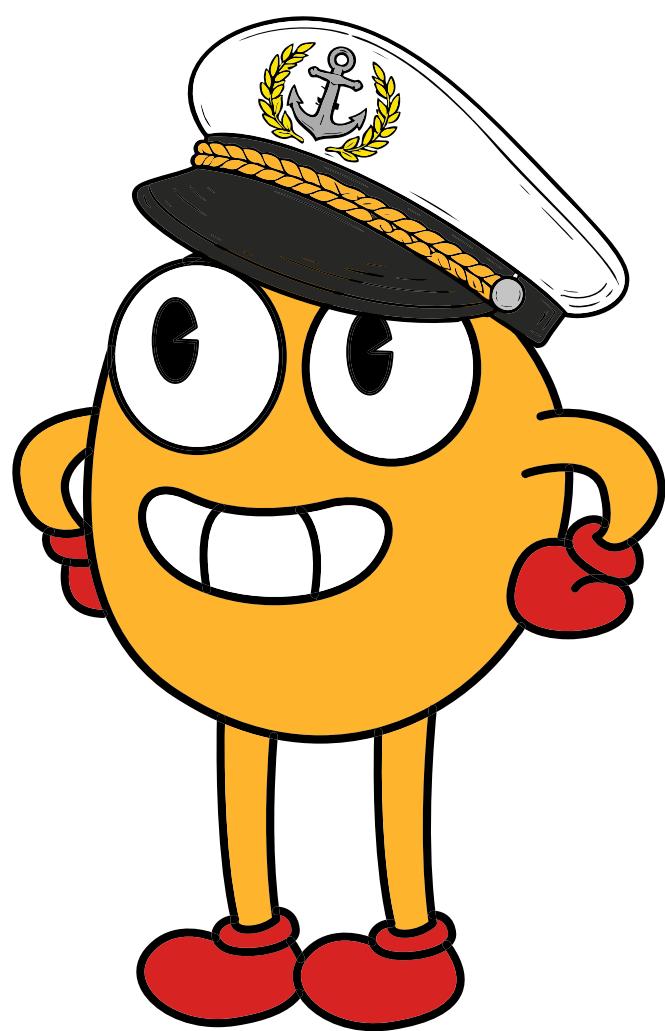
HT

Cepas de levedura de alto desempenho para produção de destilados.

DistilaMax™ HT é termotolerante e tem baixa produção de congêneres. Pode ser utilizada para a produção de bebidas alcoólicas de vários tipos a partir da maioria dos mostos à base de grãos e amido. É altamente recomendada para vodka, destilados neutros e bebidas com sabor leve.

Condições ideais: 25°C – 37°C (Temperatura), 3.8 – 5.8 (pH)

- AA dosagem ideal de levedura varia de acordo com o processo produtivo individual de cada destilaria.
- Dosagem padrão: 0,25 – 0,35 g de levedura por litro de mosto, lavagem ou mosto fermentável.



IDEAL PARA:

- Rum (leve)
- Vodka
- Gin
- Destilado neutro



DistilaMax LS não é geneticamente modificada e é Kosher.

IDEAL PARA:

- Rum
- Bebidas frutadas



LS

Levedura selecionada para fermentação de frutas e outros substratos à base de frutose.

DistilaMax™ LS é frutofílica e foi selecionada para uso na produção de tequila, mescal e aguardentes de frutas. Produz um amplo espectro de congêneres de sabor adequados para esses destilados.

Condições ideais: 25°C - 37°C (Temperatura), 3.8 - 5.8 (pH)



