



# FUTS

POUR PASTEURISATION, STÉRILISATION

ET TRANSPORT DE LA BIÈRE

du LAIT et AUTRES LIQUIDES



SOCIÉTÉ ANONYME

# de RONET

A FLAWINNE

(BELGIQUE)



ADRESSE POUR CORRESPONDANCES

SOCIÉTÉ ANONYME DE RONET

A FLAWINNE



IMPRIMERIE DE « LA PROVINCE DE NAMUR »

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

**SOCIÉTÉ ANONYME DE RONET**

**A FLAWINNE (Belgique)**

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

**SOCIÉTÉ ANONYME DE RONET**

**A FLAWINNE (Belgique)**

---

## **FUTS**

**pour pasteurisation, stérilisation et transport de la bière  
du lait et autres liquides**

L'exportation de bières pasteurisées, dans les Pays chauds, se fait depuis de nombreuses années sur une très grande échelle. Faute d'un fût convenable, toute l'exportation se faisait en bouteilles jusqu'en 1901.

C'est en 1901 que notre Société, après des études et des essais très longs, a lancé sur le marché le premier fût métallique pour le transport de bières pasteurisées. Dès son apparition sur le marché, ce fût eut un très grand succès et, dans un temps relativement court, nous avons fourni à des Grandes Brasseries allemandes, environ 30,000 fûts pour cet usage. Or, le premier fût montrait encore de nombreux défauts, savoir :

Ce fût, embouti, étamé et verni intérieurement, était d'un coût assez élevé. Sa construction relativement légère exigeait un emballage en bois qui, après chaque voyage, devait être renouvelé.

Par suite du peu de résistance des fonds, il était indispensable de mettre le fût entre des presses pendant la

SOCIÉTÉ ANONYME DE RONET

pasteurisation, pour empêcher les fonds de se bomber. La manipulation entraînée par cette nécessité était longue et coûteuse et renchérisait considérablement le coût de la pasteurisation.

L'étamage des fûts résistait peu à l'action de l'acide carbonique contenu dans la bière et devait donc être renouvelé assez fréquemment, d'où, frais d'entretien très coûteux.

Enfin le vernis dont ces fûts étaient revêtus intérieurement et qui était à base d'alcool, se dissolvait toujours légèrement sous l'action de l'alcool contenu dans la bière et donnait en conséquence un goût de vernis plus ou moins prononcé à la bière.

Malgré le grand succès que nous avons obtenu avec notre emballage, nous avons donc continué nos recherches pour parvenir à obtenir un récipient parfait et nous avons réussi à offrir en 1907 le fût à bière idéal que nous construisons actuellement.

Ce fût, tout en étant très solidement construit, de façon à résister à une pression de 6 atmosphères sans subir aucune déformation, est beaucoup moins coûteux que le fût embouti étamé.

Son prix peu élevé permet de vendre la bière, emballage perdu.

Le fût est construit en tôle d'acier de toute première qualité et revêtu intérieurement d'un vernis spécial qui s'applique directement sur la tôle noire. Ce vernis est absolument insoluble dans l'alcool, résiste fort bien à l'action de l'oxyde carbonique et ne communique aucun

SOCIÉTÉ ANONYME DE RONET

gout à la bière. En outre, ce vernis est suffisamment flexible pour que le fût puisse faire de longs parcours sans être protégé par un emballage en bois. Nous avons muni ce fût de bondes d'un système breveté en Allemagne, sous le N° 182861, en Belgique, sous le N° 194543, en France, sous le N° 376149, en Suisse, sous le N° 39841 et en Autriche-Hongrie, sous le N° 33179.

Nous pouvons compter actuellement, parmi notre clientèle, les Brasseries les plus importantes de l'Allemagne et de l'Autriche.

Les meilleures références sont à la disposition des intéressés.

Nous montrons par le dessin ci-après le fonctionnement de notre bonde spéciale, pendant la pasteurisation.

Avant le remplissage, le fût est simplement rincé à l'eau chaude et à l'eau froide. On remplit le fût par l'ouverture A qui est fermée par le bouchon en liège B, l'ouverture de pasteurisation J est fermée au moyen de la soupape à vis E (voir fig. IV).

