VLS TECHNOLOGIES
CORPORATE MAGAZINE

ENOLITECH
Speciale Enolitech

Page 2-5
Partnership:
the synergy with some wineries/ *la sinergia con alcune cantine*

LEES ARE NO LONGER A PROBLEM WITH US

The replacement of traditional polymeric membranes with sintered stainless steel ones perfectly adapt to the filtration of products with up to 70% of suspended solids.. *FULL ARTICLE AT* ***PAGE 14***

OUR SOLUTIONS IN NAPA VALLEY

Thanks to our US distributor Scott Laboratories, we have provided our technologies to some wineries of California's famous Napa Valley. Read the full story of a land that meets an innovative approach. *FULL ARTICLE AT* ***PAGE 16***

EDITORIAL

Dear Customers and Friends,

the market of wine is constantly evolving, and the technological solutions adopted for the filtration of liquids must keep up with innovation and growth.

VLS Technologies represents worldwide a single reference point for the client for both the aspect of filtration and more complex needs that involve the whole process of liquid treatment: that is made possible by the production plant in San Zenone degli Ezzelini in the Province of Treviso, northeast Italy, as well as by an established worldwide network of agents, authorized reselling and assistance.

VLS Technologies, thanks to its 35-year experience in the market, can guarantee a dynamic and flexible approach, realizing long-term partnerships: with the stength of our values we want to contribute to your success.

Gentili Clienti e Amici,

il settorie dell'enologia è in continua evoluzione, e le soluzioni tecnologiche adottate per la filtrazione dei liquidi devono stare al passo con innovazione e crescita.

VLS Technologies rappresenta un punto di riferimento unico per il cliente sia per l'aspetto della filtrazione che per esigenze più complesse che abbracciano l'intero processo di trattamento del vino: tutto ciò grazie alle competenze e agli impianti della sede produttiva di San Zenone degli Ezzelini, nella Provincia di Treviso, e ad un network internazionale di agenti, rivenditori autorizzati e assistenza.

VLS Technologies, forte di oltre 35 anni di esperienza nel settore, riesce a garantire un approccio flessibile e dinamico, costruendo rapporti di partnership di lunga durata sia con medie e piccole realtà produttive "di nicchia" che con aziende molto strutturate in tutto il mondo. Con questi nostri valori, vogliamo contribuire a costruire il vostro successo.

Giovanni and Jacopo Velo

FIND OUT THE NEW VIDEO ABOUT UNICO FILTER BY VLS TECHNOLOGIES

VLS Magazine Special Issue for Enolitech: innovation for wine!

Find out the advantages and savings of an innovative approach to liquid treatment.

In addition to traditional applications, as sheet filters or pressure leaf filters, the focus of VLS Technologies is the development of innovative solutions as cross-flow filtration systems and reverse osmosis. Innovative technologies guarantee a number of advantages, and we decided to devote this special issue of our magazine to let you discover all of that. Enjoy the reading!

■ *VLS MAGAZINE: SPECIALE ENOLITECH. INNOVAZIONE PER IL VINO!*

Scopri i vantaggi e le ottimizzazioni garantite da un approccio innovativo al trattamento dei liquidi. Oltre ad applicazioni di tipo tradizionale, come i filtri a farina e i filtri a cartoni, il focus di VLS Technologies è lo sviluppo di soluzioni innovative, come i sistemi di filtrazione tangenziale e ad osmosi. Le tecnologie innovative garantiscono numerosi vantaggi, e abbiamo creato questo numero speciale della nostra rivista per permettervi di scoprirli.

www.vlstechnologies.it

Our technologies come to Bugey region: the partnership with Le Caveau Bugiste

Three wine presses sold to the French winery in the World Top Ten of Chardonnay Producers.

Le Caveau Bugiste, a small but prestigious wine producer that became an "economic booster" for all the wineries of Bugey, celebrates 50 years of commitment and passion. They have decided to praise their half-century history through the installation of new vinification tanks with pneumatic presses that will be in operation starting from the next 2017 harvest. The unveiling of the new pneumatic presses provided by VLS Technologies was the peak of a festive weekend dedicated to a remarkable anniversary for this major economic institution.

Three generations and half a century of history

"Half a century of a long and beautiful history" has declared Eric Angelot, President of the Union of Wineries of Bugey. Partially a family history, founded on the figures of André and Jean Chaudet, and by the third generation represented by Yannick Chaudet and Clément Metge. Together with the Chaudets, in 1967, Henri Guillon, Louis Michaud, Paul Pinet, Raymond Prémillieu created this wine-production model that boasts 45 cultivated hectares, with 10 full-time operators, that during recent years has developed a daring investment policy, increasing from 14.000 to almost 400.000 bottles per year, without altering the quality of the product.

Three new pneumatic presses with PLC

Le Caveau Bugiste this year will adopt three new pneumatic presses for grapes provided by VLS Technologies and installed by its French distributor Viti-Agri of Serrières-de-Briord. More specifically VLS Technologies has provided one PSA-30 press (30 hl open press), one PSA-50 press (50 hl open press) and one PSC-50 press (50 hl close press). All of them are equipped with washing system and with a PLC capable of managing independently all the pressing stages. The presses will be in operation by the end of August. The Director Yannick Piaser and his collaborator Laurent Fusillet explain: "Those technologies have a PLC that the client can program according to its needs". This is the reason why Caveau Bugiste has relied on the expertise of VLS Technologies, that can offer a unique and customized process system. Consultancy and bespoke design are the keys to guarantee the optimization of costs, efficiency and quality of results with a product realized on the specific needs of a single client.

Italian technologies for a first-class French winery
From top: Le Caveu Bugiste brandmark, the ancient buildings of the winery and the three new presses supplied by VLS Technologies

Soft pressure, high technology, efficient and punctual after-sales assistance

Thanks to pneumatic presses, the pressing of grapes is progressive and delicate, and the skin doesn't undergo excessive pressure. That guarantees the exclusive extraction of the most noble components that make the must devoid of aggressive and herbaceous notes. After the testing of wine presses, Caveau Bugiste can count on François Denneulin, French agent of VLS Technologies, for an efficient and punctual after-sale assistance: a guarantee that can be offered only by those who perfectly know the technologies. François and Giuseppe Benacchio, Area Manager of VLS Technologies Italy, are sure that "this year, inside the vinification tanks of Caveau Bugiste, there will be a perfect must!".

Chardonnay by Le Caveau Bugiste
One of the world-top Chardonnay, and the best from France - www.caveau-bugiste.fr

■ *LE NOSTRE TECNOLOGIE ARRIVANO NELLA REGIONE DEL BUGEY PER LA PARTNERSHIP CON CAVEAU BUGISTE. Tre presse per il vino vendute alla cantina francese nella Top Ten mondiale dei produttori di Chardonnay*

Festeggia cinquant'anni di impegno e passione Caveau Bugiste, piccola ma prestigiosa cantina francese divenuta una locomotiva economica per tutti i produttori vinicoli del Bugey. La cantina ha celebrato il suo mezzo secolo di vita con una nuova installazione di serbatoi di vinificazione con presse pneumatiche per vino, che sarà operativa dalla prossima vendemmia 2017. L'inaugurazione delle nuove presse pneumatiche fornite da VLS Technologies è stato il momento clou di un week end di festa in onore di un anniversario significativo per questa istituzione economica di primo piano.