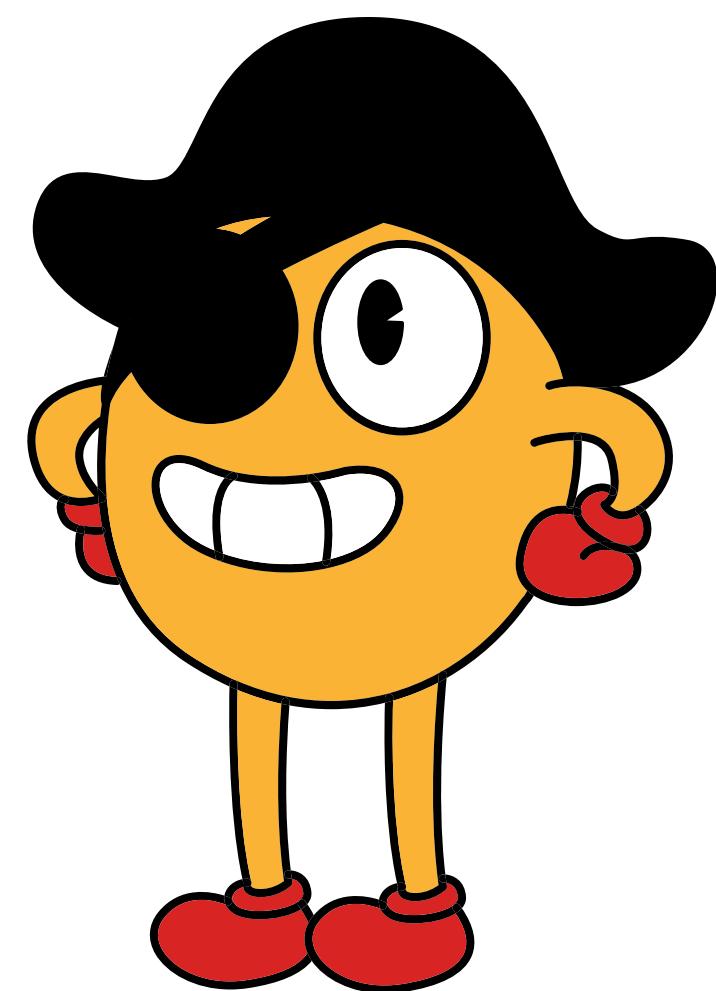
Resultados em melaço de cana

● Acetato de isoamila ● Octanoato de etila ● Decanoato de etila ● Fenil-2-etanol ● Hexanoato de etila ● Álcoois amílicos

- A dosagem ideal de levedura varia de acordo com os processos individuais de produção de cada destilaria.
- Dosagem padrão: 0,40 – 0,60 gramas por litro de mosto ou suco (dosagem: 400 – 600 ppm).



DistilaMax RM não é geneticamente modificado e é Kosher.



IDEAL PARA:

- Rum
- Bebidas frutadas

- Acetato de isoamila ● Octanoato de etila ● Decanoato de etila ● Fenil-2-etanol ● Hexanoato de etila ● Álcoois amílicos
- Fermentação:
 - Inoculação direta: 0,40 – 0,60 g por litro de mosto ou caldo de cana (dosagem: 400 - 600 ppm).
 - Preparação de pé de cuba: 3,0 – 4,0 g por litro de mosto ou caldo (dosagem: 3000-4000 ppm).
- A dosagem ideal de levedura é variável de acordo com os processos individuais de produção de cada destilaria.