On visse alors la cloche d'expansion C au-dessus du bouchon en liège et un petit appareil D au-dessus de la soupape E en ayant soin de faire entrer la tige T de ce petit appareil dans la rainure de la soupape E (voir fig. I). En tournant la tige T à droite, la soupape E se lève et quitte son siège; de ce fait l'intérieur du fût est en communication, par l'ouverture de pasteurisation J et le canal E, avec l'intérieur de la cloche d'expansion C (voir fig. II). On peut alors chauffer le liquide contenu dans le fût et le porter à

la température nécessaire pour la pasteurisation. Le liquide, en se dilatant, peut monter par le canal E dans la cloche d'expansion. Une fois la pasteurisation finie, on refroidit le plus rapidement possible le liquide qui reprend son volume ordinaire ; c'est-à-dire que le liquide est retourné dans le fût, qui de ce chef, est à nouveau complètement rempli. On peut alors fermer l'ouverture de pasteurisation J en tournant la tige T à gauche. La soupape E retourne sur son siège et la communication entre l'intérieur du fût et la cloche d'expansion est à nouveau fermée. Les organes auront de nouveau repris la place comme démontré en figure 1.

On tire alors la tige T vers le haut, de façon que l'extrémité qui forme tourne-vis quitte la rainure se trouvant dans la soupape E (voir fig. III). On enlève ensuite l'appareil D et la cloche d'expansion C. Le fût et la bonde ont donc de nouveau l'aspect démontré par la fig. IV, et la pasteurisation a été faite sans que le liquide contenu dans le fût ait pu venir en contact avec l'air atmosphérique, pendant ou après la pasteurisation.

Pour garantir les organes de fermeture, savoir : le bouchon en liège B et la soupape E, pendant les voyages, et pour prévenir en même temps le vol, on visse au-dessus du bouchon en liège B un bouchon en fer O muni d'un joint en caoutchouc K, et au-dessus de la soupape E, un petit bouchon en fer P, muni d'un joint R. Ces deux bouchons en fer peuvent être plombés ou cachetés ; en même temps les bouchons de fer garantissent une étanchéité absolue

SOCIÉTÉ ANONYME DE RONET

de la fermeture. En supposant que la fermeture à soupape E se dévise en cours de route ou que le bouchon en liège ait un défaut, les liquides contenus dans les fûts ne pourraient jamais venir en contact avec l'air extérieur, car les bouchons en métal ferment hermétiquement (voir figure V).

La mise en perce des fûts se fait de la même façon que la mise en perce des fûts en bois. On enlève le bouchon en métal O et on visse à sa place un robinet plongeur; au moyen du tube du robinet plongeur on chasse le bouchon en liège dans l'intérieur du fût et on soutire la bière au moyen d'une pression d'acide carbonique ou d'air comprimé.

Nous pouvons fournir, sur demande également, les robinets plongeurs s'adaptant sur nos fûts, ainsi que des appareils réfrigérants.

Pour démontrer l'efficacité absolue de notre procédé de pasteurisation, ainsi que de notre revêtement intérieur, nous avons fait envoyer quelques fûts de bières les plus célèbres, telles que :

Pilsner Urquell,  
Munchener Hofbräu,  
Dortmuner Act. Bier,

au Congo. Ces fûts ont été accompagnés de certificats d'origine et ont été plombés par les Autorités compétentes à Boma. Elles peuvent être dégustées par les intéressés, après que le Jury aura terminé ses opérations.