Tre generazioni e mezzo secolo di storia

"Mezzo secolo per una lunga e bella storia" dichiara Eric Angelot, Presidente dell'unione dei vini di Bugey. Una storia in parte famigliare costruita attorno alle figure di André e Jean Chaudet, e dalla terza generazione rappresentata da Yannick Chaudet e Clément Metge. Assieme agli Chaudet, nel 1967, Henri Guillon, Louis Michaud, Paul Pinet, Raymond Prémillieu crearono questo modello vitivinicolo che conta oggi 45 ettari coltivati, con 10 lavoratori a tempo pieno. La cantina inoltre ha sviluppato negli anni una politica di investimento coraggiosa, che le ha permesso di passare da 14.000 a quasi 400.000 bottiglie l'anno, senza alterare la qualità del vino.

Tre nuove presse pneumatiche con PLC

Caveau Bugiste si equipaggia, quest'anno, di 3 nuove presse pneumatiche per la pressatura dell'uva fornite da VLS Technologies e installate dal suo distributore francese Viti-Agri di Serrières-de-Briord. VLS Technologies ha fornito una pressa PSA-30 (pressa aperta da 30 hl), una PSA-50 (pressa aperta da 50 hl) e una PSC-50 (pressa chiusa da 50 hl). Tutte le presse sono dotate di sistema di lavaggio e PLC in grado di gestire tutte le fasi di pressatura automaticamente. Le macchine entreranno in funzione verso fine agosto. Il direttore Yannick Piaser e il suo collaboratore Laurent Fusillet spiegano: "Questi macchinari possiedono un PLC che il cliente programma secondo i suoi bisogni". Proprio per questa ragione la cantina si è affidata alla professionalità di VLS Technologies, che è in grado di offrire un sistema di processo unico e personalizzato. Il servizio di consulenza e progettazione sono su misura. Questa è la chiave per garantire ai propri clienti l'ottimizzazione di costi, efficienza e qualità dei risultati con un prodotto in grado di rispondere alle loro specifiche esigenze.

Pressatura soffice, alta tecnologia e assistenza efficiente e puntuale

Grazie alla pressa pneumatica, la pigiatura dei grappoli avviene in modo dolce e progressivo e la buccia non viene sottoposta a pressioni eccessive. Questo garantisce l'esclusiva estrazione delle sostanze più nobili che rendono il mosto privo del sapore aggressivo ed erbaceo. Dopo la fase di collaudo delle presse enologiche, Caveau Bugiste può contare su François Denneulin, agente francese di VLS Technologies, per un'assistenza post vendita efficiente e puntuale; garanzia che solo il personale interno all'azienda, che conosce perfettamente le tecnologie VLS, può offrire. François e Giuseppe Benacchio, responsabile area manager VLS Technologies Italia, sono convinti che "Quest'anno nelle vasche di vinificazione di Caveau Bugiste ci sarà un mosto perfetto!".

A 250 hl penumatic press delivered in Corsica to an AOC-area cooperative

Thanks to the partnership with Montier Technologies, VLS brand comes to Corsica once more.

Our contribution to the production of Corse wines
From top left: an old photograph of "Le Cave Saint Antoine", a medium-size PSC-80 wine press destined to Corsica and the delivery of the 250 Hl wine press to Le Cave

Through the partnership with Montier Technologies, an experienced distributor specialized in turn-key technology providing for wineries, a new VLS Technologies wine press has been delivered in Corsica AOC area (Appellation Corse contrôlée) to "Le Cave Saint Antoine".

A modern Corse winery

The winery represents more than 400 hectares of vineyards located in the Eastern plains, near Ghisonaccia. It was created in 1975 by the vintners of Saint Antoine's hills to preserve the wine resources of the island with traditional types of vine: these vines give the wine its typical flavour and are completely appropriate to the Corsican soil. Recently the winery has updated its infrastructures opening a new bottling line and widening the storage area.

The technology supply by VLS

VLS has provided the closed 250 hl wine press PSC-250 with PLC for the control and authomatic management of the pressing and washing stages, together with a series of evacuation tanks and conveyor belts.

Our partnership with Montier Technologies

VLS Technologies is present and distributed in Corsica through the partnership with Montier Technologies, an historical brand for the supplying of technologies and realization of turn-key projects for the wine market. In Corsica we have supplied many medium-size presses (PSA-30, PSC-50 and PSC-80), a vertical pressure leaf filter for sparkling wines (a PED-tested FVV-5, a new trend for Corsica that is beginning to produce some sparkling wines) and this autumn the first Lees-Stop (see page 14).

■ *NUOVA PRESSA DA 250 HL CONSEGNATA IN CORSICA AD UNA COOPERATIVA VINICOLA DELL'AREA AOC. Grazie alla partnership con Montier Technologies le soluzioni VLS sbarcano ancora una volta in Corsica*

Attraverso la partnership con Montier Technologies, un distributore esperto specializzato nella fornitura di soluzioni tecnologiche chiavi-in-mano alle cantine, una nuova pressa enologica di VLS Technologies è stata consegnata in Corsica, all'interno dell'area AOC (Appellation Corse contrôlée), alla catina "Le Cave Saint Antoine".

Una moderna cantina della Corsica

La cantina vanta più di 400 ettari di vitigni posizionati nelle pianure orientali, vicino a Ghisonaccia. Fu creata nel 1975 dai vignaioli delle colline di Saint Antoine per preservare le riserve vinicole dell'isola e le tradizionali tipologie di vitigno: questi vitigni danno al vino il suo caratteristico aroma e sono assolutamente adatti al terreno della Corsica. Negli ultimi anni la cantina ha ammodernato le infrastrutture costruendo un nuovo capannone dedicato alla linea di imbottigliamento e ampliando la capacità di stoccaggio con nuovi serbatoi.

La fornitura di VLS Technologies

VLS ha fornito insieme alla pressa chiusa da 250 hl (PSC-250) completa di PLC per il controllo e la gestione automatica delle fasi di pressatura e di lavaggio, una serie di vasconi di evacuazione e nastri di trasporto.

La nostra partnership con Montier

VLS Technologies è presente e distribuito nel territorio della Corsica attraverso la partnership con Montier Technologies, un brand storico nella fornitura di tecnologie e soluzioni complete per il mercato vitivinicolo. Ad oggi VLS, oltre alla pressa da 250 hl, ha consegnato anche varie presse di taglia media (PSA-30, PSC-50 e PSC-80), un filtro verticale a farina per la filtrazione di vino spumante (FVV-5 collaudato PED, novità per la Corsica, che sta iniziando ora a produrre alcuni spumanti), e per la vendemmia del prossimo autunno, verrà consegnato nell'isola anche il primo Lees-Stop.

www.montiertech.fr

Trade shows: upcoming events with VLS Technologies

Fiere di settore: i prossimi appuntamenti con VLS Technologies

Expo Pack México 2018	China Brew China Beverage	Drink Technology India	Vinitech Sifel
Ciudad de México - México	*Shanghai - China*	*Mumbai - India*	*Bordeaux - France*
Expo Santa Fe México	*SNIEC Expo Centre*	*Bombai Exhibition Centre*	*Parc des expositions*
5 - 8 June 2018	23 -26 Oct. 2018	24 - 26 Oct. 2018	20 -22 Nov. 2018

A partnership grows stonger: find out more about VLS and Montelliana

The partnership between VLS Technologies and Cantina Montelliana is one of those success stories that are born from passion: our passion for technology applied to the oenological sector and their passion for quality wine making.

Montelliana won in 2016 the Vinitaly Award for "Best Asolo Prosecco" Superiore DOCG: a reference point in the world of Prosecco wine.

Cantina Montelliana is the most important wine-producing cooperative of the Montello and Colli Asolani area. Established in 1957, it has about 450 associated wine growers producing quality Italian wines, such as Chardonnay and Pinot Grigio, on about 600 hectares located in in the territory surrounding Treviso. "Our peculiarity is the production of Prosecco, particularly Asolo DOCG that is our hill production, with it we got all major awards" claims Nicola Frozza, enologist at Cantina Montelliana.

