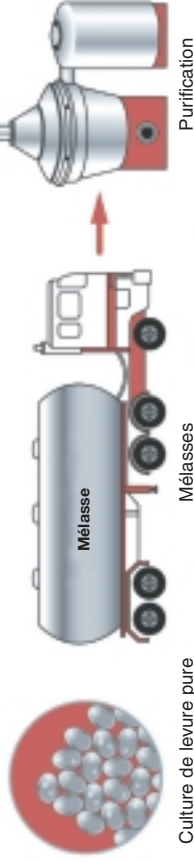


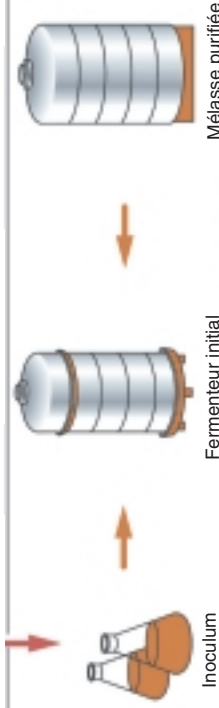
Étape 1

Préparation des matières premières



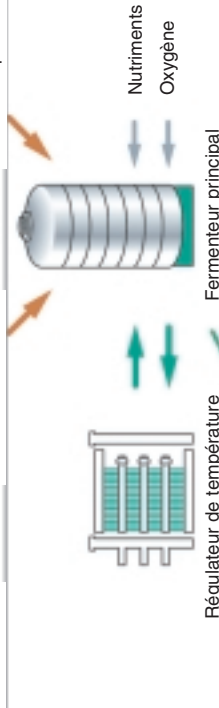
Étape 2

Multiplications cellulaires initiales



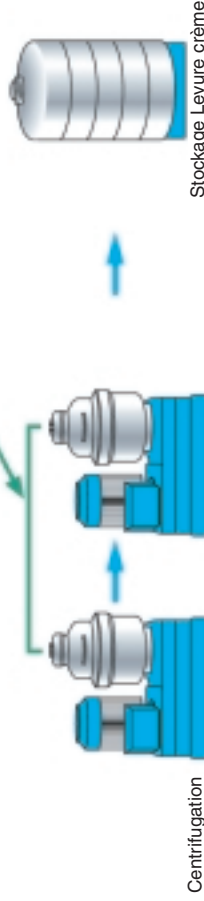
Étape 3

Fermentation



Étape 4

Séparation et lavage



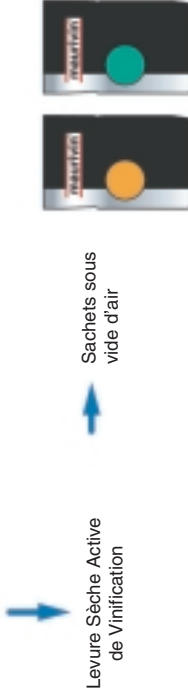
Étape 5

Déshydratation et séchage



Étape 6

Conditionnement et stockage



Étape 1

La culture pure de levure.

Le processus de fabrication débute à partir d'une culture pure de cellules levuriennes maintenues sur un tube gélosé nutritif incliné, obtenues en condition stérile au laboratoire de contrôle qualité à l'unité de fabrication de AB Mauri, localisée à Toowoomba (Australie).

Étape 2

L'inoculation.

La culture pure de levure est inoculée dans un fermenteur initial de petit volume contenant de la mélasse stérilisée et purifiée ainsi que d'autres sources nutritives. Cette mélasse riche en sucres essentiels pour la croissance cellulaire, provient du sucre de canne. Dès que l'inoculum a atteint un nombre adéquat de cellules, il est transféré dans le fermenteur principal.

Étape 3

La fermentation.

Une fois dans le fermenteur principal, la levure est nourrie avec de la mélasse stérile, des nutriments ainsi que de l'oxygène dans des proportions permettant une croissance levurienne optimale.

Étape 4

Séparation.

A la fin de la fermentation, la levure est récoltée et séparée par centrifugation. Les cellules de levure sont alors lavées avec de l'eau stérile afin d'enlever les produits non désirés issus de la fermentation. Les levures apparaissent dès lors comme une crème de teinte claire que l'on appelle "levure crème".

Étape 5

Élimination de l'eau et séchage.

La "levure crème" est passée en flux continu sur un filtre rotatif à tambours afin de la déshydrater puis elle est séchée.

Étape 6

Conditionnement et stockage.

La levure sèche active de vinification est alors emballée sous vide dans des sachets d'aluminium stratifié et est stockée à l'abri de l'humidité sous des températures fraîches. Le produit final est alors testé chimiquement, physiquement et microbiologiquement afin de s'assurer que le produit est conforme aux données requises. Des échantillons stockés à notre usine de Toowoomba sont régulièrement testés pendant leur durée de vie de 3 ans dans des objectifs d'assurance qualité.