

# Réservoirs industriels

La perfection en acier affiné





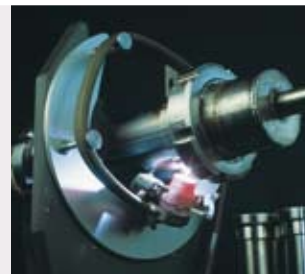
*Cuves de fermentation du moût  
et de conservation pour spiritueux,  
Bimmerle KG, Achern-Mösbach*

## La qualité Moeschle pour les applications industrielles – L'expérience comme source de confiance

La qualité est exigée tout spécialement là où les exigences envers la sécurité sont les plus élevées. Lors du stockage de liquides industriels, la responsabilité sociale et écologique demande des soins particuliers.

Là aussi l'acier affiné se révèle comme matériau idéal pour la construction de récipient. Nous relevons le défi industriel et vous offrons le bon réservoir pour chaque liquide: acides, lessives alcalines, gaz combustible liquéfié, huiles, peintures, solvants ou aromates. Nous trouvons une solution à votre devoir.

Même pour les solutions spéciales qui requièrent des aménagements spécifiques en termes de conservation, nous concevons une solution innovante, orientée à l'avenir. Impossible ne fait pas partie de notre vocabulaire.





*Réservoir de mélange  
des couleurs,  
Inomat GmbH, Blieskastel*



*Citernes de conservation  
pour préparations pharmaceutiques  
Max Zeller Söhne AG  
Romanshorn, Suisse*

Avec leur savoir-faire sectoriel approfondi, nos spécialistes accompagnent l'ensemble du processus de production – de la préparation de la production jusqu'au contrôle final en passant par la fabrication.



*Installation de flottation,  
système modulaire en acier affiné,  
TIA (Technologie zur  
Industrieabwasserbehandlung GmbH)*



*Réservoir de forme rectangulaire  
pour les produits pharmaceutiques*



*Tour de séchage pour la fabrication  
de céramiques*

## La qualité jusqu'aux détails Un savoir-faire qui convainc

Le maintien résolu de notre niveau élevé de qualité ne s'explique pas seulement par l'emploi d'installations de production de haute performance. La qualité commence déjà lors de la sélection de matériau et fournisseurs appropriés. A cet effet, les exigences les plus élevées envers le service et la qualité occupent la première place. Nous souhaitons que la relation de partenaires avec nos fournisseurs soit conçue de même manière qu'elle l'est avec nos clients. Le savoir-faire prononcé de nos collaborateurs est non seulement demandé en phase de préparation mais aussi cours de l'ensemble de la fabrication et du contrôle final.

Avec le sens de responsabilité et une compétence professionnelle, chacun s'occupe de "son" récipient en acier affiné au sein de sa section de production et se charge ainsi à ce que vos exigences soient parfaitement remplies.

Par cela, nous transmettons à nos clients ce que nous exigeons tous les jours de nous-même: le maximum.



## Réservoirs industriels – en un coup d’œil

- **Denrées alimentaires, cosmétique, produits pharmaceutiques et chimiques**
- **Réservoirs de stockage**
- **Réservoirs de fermentation et de mélanges avec systèmes de refroidissement et de chauffage et isolation totale**
- **Réservoirs d’eau potable pour usages domestiques**
- **Constructions spéciales**
- **Montage sur place de réservoirs à grande capacité**

## Réservoirs industriels Moeschle

### Extrait de notre liste de référence

Bimmerle KG	Achern-Mösbach
Sutterer & Cie. KG	Achern-Mösbach
Ebneter & Co. AG	Appenzell (Suisse)
Uwe Eggert EK	Bad Bevensen
Apollinaris + Schweppes	Bad Neuenahr
Distillerie de Biercée	Biercée (Belgique)
Döhler GmbH	Darmstadt
Alpinamed AG	Freidorf, Thurgau (Suisse)
Lindenhof Branntweine GmbH	Gutach i. Br.
Carl Kühne KG	Hamburg
Joachim Dyes Lackfabrik	Hannover
ADA Cosmetic GmbH	Kehl-Bodersweier
Caba	Lörrach
Nestle Deutschland AG	Neuss
Vivil Süßwaren	Offenburg
Dübör France S. A.	Ottmarsheim (France)
Ulmia Stoffe GmbH	Ravensburg
Max Zeller Söhne AG	Romanshorn (Suisse)
Asbach GmbH	Rüdesheim/Rhein
Armbruster Teigwarenfabrik	Schutterwald
Byk Gulden	Singen
Dr. Wolman (BASF-Gruppe)	Sinzheim
G. E. Massenez	Villé/Diefenbach (France)
Paul Etter Söhne AG	Zug (Suisse)