Cantina Montelliana distinguishes itself for the mix between innovation and tradition in all the steps of the producing process, a frequent characteristic of wine-making establishments with a long history. The cooperative, as a matter of fact, uses modern cutting-edge machinery that allow producers of Prosecco to guarantee quality, hygiene and safety in the whole wine making process. At the same time, it employs more traditional methods, a result of past experiences and closely connected to the wine-making history and culture of this territory. This kind of scenarios require the ability to insert new technologies and adapt them to existing production processes, and this is exactly the expertise of VLS Technologies. Enologist Nicola Frozza confirms it: "We chose VLS Technologies because thanks to the advice of their specialists we were able to integrate their technology into our production."

In the project for Cantina Montelliana, we followed our usual method acquired in over 30 years of experience, which makes VLS Technologies a reliable partner in the wine making process and not just a supplier of technology. Giuseppe Benacchio, VLS Technologies area manage, explains it very well: "The first thing we did when Montelliana turned to us was a deep analysis of their requirements and needs. Subsequently, we conceived and realized a project with our technical team and we tuned it in our manufacturing plant. Then we tested it at the client's premises and managed all the installation and start up of the technologies. Nowadays Cantina Montelliana uses our continuous floater and an isobaric cross-flow filter with 24 membranes for the filtration of sparkling wines. For these technologies we provide a careful after-sale and updating service."

The advantages for the client are an essential part in a successful partnership. In the case of the technology VLS Technologies provided to Cantina Montelliana, their enologist Nicola Frozza explains their satisfaction for the results: "Cross-flow filtration enabled us to avoid the use of diatomaceous earth and, consequently, its disposal and, moreover, it enables us to preserve the characteristics of the initial product to the maximum extent by inflicting a lower level of stress." Paolo Liberali, technical director at Cantina Montelliana, is also fully satisfied with the choice: "We chose VLS Technologies because it is an innovative company providing technologies that perfectly meet our needs. Besides, it is a company of our territory that offers an excellent technical assistance."

The secret of success, according to Domenico Sambataro, VLS Technologies general manager, is the search for success in innovation: "We want to represent the Italian excellence in the field of technologies for liquid filtration, especially in the most innovative aspects. First of all, our task is to be leaders and consultants in the exploration of this new scenario".

Successful partnerships, such as the one between VLS Technologies and Cantina Montelliana encourage us to continue on this path."

■ *UNA PARTNERSHIP CHE SI RAFFORZA: SCOPRI DI PIÙ SULLA COLLABORAZIONE TRA VLS TECHNOLOGIES E MONTELLIANA. La partnership tra VLS Technologies e Cantina Montelliana è una di quelle storie di successo che nascono dalla passione: la nostra passione per la tecnologia applicata al settore enologico e la loro passione per la produzione di vino di qualità.*

Cantina Montelliana è la più importante cooperativa vitivinicola del comprensorio del Montello e dei Colli Asolani. Fondata nel 1957, conta circa 450 viticoltori associati che producono vini italiani di qualità, come lo Chardonnay e il Pinot Grigio, su un totale di circa 600 ettari nel cuore della Marca Trevigiana. "Il nostro punto di forza è la produzione di Prosecco, in particolar modo l'Asolo DOCG, che è la nostra produzione di collina, con il quale otteniamo i maggiori riconoscimenti", sostiene Nicola Frozza, enologo di Cantina Montelliana.

Cantina Montelliana si contraddistingue per il mix di innovazione e tradizione in tutte le fasi di lavorazione, caratteristica frequente nelle aziende vitivinicole con una lunga storia. La cooperativa, infatti, utilizza impianti moderni e all'avanguardia che permettono ai produttori di Prosecco di garantire qualità, igiene e sicurezza lungo tutto il processo di produzione del vino. Nel contempo, si avvale di metodologie più tradizionali, frutto di esperienze passate e strettamente legate alla storia e alla cultura vitivinicola di questo territorio. Situazioni come questa richiedono la capacità di inserire le nuove tecnologie adattandole ai processi di produzione esistenti, e questa è esattamente la specialità di VLS Technologies. La conferma viene dall'enologo Nicola Frozza che dichiara: "Abbiamo scelto VLS Technologies perché grazie alla consulenza dei loro tecnici siamo riusciti a integrare la loro tecnologia nella nostra produzione".

Nel progetto per Cantina Montelliana abbiamo seguito la nostra procedura acquisita in oltre 30 anni di esperienza sul campo, che fa di VLS Technologies un partner affidabile nel processo enologico e non un semplice fornitore di tecnologia. Ce lo spiega bene Giuseppe Benacchio, area manager VLS Technologies: "La prima cosa che abbiamo fatto quando Montelliana si è rivolta a noi, è stata quella di comprendere bene quali fossero le loro esigenze e i loro bisogni. In un secondo momento, abbiamo realizzato un progetto con i nostri tecnici e lo abbiamo messo a punto nelle nostre officine. In seguito abbiamo fatto il test presso il cliente e seguito tutta la fase di messa in opera e installazione degli impianti. Oggi Cantina Montelliana utilizza un nostro flottatore continuo e un filtro tangenziale a 24 membrane isobarico adatto alla filtrazione di spumanti. Su questo impianto noi continuiamo a fornire un attento servizio post-vendita e di aggiornamento."

I vantaggi per il cliente sono di fondamentale importanza per una partnership di successo. Nel caso della tecnologia fornita da VLS Technologies a Cantina Montelliana, è l'enologo Nicola Frozza a spiegare la soddisfazione per il risultato: "la filtrazione tangenziale ci ha permesso di eliminare l'utilizzo delle farine fossili e di conseguenza il loro smaltimento e in più ci permette di rispettare al massimo le caratteristiche del prodotto di partenza infliggendogli uno stress inferiore." Una scelta convinta anche per Paolo Liberali, direttore tecnico Cantina Montelliana: "Abbiamo scelto VLS Technologies perché è un'azienda innovativa con le tecnologie che ben si adattano alle nostre esigenze, tra l'altro è un'azienda del territorio che ci offre un'ottima assistenza tecnica."

Il segreto del successo, secondo Domenico Sambataro, general manager VLS Technologies è la ricerca dell'eccellenza nell'innovazione: "Noi vogliamo rappresentare l'eccellenza italiana delle tecnologie per il trattamento dei liquidi, soprattutto negli aspetti più innovativi. Il nostro compito è di essere prima di tutto guida e consulenti nell'esplorazione di questo nuovo scenario."

Partnership di successo, come quella con Cantina Montelliana, ci incoraggiano a proseguire su questa strada.

www.montelliana.it

"SOIL AND STEEL - A STORY OF PASSION": WATCH THE VIDEO ABOUT THE PARTNERSHIP BETWEEN CANTINA MONTELLIANA AND VLS

Some of the supplied solutions to Montelliana
The tank of the continuous floater (top left) and the new filter for lees (above).

NEW TECHNOLOGY FOR MONTELLIANA: THE LEES-STOP FILTRATION SYSTEM

GO TO **PAGE 14** TO FIND OUT MORE ABOUT LEES-STOP BY VLS TECHNOLOGIES.

Vedovato & Turrini: cross-flow filtration

Looking to the future with the support of VLS Technologies.

Vedovato has been supplied with a TMF-36-I cross flow filter. Turrini on its side has implemented its production plant with a TMF-60-I filter, with a filtering surface of 600 smq, in adjunct to a previous cross flow filter of the same type for a total filtering surface of 1.200 sqm. In relation with traditional filtering, thanks to those solutions adjuvant substances are not necessary for the filtration process, with subsequent economical savings. Moreover, those innovative technologies guarantee a reduction of energy consumption and express a cutting-edge approach since they are modular solutions, that can be expanded at any time, and completely automatic.

