

## VINIFICAZIONE? RISULTATI DOC CON FRIGOVENETA!

A cura di

Erica Gregnanin e Massimo Mambrin

Immagini: Filippo Zibordi



Figura 1 Chiller Frigoveneta, condensatori e serbatoio.

È attivo da alcune settimane il nuovo impianto per vinificazione a Soave (Vr).

L'azienda, specializzata nella coltivazione biologica, produce vini di alta qualità, commercializzati principalmente all'estero, fra cui: Soave Classico doc, Valpolicella doc, Pinot grigio igt, Merlot doc, Chardonnay doc.

Il nuovo impianto di vinificazione, progettato e fornito da Frigoveneta, è composto da due chiller (ciascuno

dotato di 2 compressori da 60 Hp), una stazione di pompaggio e un serbatoio di accumulo. Per una maggiore sicurezza, le pompe secondarie sono 2, con prevalenza e portata doppie rispetto al necessario.

Il chiller raffredda l'acqua glicolata (una soluzione incongelabile ad uso alimentare), che viene messa in circolo grazie ad una pompa comandata dalla tecnologia *inverter*.

L'abbattimento del mosto, che da 25-30°C viene portato a 15-18° C, è realizzato tramite 3 scambiatori tubo in tubo. Il mosto viene successivamente convogliato nei 42 tini per la fermentazione.

L'impiantistica è stata curata in ogni dettaglio, con le tubazioni (la sola linea tini è lunga 100 m), gli scambiatori, i rivestimenti delle coibentazioni in acciaio inox.

L'impianto è facilmente gestibile dal Cliente, attraverso due pc locali, dotati di schermo touch-screen: tutti i parametri, gli allarmi e gli indicatori sono davvero a portata di mano.



Figura 2 Particolare dei tini e delle valvole termostatiche

Grazie al servizio *everywhere*, inoltre, il Cliente può controllare l'impianto anche da un qualunque pc dotato di connessione ad internet, in qualunque luogo si trovi (a casa o in vacanza, ad esempio).

Non poteva mancare la telegestione: ogni giorno i nostri tecnici controllano il buon funzionamento dell'installazione, verificano eventuali allarmi o anomalie, eseguono interventi ed aggiustamenti on-line. In caso di guasto, inoltre, il Centro di Telegestione invia tempestivamente i nostri tecnici, a salvaguardia del delicato processo di vinificazione.

Ecco, quindi, un impianto allo stesso tempo complesso, altamente tecnologico, ma anche semplice da gestire e sempre monitorato.

Un impianto che consentirà un notevole risparmio energetico, grazie all'attento dimensionamento, ai componenti di alta qualità, all'iniezione del refrigerante tramite valvole elettroniche e alla modulazione della pompa tramite inverter.

Vinificazione? Tutto sotto controllo con FrigoVeneta!



**Figura 3 pc locale con monitor touch-screen**



**Figura 4 interno della cantina**