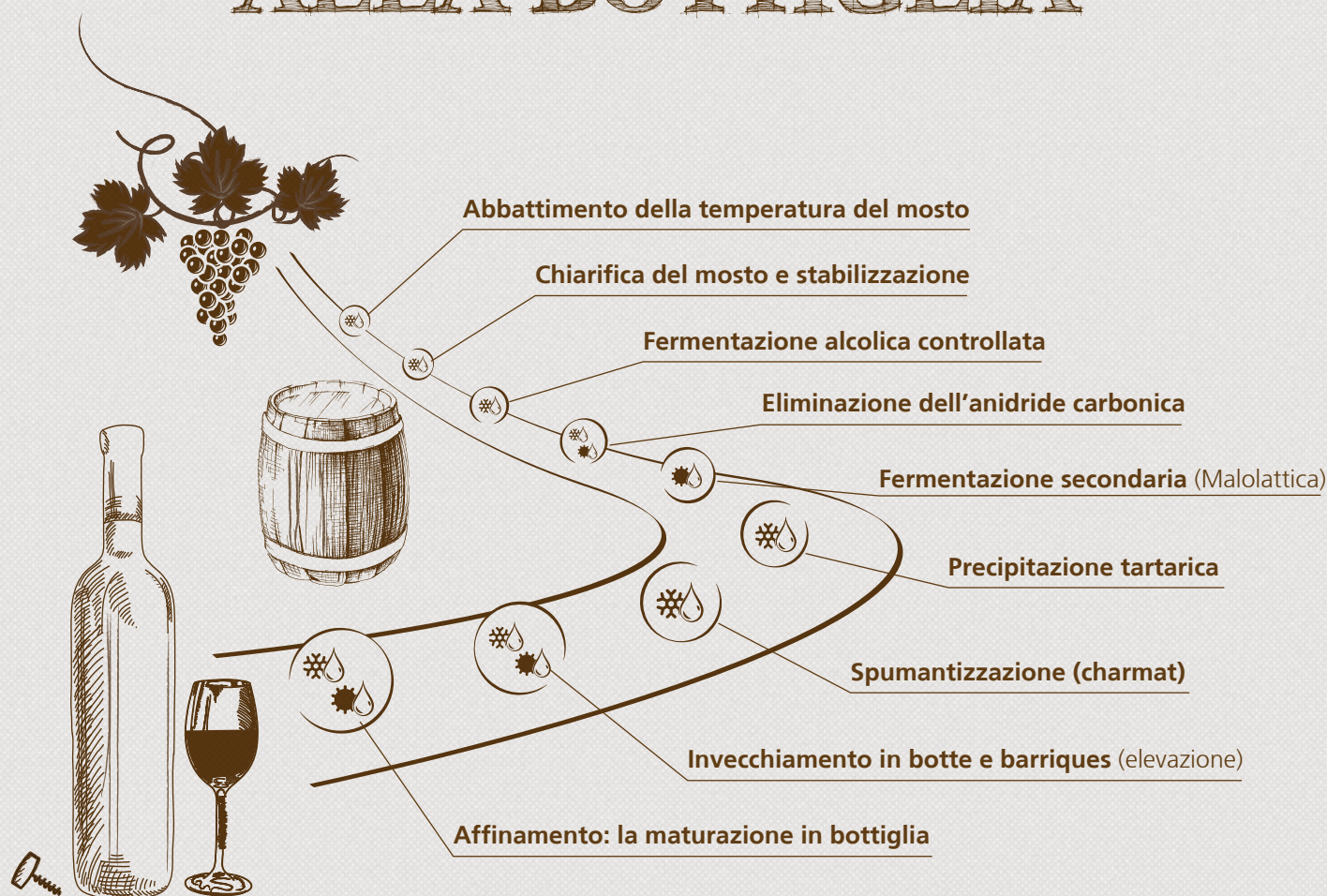


Wine solution

Tecnologia ad alta efficienza per il processo enologico

DALL' UVA ALLA BOTTIGLIA



Diverse fasi del processo enologico controllate con la "tecnica del freddo" e con il trattamento dell'aria ambiente.