■ *VEDOVATO E TURRINI: FILTRAZIONE TANGENZIALE Guardare al futuro con il supporto di VLS Technologies.*

A Vinicola Vedovato è stato fornito un filtro tangenziale TMF-36-I. Turrini invece ha implementato il suo impianto con un filtro TMF-60-I, dotato di una superficie filtrante di ben 600mq, che si affianca ad un precedente filtro tangenziale della stessa tipologia per una superficie totale di 1.200mq. Rispetto alla filtrazione tradizionale, con queste soluzioni non sono necessari coadiuvanti per la filtrazione, il che si traduce in importanti saving dal punto di vista economico. Inoltre sono macchine di ultima generazione con consumi energetici ridotti rispetto al passato. Esprimono la tendenza a "guardare al domani" anche perché si tratta di macchine modulari, espandibili in futuro, e in più completamente automatiche.

www.vinicolavedovato.com
www.turrini.it

SPECIAL: Our innovative solutions dedicated to the wine industry

WINE BECAUSE...OUR ORIGINS.

Designing and creating the process from vine to bottle: this is the consulting contribution that VLS Technologies gives the winemaking sector. A market where VLS is not perceived simply as a technology provider, but as a partner who realizes bespoke solutions.

With a great familiarity with the world of wine and a broad network of technology-based partners, we can always provide the best solution for all the needs of wine processing. The wine industry is the historical market of VLS: in 1980, Giovanni Velo founded Acciai Srl, the company which created VLS Technologies, coming from 25 years of experience in the wine making technology sector. For this sector VLS Technologies designs and supplies complete solutions for managing the whole process, from vine to bottle. For wine making, VLS is not simply about being a technology provider but a partner who offers tailored solutions to its clients after thorough consultation.

■ *ENOLOGIA PERCHÈ: LE NOSTRE ORIGINI.*
Progettare e realizzare la filiera dalla vigna alla bottiglia: questa è la consulenza che VLS Technologies sa dare nel settore dell'enologia. Grazie alla familiarità con il mondo del vino e all'ampio network di partner tecnologici, sappiamo proporre sempre la miglior soluzione per qualsiasi esigenza di wine processing.
Il settore enologico è il target storico di VLS: nel 1980 Giovanni Velo fonda Velo Acciai S.r.l., l'azienda che ha realizzato e che detiene il marchio VLS Technologies, provenendo da 25 anni di esperienza nel settore delle tecnologie per il processo enologico. Per tale settore VLS Technologies è in grado di progettare e fornire la soluzione completa per la gestione dell'intero processo, dalla vigna alla bottiglia. Per l'enologia VLS si propone non come semplice fornitore di tecnologie, bensì come partner che, grazie a un'approfondita fase di consulenza iniziale, è in grado di proporre al cliente una soluzione su misura.

WINE MAKING AND TECHNOLOGY

Excellent consulting is the most important part of creating a process system for the wine industry which meets customers' needs, and exceeds their results expectations. Such a service requires great industry experience, on the one hand, built upon real cases of following the daily work of the wineries. On the other, it requires listening skills, followed on by flexibility in implementing and fine tuning of the technological solutions. VLS Technologies bases its range of services and products for wineries on this approach. Compared to the competition, we are a relatively young company with a special dynamism that characterizes how we interact with our customers.

From the design and implementation of complex solutions to a simple assistance service or supply of spare parts for VLS Technologies/ Velo Technologies, we support customers in all aspects and areas of the winemaking process. We design and make technological solutions for receiving, crushing, pressing, clarification, filtration, concentration, desulfurization, cooling, temperature control, fermentation, storage and treatment of wines. Our consolidated partnership network means we consult on, and supply, the right equipment also before and after purchasing. We are technology consultants and single point of contact for wine companies of all sizes, both in Italy and abroad through our distributors network.

■ *IL PROCESSO ENOLOGICO E LE SUE TECNOLOGIE*
Senza dubbio la componente più importante nelle realizzazione di un sistema di processo per il settore enologico che soddisfi le esigenze del cliente, e ne superi le aspettative in termini di risultati, è la consulenza. Un approcccio che presuppone da una parte una grande esperienza nel settore costruita su "casi concreti", sul lavoro quotidiano a fianco delle aziende vitivinicole, dall'altra un'ottima capacità di ascolto a cui deve seguira una elevata flessibilità nella realizzazione e messa a punto delle soluzioni tecnologiche. VLS Technologies basa il suo pacchetto di servizi e fornitura di soluzioni per l'enologia su questo tipo di approccio. Rispetto ad altri competitors, siamo un'azienda relativamente "giovane", e lo siamo soprattutto nel dinamismo che contraddistingue il nostro "modo di fare" con il cliente.

Dalla progettazione e realizzazione di una soluzione complessa alla semplice assistenza o fornitura di pezzi di ricambio su tecnologie VLS Technologies o Velo, affianchiamo il cliente a 360 gradi per tutto ciò che riguarda il processo enologico, in tutte le sue fasi. Progettiamo e realizziamo tecnologie per il ricevimento, la pigiatura e la pressatura, la chiarifica e filtrazione, la concentrazione e desolforazione, la refrigerazione e termoregolazione, lo stoccaggio, il trattamento del vino fino all'imbottigliamento. Grazie ad un network di partnership consolidate possiamo fornire consulenza e attrezzattura anche per il "prima e dopo", proponendoci come consulente tecnologico e referente unico per le aziende vitivinicole di tutte le dimensioni, sia in Italia che all'estero con la rete dei nostri distributori.

WINE PROCESSING / *PROCESSO ENOLOGICO*

1
Receiving, crushing and pressing
Ricevimento, pigiatura e pressatura

1.1
Selection line
Linea di cernita

1.2
Grape transport and receiving
Trasporto e ricevimento uva

1.3
Destemmer
Diraspapigiatrice

1.4
Fan for stalk section
Aspiraraspi e tritaraspi

1.5
Pump for whole and crushed grape
Pompa per uve e pigiato

1.6
Thermo-macerator
Termomaceratore

1.7
Pneumatic press
Pressa pneumatica

2
Clarification and filtration
Chiarifica e filtrazione

2.1
Flotation plant
Impianto di flottazione

2.2
Rotary drum vacuum filter
Filtro rotativo

2.3
Horizontal screens filter
Filtro a piatti orizzontali

2.4
Vertical screens filter
Filtro a foglie verticali

2.5
Plates and sheets filter
Filtro a piastre e cartoni

2.6
Filter press
Filtro pressa

2.7
Housing for cartridges
Filtro a cartucce

2.8
Cross Flow filter
Filtro tangenziale

3
Concentration and desulphurization
Concentrazione e desolforizzazione

3.1
Eletrical vacuum concentrator
Concentratore elettrico sottovuoto a freddo

3.2
Falling film type concentrator
Impianto concentrazione a caldo a film discendente

3.3
Plan for stripping SO2
Impianto di desolforazione

3.4
Reverse osmosis plant
Impianto osmosi inversa

4
Refrigeration and thermo regulation
Refrigerazione e termoregolazione

4.1
Tube-in-tube heat exchangers
Scambiatore di calore tubo in tubo

4.2
Plates for immersion in tanks
Piastre di refrigerazione ad immersione

4.3
Automatic plant of thermoregulation
Impianto automatico di termoregolazione

4.4
Refrigeration unit
Centrale di refrigerazione

4.5
Refrigerator scraped surface
Refrigeratore a superficie raschiata

5
Fermentation and storage
Fermentazione e stoccaggio

5.1
Winemaking and/or storage tanks
Serbatoio di vinificazione e/o stoccaggio

5.2
Horizontal winemaking macerator
Serbatoio di vinificazione e macerazione

5.3
Sprinkler
Irroratore

5.4
Pressure tank tested PED
Autoclave PED

6
Wine treatment and accessories
Trattamento vino e accessori

6.1
Dealcoholization plant
Impianto di dealcolazione

6.2
Tartrate stabilization plant
Stabilizzazione tartarica in continuo a freddo

6.3
Wine resin stabilization system
Stabilizzazione tartarica in continuo a resine scambio ionico

6.4
Pump for wine transfer
Pompa per trasferimento vino

6.5
Pasteurizer
Pastorizzatore

THE APPROACH OF VLS TECHNOLOGIES TO WINE PROCESSING

Vanio Dal Din
The Senior Technician of VLS Technologies discusses about the realization of a machine