RM

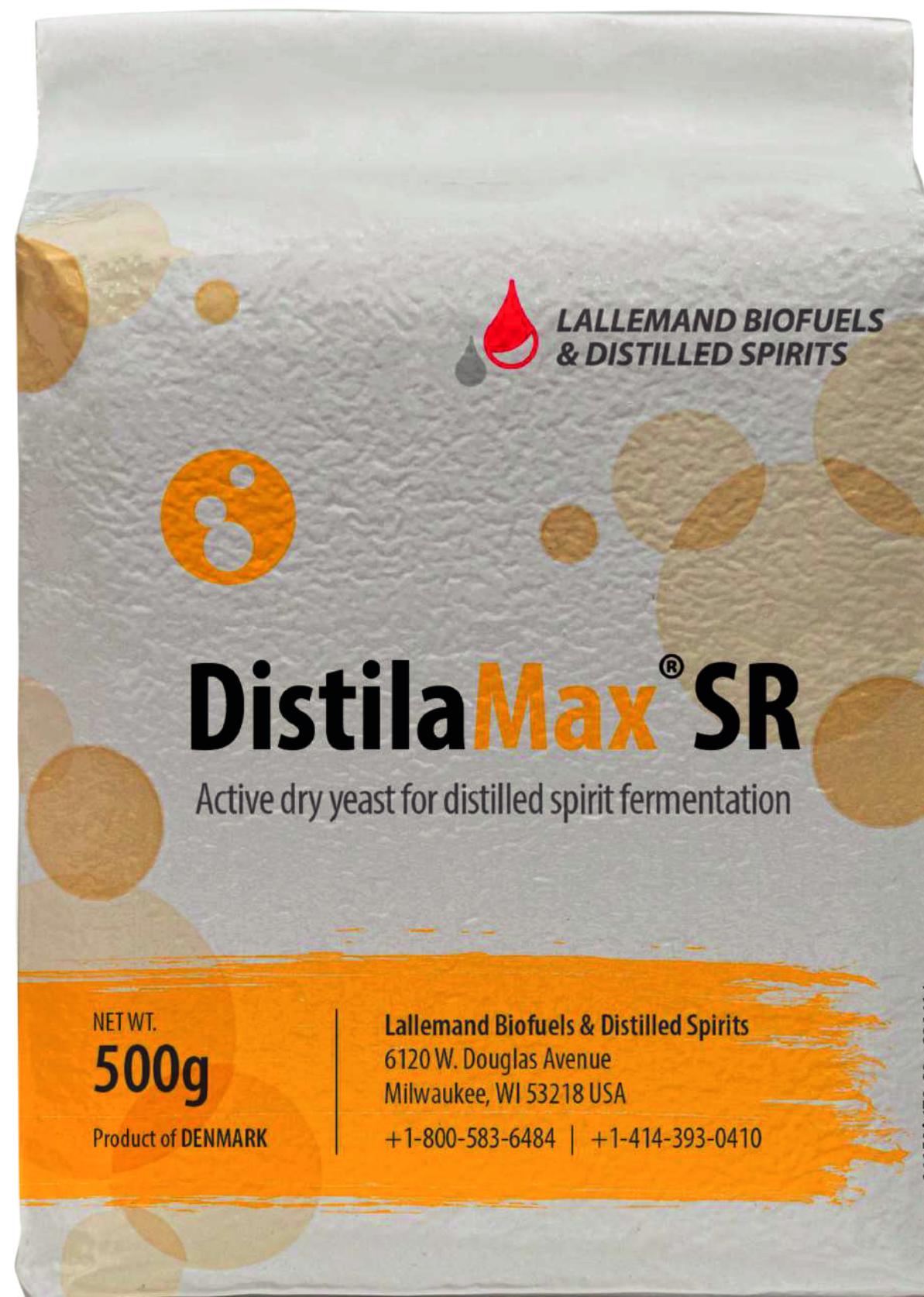
Levedura selecionada nas Ilhas do Caribe para uso na produção de bebidas alcoólicas à base de caldo de cana.

DistilaMax™RM foi selecionada para a produção de rum agrícola e destilados à base de caldo de cana, como a cachaça. Foi selecionada em região tropical pelo INRA (França), em parceria com a Lallemand.

Condições ideais: 25 °C – 36 °C (Temperatura), 3.3- 5.3 (pH)

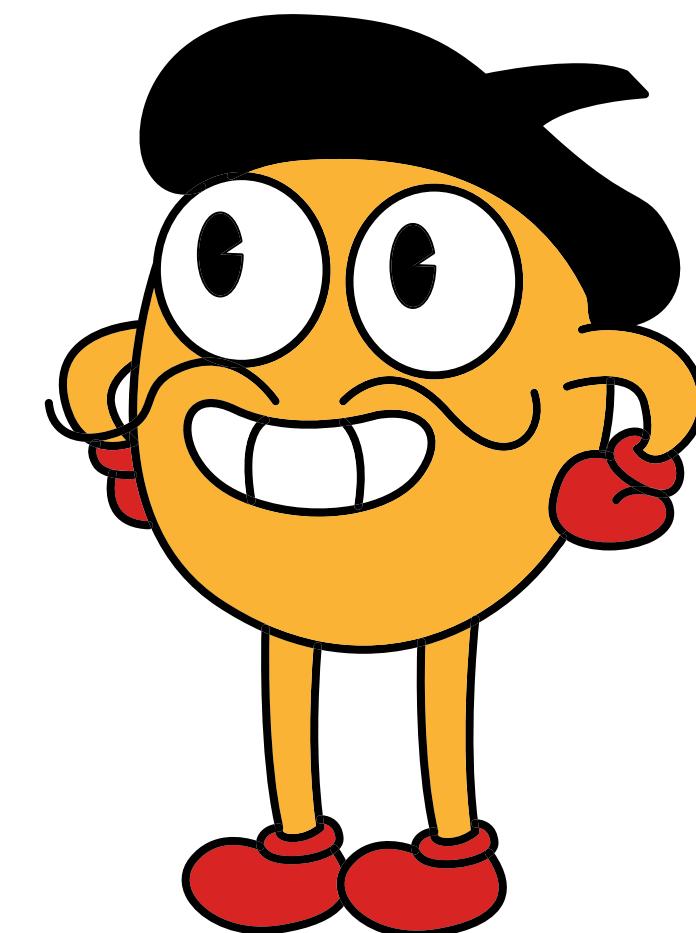


Resultados em caldo de cana



DistilaMax SR não é geneticamente modificado e é Kosher.