FIGURE 1

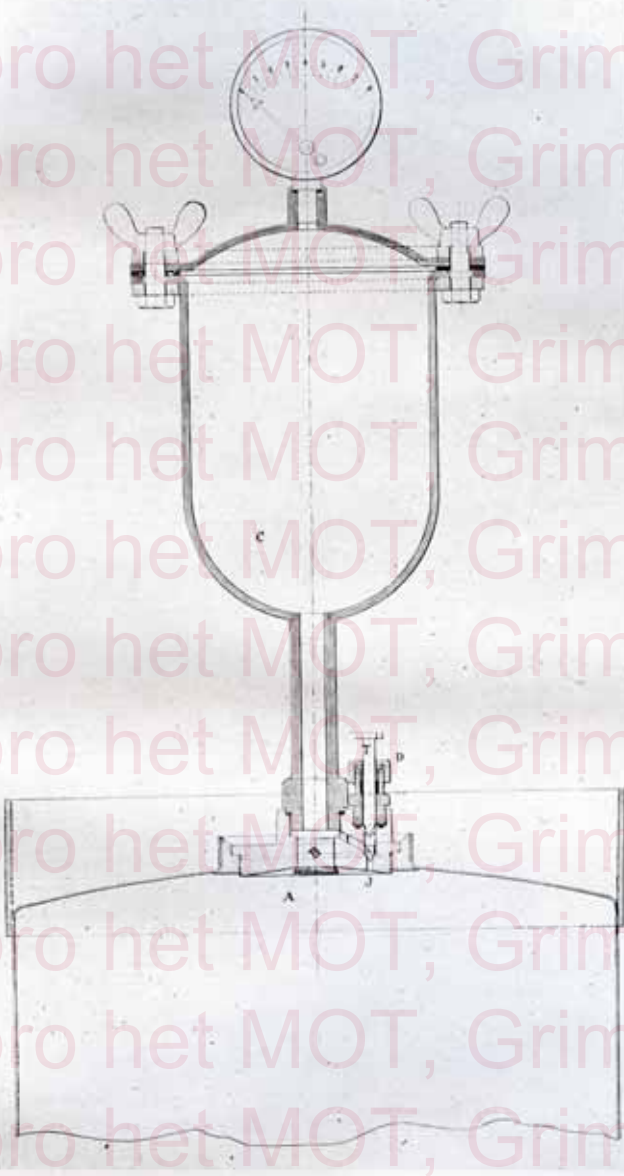




FIGURE II

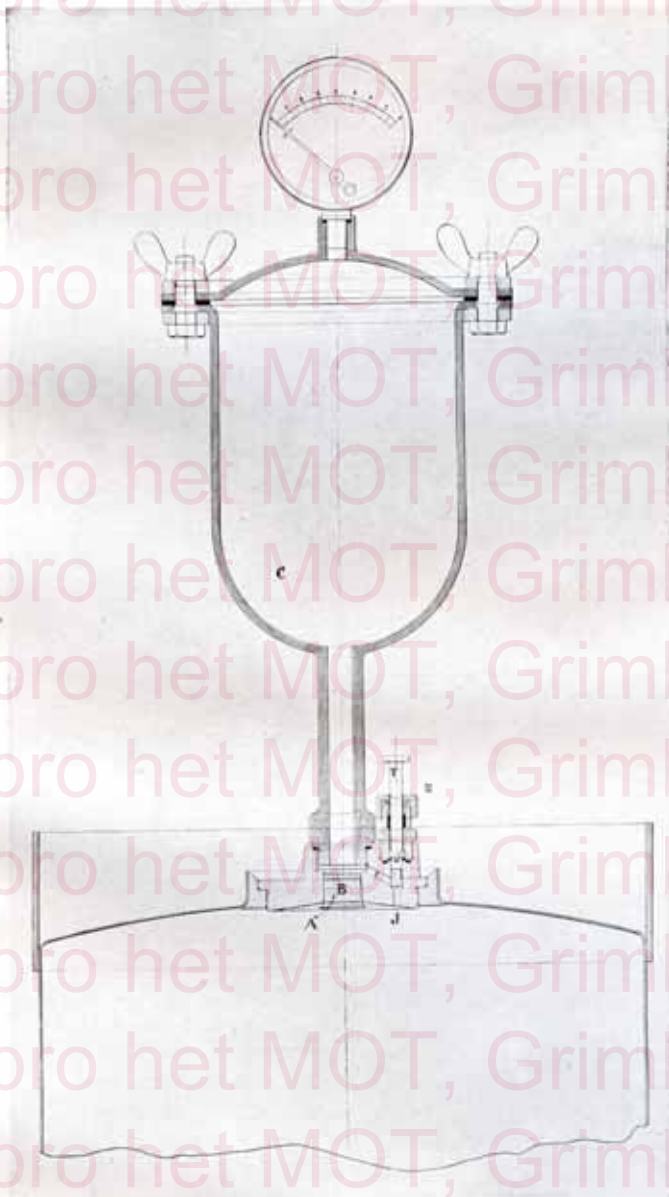