The difference between one technology provider and another is their approach and vision: it's all about defining when the technology partner can claim to have provided their customer with great overal service, with tangible benefits. We spoke with Vanio Dal Din,Senior Technician at VLS Technologies.

What's the main difference between you and "the others"?
We're not the only ones to claim that our team has great know-how gained over many years, and extensive international experience with respect to both technical and management staff and to the workers we employ. Nor are we the only ones to present ourselves as having a mission of product quality and customer satisfaction. But without wanting to sound presumptuous, I think we are one of the few in our industry who, by combining the two have reached certain goals we set ourselves. Proof of this are the large financial efforts made in research and development, and in obtaining quality certification for our products.

What kind of support can you offer wineries that contact you?
Our objective in the proposals we make to our customers derives from the responsibility we feel when project is entrusted to us. It is a responsibility we take very personally: to feel satisfied and happy in knowing we have served that customer really well. This obviously does not happen by chance. All our projects follow a mandatory workflow established by our ISO procedures. We use an advanced CAD design software, backed up by a powerful integrated management tool which is fully integrated into the project. This tool not only provides for a progressive checking and approval of all the intermediate tasks, but also of the project's mandatory final validation, which consists in comparing the initial essential requirements (or customer expectations) with the real results found and measured during the on-site operation at the customer's premises. This, together with the customer's signature on the test sheet attesting to a positive outcome, means that the validation certificate is issued.

What kind of support can you offer wineries that contact you?
The support we can offer winemakers stands out for how we cover the entire production chain, from harvesting of the fruit to bottling the final product. In between are all the most varied and unique intermediate processing steps, which fundamentally refer to the variety and characteristics of grapes as the primary material. The optimizations and benefits that manufacturers can gain from our solutions result from a high level of technical competencies which can translate into the supply of systems that are reliable, simple to use, cost-effective, and as environmentally friendly as possible.

Reliable because they are designed and built using the latest technologies available.

Simple to use because they can be supplied in both manual and fully automatic versions, the latter completely doing away with the need for operator surveillance, and yet being monitored remotely around the clock both from fixed and mobile platforms, and with servo-assistance by specialized remote assistance from us, the manufacturer. N.d. Ivor – check for my interpretation)

Economical in terms of operating costs, because our solutions are conceived and designed with special attention to power saving, the result of specific studies of fluid dynamics and thermal/other energy recovery whenever possible.

■ *L'APPROCCIO DI VLS TECHNOLOGIES AL WINE PROCESSING. La differenza tra un provider di tecnologie e un altro è un fatto di approccio e di "vision": sta tutto nel definire quando il partner tecnologico può dire di aver fornito un buon servizio al cliente nel suo complesso, e con quali vantaggi per quest'ultimo. Ne parliamo con Vanio Dal Din, Tecnico Senior di VLS Technologies.*

Qual'è la differenza sostanziale tra voi e "gli altri"?
Non siamo gli unici a poter vantare nella propria squadra un know-how di ottimo livello maturato nel corso di una pluriennale e vasta esperienza effettuata sul campo a livello globale, sia in ambito allo staff tecnico e gestionale sia tra le fila delle maestranze in officina. Non siamo nemmeno gli unici a porci come mission aziendale la qualità dei prodotti e di conseguenza la soddisfazione del cliente. Ma siamo, ritengo, tra i pochi nel nostro settore che coniugando le due cose possono dire, senza peccare di presunzione, di aver raggiunto determinati obiettivi che ci siamo preposti, e di conseguenza di poterli garantire, ne è la prova pratica il forte impegno economico profuso nella ricerca e sviluppo, ma soprattutto l'ottenimento della certificazione normata dei nostri prodotti.

Qual'è l'obiettivo che vi ponete quando iniziate lo sviluppo di una nuova tecnologia?
Il nostro obiettivo nelle proposte rivolte ai clienti nasce dalla forte responsabilità che ci "sentiamo addosso" quando ci viene affidato un progetto, ed è direi quasi personale: sentirci soddisfatti (potrei dire felici) nella consapevolezza di aver servito quel cliente in modo eccellente. Questo ovviamente non avviene per caso. Tutti i nostri progetti seguono obbligatoriamente la prassi del workflow stabilito dalla certificazione ISO, ci avvaliamo di un moderno ed evoluto pacchetto software di progettazione CAD in 3D affiancato ad un potente strumento PLM di gestione integrata a 360° della commessa, il quale prevede non solo il controllo e l'approvazione progressiva di tutte le attività intermedie, ma cosi come prevedono le normative sulla certificazione della qualità, l'obbligatorietà della validazione finale del progetto che consiste nel confronto tra i requisiti essenziali iniziali di progetto (tradotto in altri termini, le aspettative del cliente) con i risultai reali misurati e riscontrati durante l'esercizio in opera presso il cliente. Questo, unitamente alla firma del cliente sul foglio collaudo con esito positivo, fa sì che venga rilasciato il certificato di validazione.

Che tipo di supporto potete offrire all'azienda vitivinicola che si rivolge a voi?
Il supporto che noi possiamo offrire al produttore di vino si distingue soprattutto per essere in grado di ricoprire tutta la filiera produttiva, dalla raccolta del frutto fino all'imbottigliamento del prodotto finale con tutte le sue più variegate e peculiari fasi di lavorazione intermedie legate fondamentalmente alla varietà e peculiarità delle materia prima ossia dell'uva. Le ottimizzazioni e i vantaggi che un produttore può ottenere dalle nostra soluzioni sono il frutto di un elevato livello di competenze tecniche in grado di tradursi in fornitura di macchine ed impianti affidabili, semplici nell'uso, economici nell'esercizio e per quanto possibile ecosostenibili.

Affidabili perché progettati e realizzati con l'ausilio delle più moderne tecnologie attualmente disponibili.

Semplici nell'uso perché fornibili in versione sia manuale che completamente automatica eliminando completamente la necessità del presidio di un operatore ma monitorabili H24 da qualsiasi postazione remota sia fissa che mobile e servoassistibili da assistenza remota specializzata della casa madre.

Economici in termini di costi di esercizio perché pensati e progettati con particolare sensibilità rivolta al contenimento delle potenze elettriche installate frutto questo di specifiche verifiche di fluidodinamica e recuperi di energia termica o di altra natura ogni qualvolta ci è consentito.

GIOVANNI VELO: A PASSION FOR WINE SINCE 1980

Giovanni Velo
Velo Acciai S.r.l., the company he created and that owns the VLS Technologies trademark, was born in 1980 from his intuition.

In 1985, with a 25-year sector experience behind him, Giovanni Velo founded Acciai Srl. and the relationship between VLS Technologies and the wineries has been ongoing for over 35 years. At that time, he began a journey: to flank all types of wineries.