LE MODERNE TECNOLOGIE DI PRODUZIONE DEL VINO

Il vino da sempre rappresenta il fiore all'occhiello della produzione agricola italiana, riconosciuta in tutto il mondo per qualità e tradizione. Storicamente tutte le fasi del processo enologico venivano eseguite rigorosamente a mano dai coltivatori; oggi la produzione del vino è affidata a macchine e a moderni impianti automatici che consentono la lavorazione simultanea di diverse tipologie e quantità di uvaggi, ottimizzando e migliorando la produzione e la fermentazione prima delle successive fasi di invecchiamento.

I processi di vinificazione vengono controllati con la "tecnica del freddo", ovvero utilizzando acqua refrigerata quale fluido intermedio, prodotta da refrigeratori appositamente progettati che consentono un preciso controllo della temperatura del mosto, migliorando la qualità e la produttività del vino.

Oggi inoltre, grazie alla consolidata tecnologia "polivalente", contestualmente alla produzione di acqua refrigerata è possibile ottenere acqua calda con un efficiente sistema "a recupero totale", quindi completamente gratuita dal punto di vista energetico.

Anche la ventilazione ed il trattamento dell'aria negli ambienti di lavoro riveste un ruolo importante: ad esempio l'anidride carbonica che si sviluppa naturalmente durante la fermentazione è tossica e dev'essere eliminata. Nella fase di invecchiamento, diversamente, è fondamentale mantenere

un ambiente con il corretto grado di temperatura e umidità relativa, al fine di preservare quantità e qualità del prodotto.

In tutto questo l'aspetto energetico gioca un ruolo fondamentale per il contenimento dei costi di produzione e di gestione; è importante quindi per la scelta dei refrigeratori e delle unità di trattamento aria, affidarsi ad un produttore certificato e con comprovata esperienza nel settore specifico, in grado di tramutare i reali bisogni della Cantina in prodotti e soluzioni affidabili e nel contempo estremamente efficienti.

LE SPECIFICHE ESIGENZE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

La caratteristica principale del processo enologico è quella di essere concentrato in periodi brevi ma estremamente precisi della stagione. Le fasi iniziali che lo caratterizzano devono essere completate tempestivamente ed efficacemente per garantire la qualità e la giusta quantità volute di prodotto.

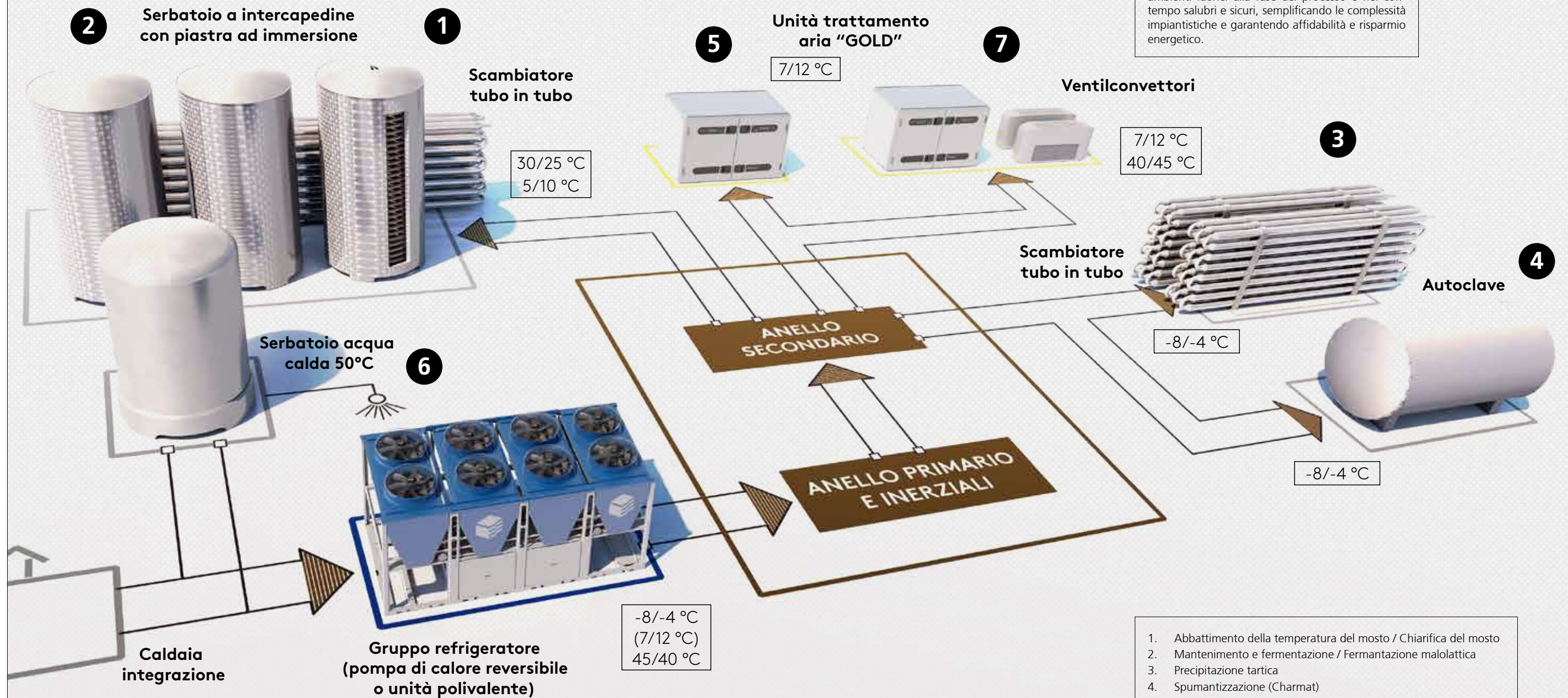
A queste segue, a seconda del tipo di vinificazione, la fase di affinamento che per contro può essere caratterizzata da un lungo e lento periodo di invecchiamento del vino, a volte in botti di barrique custodite in ambienti in cui devono essere garantite idonee condizioni termo-igrometriche; il risultato di questa fase si riflette completamente nella qualità del prodotto finito e della conseguente redditività di tutta la catena del valore.