IDEAL PARA:
 Rum
 Cachaça
 Bebidas frutadas



SR

DistilaMax® SR foi selecionada pelo UNGDA (National Union of Alcohol Distillers Groups, França) em parceria com a Lallemand.

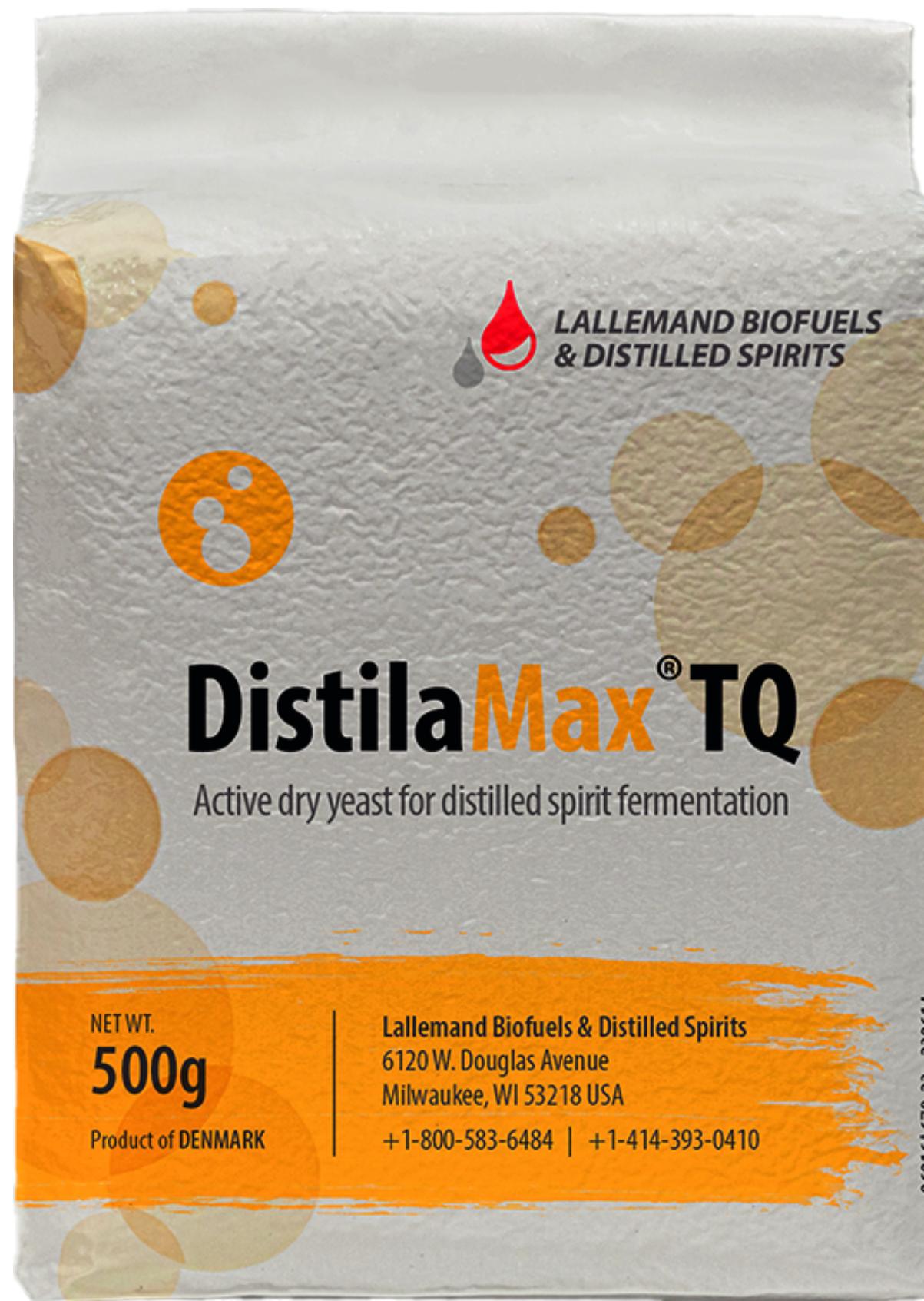
DistilaMax™SR é recomendada para a produção destilados utilizando substratos como beterraba sacarina e melaço de cana. É robusta e exibe uma boa resistência geral ao estresse com relação à pressão osmótica, ácidos orgânicos, altas temperaturas, concentrações elevadas de sódio e sólidos.