At one end were the smaller family-run farms which accepted his advice on the best choices of equipment. The relationships of trust developing over the years required of us to be transparent, sincere and honest in giving our advice, matched of course with offering the best value for money on the investments made.

At the other were the largest clients: the big wine cooperatives or joint-stock companies. Generally, these wine producers have their own internal expert winemakers or process engineers, who are responsible for production and who have very clear ideas. They can define - in greater or lesser detail - the essential requirements of the projects. These customers require a high production capacity, prompt after-sales service, a web-based assistance service, and special guarantees.

We have been working for over 35 years to best serve this type of customer, along with all those in between, without forgetting the values which Giovanni Velo laid down as the foundations of our company in 1980, and which continue today. Our best characteristics indeed stem from our craft-based beginnings: flexibility, attention to detail and the passion that we put into developing projects with our clients.

■ *GIOVANNI VELO: PASSIONE PER IL VINO DAL 1980*
Nel 1980, con alle spalle 25 anni di esprienza nel settore, Giovanni Velo fonda Velo Acciai S.r.l.: è in quel momento che inizia il rapporto della nostra azienda con il settore delle delle aziende vitivinicole di tutte le tipologie. Un rapporto che prosegue e continua a crescere ormai da oltre 35 anni.

A un estremo quelle più piccole e "famigliari" che grazie al rapporto di fiducua si lasciano consigliare e condurre nelle scelte più opportune delle attrezzature, chiedendoci soprattutto trasparenza, sincerità e onestà nei consigli, e naturalmente il miglior rapporto qualità/prezzo.

Dall'altro lato la grande utenza delle Cantine Sociali Cooperative o delle S.P.A. Generalmente queste aziende hanno Enologi o Processisti responsabili di produzione interni esperti con idee molto chiare, in grado di definire più o meno dettagliatamente i requisiti essenziali del progetto. Questi clienti ci chiedono elevate capacità produttive, un servizio post vendita in grado di intervenire in breve tempo, un servizio di teleassistenza via web, nonchè particolari condizioni nei termini di garanzia.

Da oltre 35 anni lavoriamo, ogni giorno, per poter servire al meglio queste tipologie di clienti e tutte quelle che stanno "nel mezzo", senza dimenticare i valori che Giovanni Velo ha posto come base della nostra azienda oggi come nel 1980: nella nostra genesi "artigiana" risiedono infatti le nostre migliori caratteristiche, come la flessibilità, la cure per il dettaglio e la passione che mettiamo nello sviluppo dei progetti.

WINERIES: SOME OF OUR PARTNERSHIPS

Italy and many other countries, big firms and small niche wineries: this is the make-up of VLS Technologies' customers. It's a broad and varied customer base, reflecting our strengths: the ability to support large companies with solutions designed specifically to solve their sometimes very complex production needs, while offering the consulting that allows the smaller manufacturers to set up their own winemaking process with a focus on the key issues for family-based firms: budgets and efficiency.

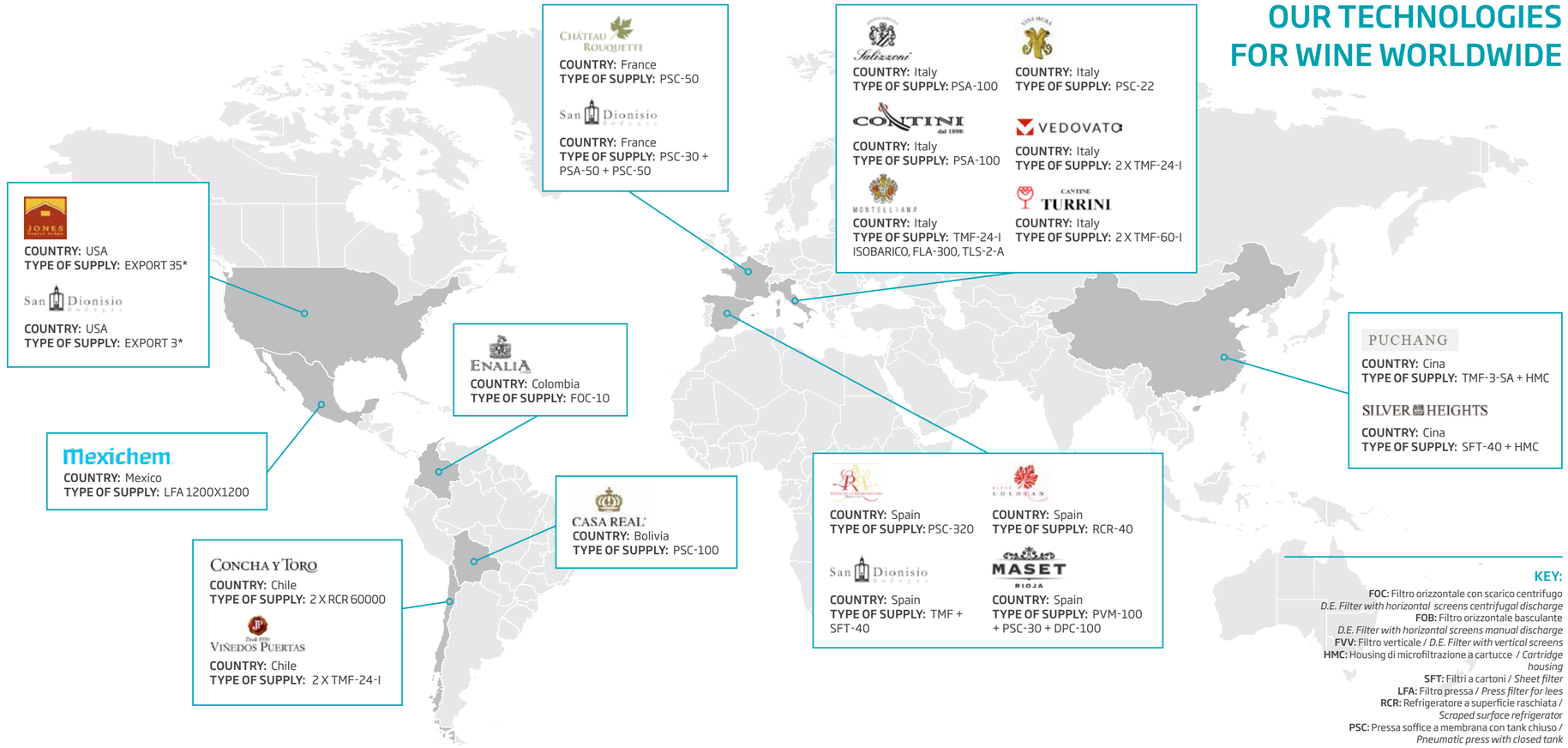
■ *CANTINE: ALCUNE DELLE NOSTRE PARTNERSHIP*
Italia e tanto estero, grandi produzioni e piccole aziende di nicchia: questo è lo scenario rappresentato dai clienti di VLS Technologies. Uno scenario ampio e variegato che rispecchia quello che rappresenta il punto di forza della nostra azienda: la capacità di supportare con i "numeri" le grandi aziende di produzione, anche con soluzioni studiate ad hoc per risolvere esigenze particolarmente complesse e, dall'altro lato, la consulenza che permette ai piccoli produttori di "trovare la direzione giusta" per impostare il processo enologico con particolare attenzione al budget e all'efficienza, aspetti fondamentali per le realtà produttive familiari.