LA SOLUZIONE BLUEBOX PER LA GESTIONE DI TUTTE LE FASI DEL PROCESSO ENOLOGICO

- OTTIMIZZAZIONE ED EFFICIENZA ENERGETICA
- FLESSIBILITA'
- AFFIDABILITA'

WINESOLUTION

Wine Solution è una soluzione completa ed efficiente, nata per soddisfare sia le specifiche esigenze del processo enologico attraverso l'uso della "tecnica del freddo", con una gamma completa e moderna di refrigeratori d'acqua, ma anche con l'integrazione nel sistema di unità di trattamento aria e recuperatori aeraulici, in grado di rendere gli ambienti idonei alla fase del processo e nel contempo salubri e sicuri, semplificando le complessità impiantistiche e garantendo affidabilità e risparmio energetico.



1. Abbattimento della temperatura del mosto / Chiarifica del mosto
2. Mantenimento e fermentazione / Fermentazione malolattica
3. Precipitazione tartarica
4. Spumantizzazione (Charmat)
5. Affinamento
6. Pulizia cantina
7. Condizionamento uffici



Blue Box applied product range

scopri la gamma completa dei prodotti nel nostro sito e nei nostri cataloghi



Zeta Rev > 40÷240 kW



Refrigeratori ed unità reversibili. Gamma estesa, applicazioni versatili.



Zeta Rev HP XT > 40÷200 kW



Pompe di calore reversibili. Limiti operativi estremi. Opzioni di configurazione dedicate.



Beta Rev > 40÷240 kW



Refrigeratori ed unità reversibili da interno. Ampia gamma, anche con ventilatori ad alta efficienza autoadattativi.



Tetris 2 > 84÷913 kW



Refrigeratori modulari ed unità reversibili per grandi sistemi commerciali. Ampia gamma; combinazioni multiple di alta efficienza e versioni silenziate.



Kappa Rev > 296÷1983 kW



Refrigeratori modulari ed unità reversibili per grandi sistemi commerciali. Ampia gamma e numerose versioni disponibili.



Tetris W Rev > 32÷615 kW



Refrigeratori ad acqua, con versioni in pompa di calore e reversibili. Gamma estesa, applicazioni versatili.



Omicron Rev S4 > 100÷860 kW



Unità multifunzionali modulari per grandi impianti a 4 tubi. Opzioni di configurazione dedicate.



Omega Sky > 444÷1589 kW



Refrigeratori con versioni in pompa di calore per installazioni da interno.



Blue Box Group S.r.l.

Via Valletta, 5 - 30010 Cantarana di Cona, (VE) Italy
www.blueboxcooling.com - info@swegon.it
Phone +39 0426 921111 - Fax +39 0426 302222