

Wine solution

Tecnología de alta eficiencia para el proceso productivo del vino



DE LA UVA A LA BOTELLA



Nota: Diferentes fases del proceso enológico controladas con la "técnica de frío" y con el tratamiento del aire ambiente.

LAS MODERNAS TECNOLOGÍAS DE PRODUCCIÓN DE VINO

El vino siempre ha sido el buque insignia de la producción agrícola italiana, reconocida en todo el mundo por su calidad y tradición. Históricamente todas las fases del proceso enológico fueron llevadas a cabo estrictamente a mano por los agricultores; hoy la producción de vino se confía a máquinas y modernos sistemas automáticos que permiten el procesamiento simultáneo de diferentes tipos y cantidades de uva, optimizando y mejorando la producción y fermentación antes de las siguientes etapas de envejecimiento.

Los procesos de vinificación se controlan con la "técnica de frío", es decir, utilizando agua fría como fluido intermedio, producida por enfriadoras especialmente diseñadas que permiten un control preciso de la temperatura del mosto, mejorando la calidad y la producción del vino.

Hoy, gracias a la consolidada tecnología polivalente, junto con la producción de agua fría, es posible obtener agua caliente con un sistema eficiente de "recuperación total", por lo tanto, completamente gratuita del punto de vista energético.

La ventilación y el tratamiento del aire en los lugares de trabajo también juegan un papel importante, por ejemplo, el dióxido de carbono que se desarrolla naturalmente durante la fermentación es tóxico y debe ser eliminado. En la fase de envejecimiento, de lo contrario, es esencial mantener un entorno con el grado correcto de temperatura y humedad relativa, a fin de preservar la cantidad y calidad del producto.

En todo esto, el aspecto energético juega un papel fundamental para la contención de los costos de producción y gestión. Por lo tanto, es importante para la elección de enfriadores y unidades de tratamiento de aire confiar en un fabricante certificado con experiencia comprobada en el sector específico, capaz de transformar las necesidades reales de la bodega en productos y soluciones confiables y al mismo tiempo extremadamente eficientes.

LAS NECESIDADES ESPECÍFICAS DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

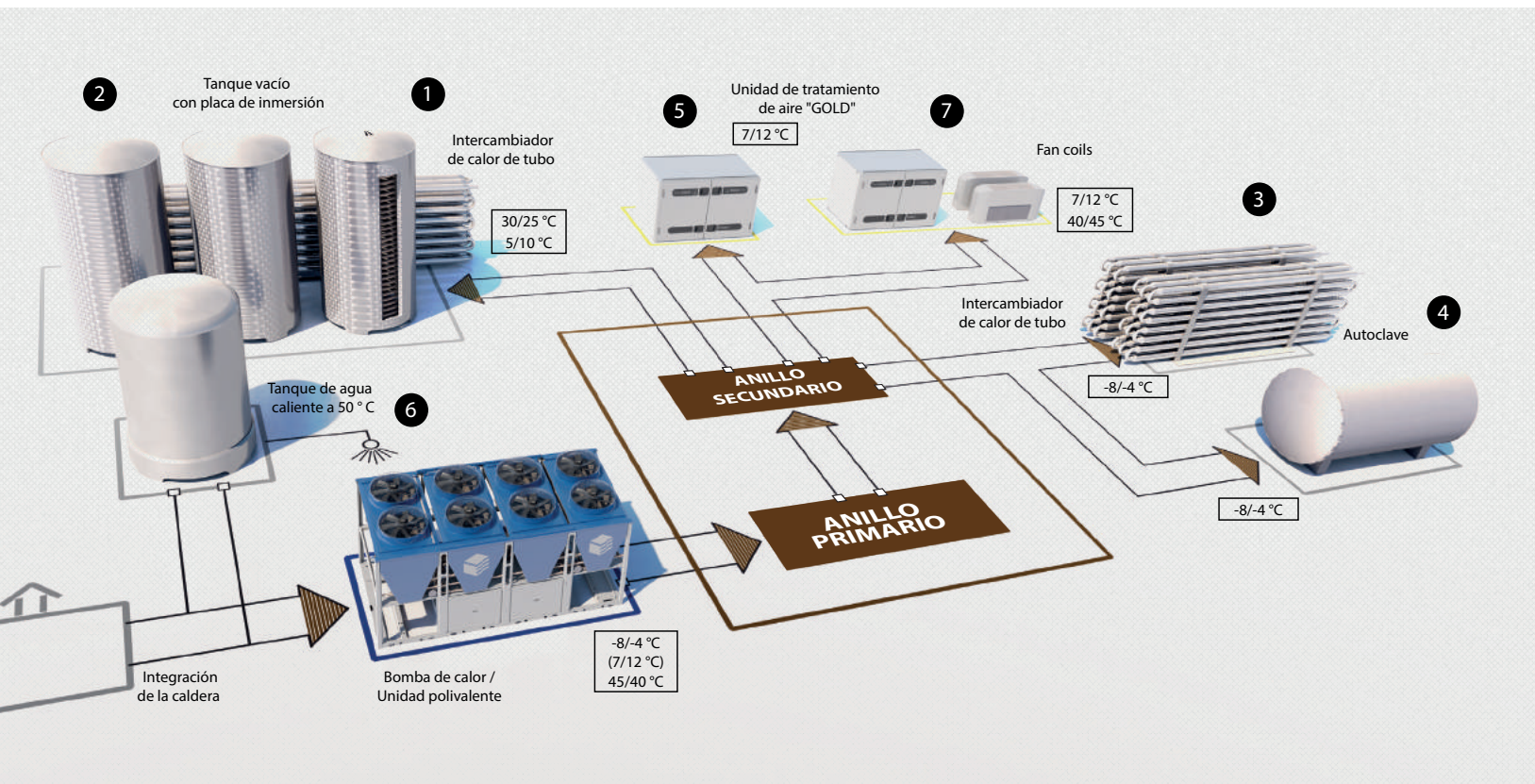
La característica principal del proceso enológico es la concentración en períodos cortos pero extremadamente precisos de la temporada. Las etapas iniciales que lo caracterizan deben completarse con prontitud y eficacia para garantizar la calidad y cantidad deseadas del producto.