CANTINE TURRINI
MONTELLIANA
MEDOVATO
CONTINI dal 1898
MASET RIOJA
CHÂTEAU ROUQUETTE
AZIENDA AGRICOLA Salizzoni
Chateau Ste Michelle
AURORA VIN DE MONTAGNE

MAIN TECHNOLOGIES FOR THE WINE MARKET

Principali tecnologie per il settore vitivinicolo.

OUR TECHNOLOGIES FOR WINE WORLDWIDE



KEY:

FOC: Filtro orizzontale con scarico centrifugo
D.E. Filter with horizontal screens centrifugal discharge
FOB: Filtro orizzontale basculante
D.E. Filter with horizontal screens manual discharge
FVV: Filtro verticale / *D.E. Filter with vertical screens*
HMC: Housing di microfiltrazione a cartucce / *Cartridge housing*
SFT: Filtri a cartoni / *Sheet filter*
LFA: Filtro pressa / *Press filter for lees*
RCR: Refrigeratore a superficie raschiata / *Scraped surface refrigerator*
PSC: Pressa soffice a membrana con tank chiuso / *Pneumatic press with closed tank*

1. PRESSURE LEAF / *FILTRI A FARINA*

One of the main products from VLS
Una delle principali tecnologie di VLS

The following products are available:
Range from 2 to 5 sqm
Vertical range from 5 to 75 sqm
Horizontal Models from 5 to 40 sqm
Standard version for wine, special versions for beer, sparkling wines (PED certified), viscous products, sugar solutions, olive oil, salt brine and aggressive products

■ *Sono disponibili i seguenti prodotti:*
Serie basculanti da 2 a 5 m²
Serie verticali da 5 a 75 m²
Serie orizzontali da 5 a 40 m²
Versione standard per vino, versioni speciali per birra, spumanti (certificato PED, ASME e ATEX), prodotti viscosi, soluzioni zuccherine ed alta temperatura, olio, aceto, distillati, salamoia e prodotti aggressivi.

2. UNICO FILTER

A unique solution, as its name suggests
Una soluzione unica, come dice il nome stesso

This filter is designed for small/medium manufacturers needing to filter their products (wines and lees) with a "SINGLE" solution, obtaining a filtered product of excellent quality with a turbidity below 1 NTU. Thanks to our filter it becomes possibile getting a good filtration of the product and reducing the microbiological flora; all of this by saving all the organoleptic characteristic of the product.

■ *Questo filtro è pensato per i produttori medio/piccoli che necessitano di filtrare i propri prodotti (vini e feccia) con un "UNICA" soluzione, ottenendo un prodotto filtrato di ottima qualità e con torbidità inferiore ad 1 NTU. Grazie al nostro filtro è possibile raggiungere una perfetta filtrazione del prodotto ed abbatterne la flora microbiologica, il tutto preservando le caratteristiche organolettiche del prodotto.*

From VLS innovative solutions that increase and enhance the production, changing the management of internal processes.

3. PRESSES / *PRESSE*

VLS Technologies is not only filtration
VLS Technologies non è solo filtrazione

Not only filters: VLS Technologies is experienced in the design and realization of solutions for all the stages of the oenological process. Among them, the key-step of pressing, with a wide range of presses that are fit for any need and any type of production company.

■ *Non solo filtri: VLS Technologies ha esperienza nella progettazione e produzione di tecnologie per tutte le fasi del processo enologico. Tra queste, il momento fondamentale della pressatura, con l'ampia gamma di presse che si adattano a qualsiasi esigenza e tipologia di azienda.*

4. CROSS FLOW / *FILTRI TANGENZIALI*

Many settings for every single need
Tante configurazioni per ogni esigenza

The following products are available:
Semi- automatic models from 10 to 120 sqm, organic membranes
Automatic models from 10 to 120 sqm, organic membranes
Automatic models from 120 to 840 sqm, organic membranes
Standard version for wine, special version for sparkling wine (PED certified), beer, vinegar.

■ *Sono disponibili i seguenti prodotti:*
Serie semi-automatica da 10 a 120 m², membrane organiche
Serie automatica da 10 a 120 m², membrane organiche
Serie automatica da 120 a 840 m² , membrane organiche
Versione standard per vino, versioni speciali per spumanti (certificato PED), birra, aceto.

5. LEES-STOP

Now you have one problem less
La feccia non è più un problema

We have verified that this filter with "sinterized" stainless steel membrane perfectly adapts to cross flow filtration of "difficult" products (with high percentages of suspended solids, up to 70%). Lees stop filter with sintered membranes are available with 2, 4, 6 and 8 membranes both in automatic and semiautomatic version.

■ *Filtro tangenziale dotato di membrane in acciaio inox sinterizzato create per filtrare prodotti molto "sporchi". Questo tipo di materiale si adatta perfettamente alla filtrazione tangenziale di prodotti "difficili" (con percentuali di circa 70% di solidi sospesi). Disponibile in versione automatica e semi-automatica con 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8 membrane.*

1

2

3

4

5

PREMIO NEW TECHNOLOGY SIMEI WORLD LEADER IN WINE TECHNOLOGY EXHIBITION 2015

UNICO filters: the all-in-one solution for small and medium producers

An all-in-one solution, as its name suggests, capable of preserving all the flavour and body of products and, in some cases, of improving them.

This filter is designed for small/medium manufacturers needing to filter their products (wines and lees) with a "SINGLE" solution, obtaining a filtered product of excellent quality with a turbidity below 1 NTU.
That is why VLS Technologies has created the UNICO filtration system.
Thanks to our filter it becomes possibile getting a good filtration of the product and reducing the microbiological flora; all of this by saving all the organoleptic characteristic of the product. Our filtering media can stand repeated regenerations with warm water and detergents: this means a longer lifespan.

Technical Characteristics
Our UNICO filter is available in different sizes with 1, 4, 7 and 10 filtering modules up to 60 hl/h. All the filters are realized in stainless steel with food degree polishing and they are placed, depending on
the size, on stainless steel skids on wheels.
The filter, depending on the size, are completed with pumps, housings and all the instrumentation necessary for correct operation and check of the safety parameters. It also includes pressure transducers, electronical flow meter, probe for temperature control, device for control of flow rate of the feed pump, tank for cleaning and for the dosing of detergents. In the latter the PLC handles all the operations – filling, filtration, discharge, washing- and constantly monitor all the parameters with no needs for operator's intervention. Thanks to the touch screen it is possible to set all the phases, times and all the parameters necessary to the correct operation of the machine.

Flow rate and the capacity on the single run
Our UNICO filters are designed to adapt the most of the cases. Our machines have flow rates from 9-60 hl/h depending to the required configuration. For medium turbidity products, the average capacity on the single run is as follows: up to 600 hl/h for the 1 module, up to 2000 hl/h for the 4 modules; up to 4000 hl/h for the 7 modules; up to 6000 hl/h for the 10 modules.

Product Type
UNICO filters are suitable to be inserted in any filtration stage having in inlet products with high content of suspended solids.

Power consumption
Power consumption is 6.5, 9, 11, 13 KW for 1, 4, 7 and 10 modules respectively.

Advantages
The advantadges in comparison to traditional filtration are: no need for filtration adjuvants; reduced product losses; low retention of colour and structure; single filter for all needs; possibility of filtration of sparkling wines; no lees in stock.