Condições ideais: 25 °C – 36 °C (Temperatura), 3.6- 5.3 (pH)



Resultados em melaço de cana

- Acetato de isoamila
 - Octanoato de etila
 - Decanoato de etila
 - Fenil-2-etanol
 - Hexanoato de etila
 - Álcoois amílicos
- A dosagem ideal de levedura é variável de acordo com os processos individuais de produção da destilaria.
 - Fermentação de melaço ou caldo: 0,40 – 0,60 gramas por litro de mosto (dosagem: 400 - 600 ppm).



DistilaMax TQ não é geneticamente modificada e é Kosher.



IDEAL PARA:
 Bebidas frutadas

TQ

Levedura frutofílica selecionada para fermentação de frutas e agave.

DistilaMax™TQ foi selecionada por sua capacidade de fermentar glicose e frutose em condições de alto estresse. Desenvolve notas de tequila quando a fermentação é realizada em altas temperaturas e notas de conhaque em baixas temperaturas de fermentação.

Condições ideais: 20°C - 33°C (Temperatura), 3.2 - 5.2 (pH)



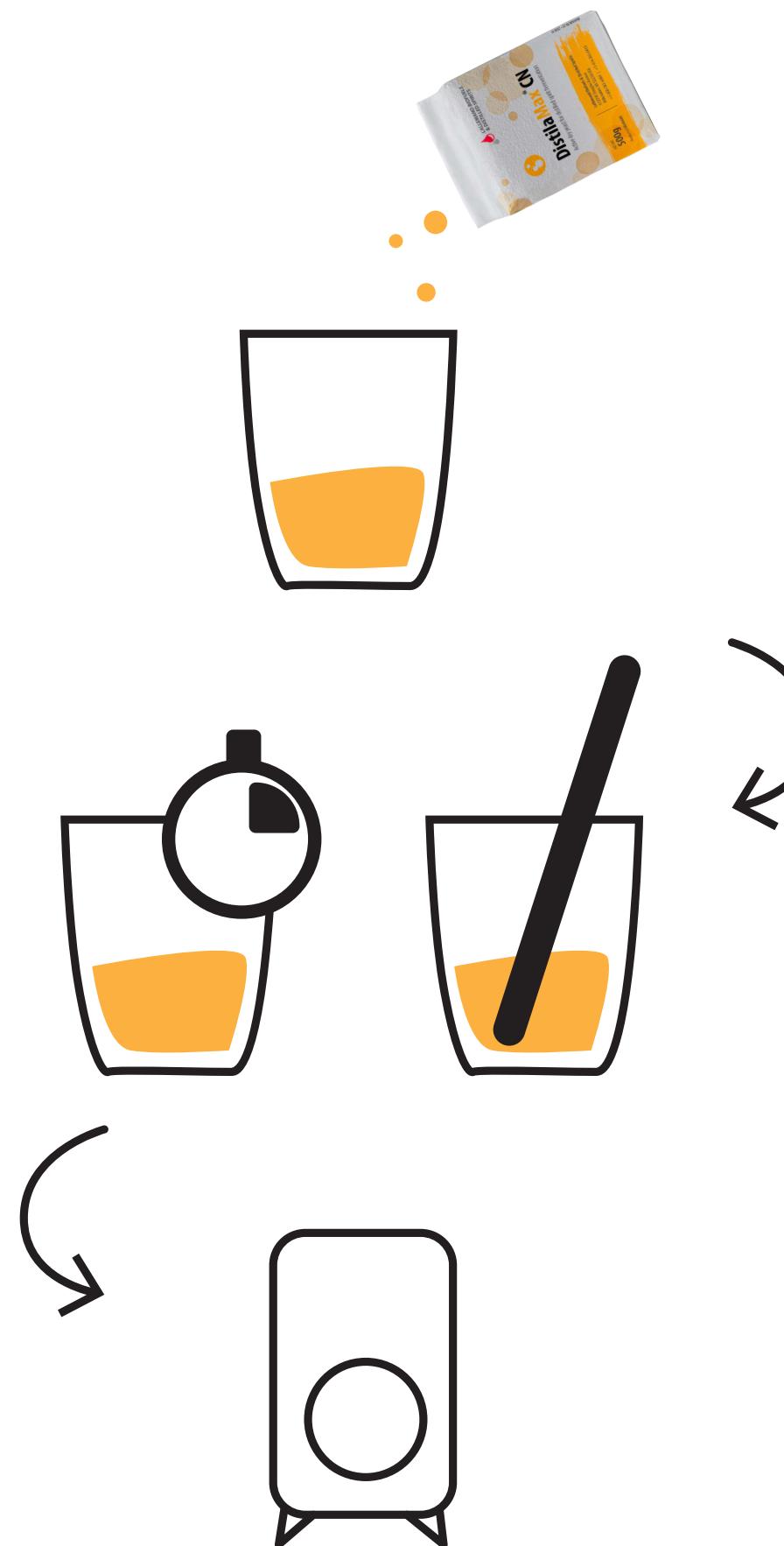
Resultados em melaço de cana

● Acetato de isoamila ● Octanoato de etila ● Decanoato de etila ● Fenil-2-etanol ● Hexanoato de etila ● Álcoois amílicos

- A dosagem ideal de levedura varia de acordo com os processos individuais de produção de cada destilaria.
- Dosagem padrão: 0,15 - 0,30 gramas por litro de mosto ou suco (dosagem: 150 - 300 ppm).



REIDRATAÇÃO DA LEVEDURA SECA



1. Para reidratação, use um recipiente limpo. Não use água destilada/desmineralizada.
2. Reidratar o fermento em água limpa (o volume de água deve ser 10 vezes o peso do fermento e a uma temperatura entre 36°C - 38°C).
3. Suspenda o conteúdo cuidadosamente, agitando suavemente, em seguida, espere por 15 a 20 minutos no máximo (mínimo 10 minutos) antes de passar para a próxima etapa.
4. Adicione esta preparação ao mosto (melaço diluído ou caldo). Se houver uma diferença de temperatura superior a 8°C entre o mosto a ser inoculado e a solução de reidratação, adicione um pouco de água lentamente na solução de reidratação para reduzir a diferença de temperatura.
5. Uma vez que a bolsa selada a vácuo esteja aberta ou danificada, use a levedura imediatamente.