FIGURE III

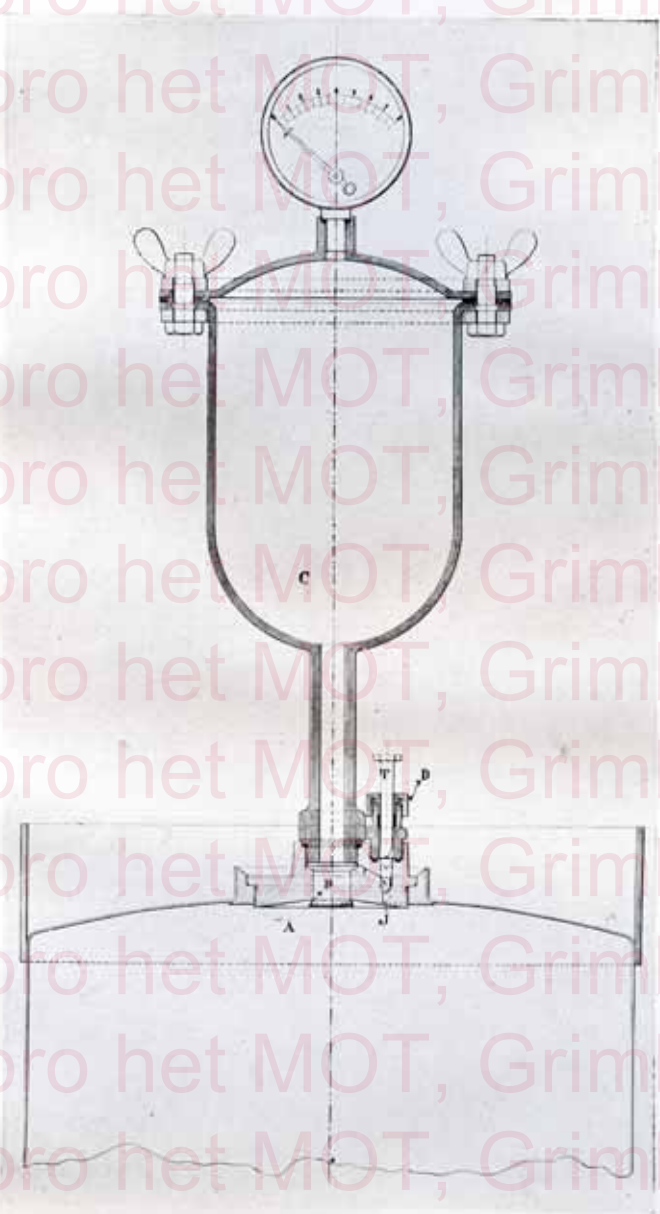


FIGURE IV

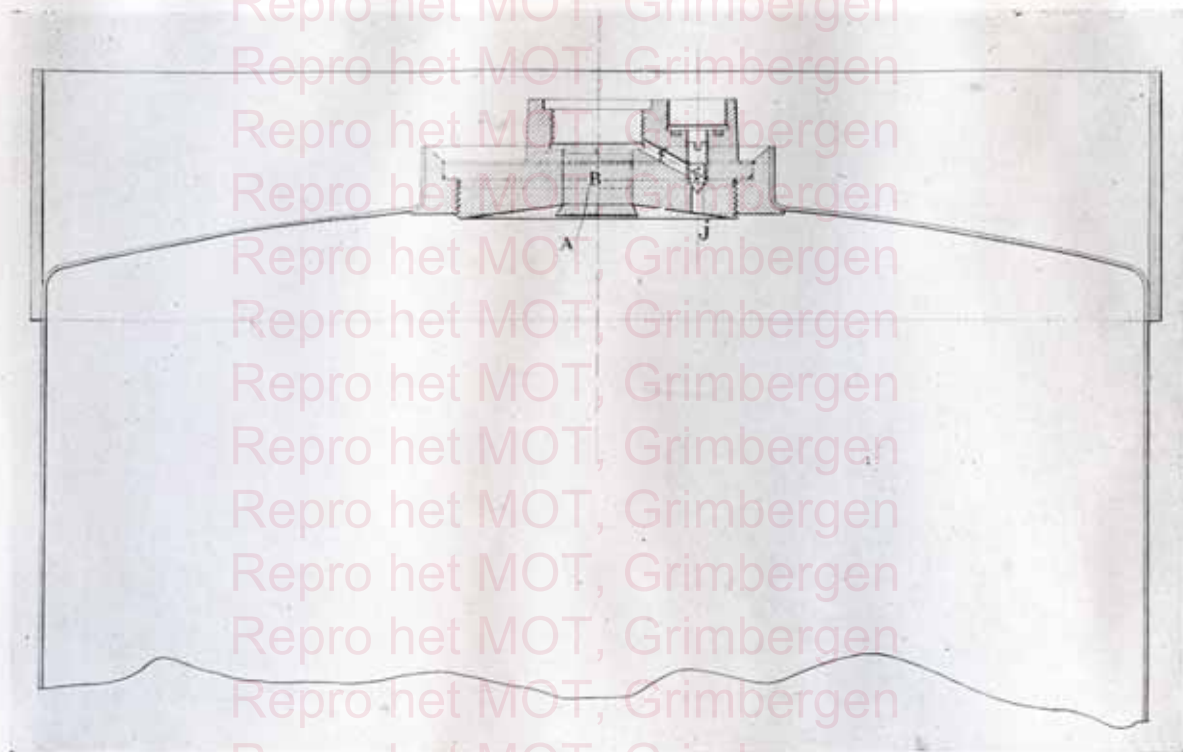


FIGURE V