Después de esto, dependiendo del tipo de vinificación, la fase de refinación puede caracterizarse por un período de envejecimiento largo y lento del vino, a veces en barriles de barricas mantenidas en ambientes donde se deben garantizar condiciones térmicas adecuadas. humedad; el resultado de esta fase se refleja por completo en la calidad del producto terminado y la consiguiente rentabilidad de toda la cadena de valor.

LA SOLUCIÓN BLUEBOX

PARA EL MANEJO DE TODAS LAS FASES DEL PROCESO ENOLÓGICO

- OPTIMIZACIÓN Y EFICIENCIA ENERGÉTICA
- FLEXIBILIDAD
- CONFIABILIDAD



WINESOLUTION

Wine Solution es una solución completa y eficiente, creada para satisfacer las necesidades específicas del proceso enológico a través del uso de la "técnica de frío", con una gama completa y moderna de enfriadores de agua, pero también con integración en el sistema de unidades de tratamiento de aire y recuperadores aeráulicos, capaces de hacer que los ambientes sean adecuados para la fase del proceso y al mismo tiempo sanos y seguros, simplificando las complejidades de la planta y garantizando la confiabilidad y el ahorro de energía.

1. Reducción de la temperatura del mosto / clarificación del mosto
2. Mantenimiento y fermentación / fermentación maloláctica
3. Estabilización tartánica
4. Ciclo espumoso
5. Refinamiento
6. Limpieza de bodega
7. Acondicionado / depósito

Blue Box rango de productos

descubra la completa gama de productos en nuestro sitio web y catálogos



Zeta Rev > 40÷240 kW

Chillers y unidades reversibles. Extenso rango, aplicaciones versátiles



Zeta Rev HP XT > 40÷200 kW

Bombas de calor reversibles. Sobrecalentamiento extremo. Opciones de configuración inteligente.



Beta Rev > 40÷240 kW

Chillers y unidades reversibles para instalación en interiores. Amplio rango, también con ventiladores de alta eficiencia autoadaptativos.



Tetris 2 > 84÷913 kW

Enfriadores modulares y unidades reversibles para grandes sistemas. Amplio rango; múltiples combinaciones de versiones de alta eficiencia y bajo ruido.



Kappa Rev > 296÷1983 kW

Enfriadores modulares y unidades reversibles para grandes sistemas. Amplia gama y versiones disponibles.



Tetris W Rev > 32÷615 kW

Chiller enfriado por agua, versiones con calefacción y reversibles. Extenso rango, aplicaciones versátiles.



Omicron Rev S4 > 100÷860 kW

Unidades modulares multifuncionales para grandes sistemas de 4 tubos. Opciones de configuración inteligente.



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

Casos de éxito



Hatzidakis Santorini Winery Project 31 ago 2016

País: Grecia

Ciudad: Isla de Santorini

Aplicación: Tecnológica

Producto: Chiller

Modelo: Zeta Rev HE 9.2 ST 1PS

Comprador: LD Engineering



De Stefani Wines 05 oct 2017

País: Italia

Ciudad: Venecia

Aplicación: Tecnológica

Producto: Chiller

Modelo: Tetris 2A 18.4

Comprador: Swegon Italia



Cantina Palladin - Treviso 07 sept 2017

País: Grecia

Ciudad: Treviso

Aplicación: Aplicada

Producto: Chiller

Modelo: Kappa Rev HE 100.2

Comprador: Equipo de ventas Italia



Bionectar - Foggia, Italia 10 feb 2016

País: Italia

Ciudad: Foggia

Aplicación: Tecnológica

Producto: Chiller

Modelo: Kappa Rev

Comprador: Luca Zordan



Cantine Angarano - Foggia, Italia 07 oct 2015

País: Italia

Ciudad: Foggia

Aplicación: Aplicada

Producto: Chiller

Modelo: Kappa Rev 95.2

Comprador: LD Luca Zordan