PROPAGAÇÃO DA LEVEDURA SECA

Exemplo para 1.000L

1. Prepare um volume de 1/3 do fermentador (neste caso ~300L) de um caldo de cana fresco entre 5-6°Brix e temperatura entre 33-34°C, usando água limpa e transfira a um fermentador recém-limpo.
2. Realizar a etapa de reidratação da levedura seca, conforme recomendação acima e adicione ao caldo de cana diluído que está no fermentador e misture suavemente.
3. Deixe o fermentador descansar por 6 horas.
4. Após o período de descanso, preparar outro caldo diluído, novamente 1/3 do volume do fermentador (~300 litros) entre 7-8°Brix e temperatura entre 32-33°C.
5. Quando o °Brix baixar a metade ou no dia seguinte, adicionar uma terceira etapa de caldo diluído, sendo outro 1/3 do volume (~300 litros) entre 11-12°Brix e temperatura entre 32-33°C.
6. Deixe a fermentação continuar até a conclusão.
7. Uma vez que o Brix tenha caído <1 e o fermento tenha se estabilizado (decantado), enviar o vinho para a destilação e ele estará pronto para ser usado na próxima rodada de fermentação. Isto conclui a etapa de propagação.

Proceda com a fermentação usando seus próprios procedimentos e condições.
Muito importante a limpeza e assepsia nas etapas de propagação.

Observação: Se recomenda ir aumentando o °Brix a cada ciclo até chegar ao valor ideal de cada processo.



Por todo canto



Unidades

 UNIDADE 1: Rua Florianópolis, 123 - Fazendinha
Santana de Parnaíba - SP | CEP: 06529-302
Tel: (+55 11) 4705-9610

 UNIDADE 2: Av. Nicomedes Alves dos Santos 387
Sala 08, Lidece, Uberlândia MG | CEP: 38.400-170
Tel: (+55 34) 3236 - 6780

 UNIDADE 3: Av. Joaquim Ribeiro, 132 - Galpão B
Caxangá - Recife - PE | CEP: 50980-000
Tel: (+55 81) 3272-9519

 UNIDADE 4: PPHK Corporation Ltd.
Unit 503, 5/F, Tower 2, Lippo Centre, 89
Queensway, Admiralty, Hong Kong
Tel: 852-2861 081



Telefone: 55 (11) 4705 9610

Celular: 11 91858 4010

Site: <https://www.premierpack.com.br/>

Instagram: @premier_pack

Endereço: Rua Florianópolis, 123 – Fazendinha Santana de Parnaíba - SP