■ *FILTRI UNICO: LA SOLUZIONE ALL-IN-ONE PER I PICCOLI E MEDI PRODUTTORI. Una soluzione unica, di nome e di fatto, in grado di preservare tutte le caratteristiche organolettiche del prodotto, ed in alcuni casi di migliorarle.*

Questo filtro è pensato per i produttori medio/piccoli che necessitano di filtrare i propri prodotti (vini e feccia) con un "UNICA" soluzione, ottenendo un prodotto filtrato di ottima qualità e con torbidità inferiore ad 1 NTU.
Per questo VLS Technologies ha creato il sistema di filtrazione UNICO. Grazie al nostro filtro è possibile raggiungere una perfetta filtrazione del prodotto ed abbatterne la flora microbiologica, il tutto preservando tutte le caratteristiche organolettiche del prodotto ed in alcuni casi migliorandone le caratteristiche.
Gli elementi filtranti da noi adottati possono sopportare ripetute rigenerazioni con acqua calda e detergenti e questo si traduce in una lunga durata degli elementi filtranti.

Caratteristiche tecniche
Il nostro filtro UNICO è disponibile in una configurazione a 1, 4, 7 e 10 moduli filtranti con portate fino a 60 hl/h. Tutti i filtri vengono realizzati in acciaio inox con finitura lucida alimentare e vengono posizionati, a seconda della dimensione, su un telaio in inox dotato di ruote. I filtri, a seconda della configurazione, sono completi di elettropompe, housing e strumentazione atta al corretto funzionamento e controllo di tutti i parametri di sicurezza. Ogni filtro è comprensivo di trasduttori di pressione, misuratore di portata elettronico, sonda rilevamento temperatura, controllo della portata dell'elettropompa di alimentazione, serbatoio per il lavaggio e il dosaggio dei detergenti.
Nella versione automatica il PLC gestisce tutte le operazioni di riempimento, filtrazione, svuotamento, lavaggio, il tutto monitorando costantemente tutti i parametri, e senza l'intervento dell'operatore.Attraverso il pannello Touch è possibile impostare tutte le varie fasi, i tempi e i vari parametri necessari al corretto funzionamento della macchina.

Portate
I nostri filtri UNICO sono studiati per adattarsi alla maggior parte delle esigenze. La nostra gamma infatti ha portate che spaziano da 9-60 hl/h a seconda della configurazione richiesta. Le portate, con prodotti di media torbidità, sono le seguenti: fino a 600 l/h per l'1 modulo; fino a 2000 l/h per il 4 moduli; fino a 4000 l/h per il 7 moduli; fino a 6000 l/h per il 10 moduli.

Tipo di prodotti
I filtri UNICO sono adatti ad essere inseriti in qualsiasi fase di filtrazione arrivando ad avere in ingresso prodotti con alto contenuto di solidi sospesi.

Consumi
Per quanto riguarda i consumi abbiamo 6,5, 9, 11 e 13 KW di potenza elettrica installata rispettivamente per 1, 4, 7 e 10 moduli.

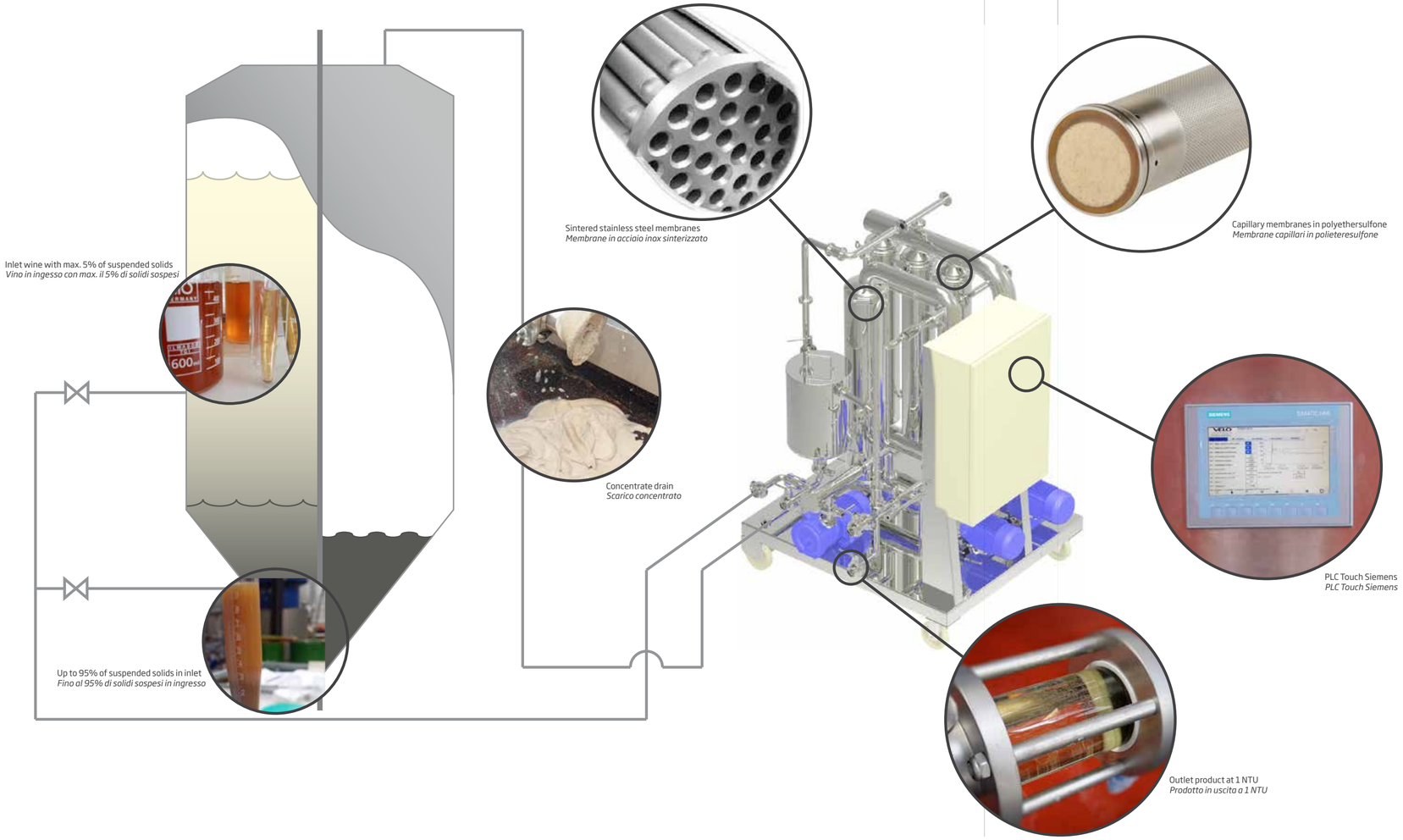
Vantaggi
I vantaggi rispetto alla filtrazione tradizionale sono: nessun coadiuvante di filtrazione; ridotte perdite di prodotto; bassa ritenzione di colore e struttura; un solo filtro per tutte le esigenze; possibilità di filtrazione di spumanti; assenza di fecce in stock.

Download UNICO technical sheet at
www.vlstechnologies.it

Innovation Challenge "Lucio Mastroberardino"
New Technology
2017

The all-in-one filtration solution Unico by VLS Technologies has been awarded the New Technology SIMEI 2017 in the Innovation Challenge SIMEI@drinktec 2017 of Unione Vini Italiana.

Il sistema di filtrazione all-in-one Unico di VLS Technologies si aggiudica il Premio New Technology SIMEI 2017 nell'ambito dell'Innovation Challenge SIMEI@drinktec 2017 di Unione Vini Italiana.



FIND OUT THE VIDEO ABOUT UNICO FILTER TO DISCOVER ITS STUNNING FEATURES!

Watch the video on YouTube

ADVANTAGES

- No need for filtration adjuvants
- Reduced product losses
- Low retention of colour and structure
- Single filter for all needs
- Possibility of filtrations of sparkling wines
- NO less in stock

VANTAGGI

- *Nessun coadiuvante di filtrazione*
- *Ridotte perdite di prodotto*
- *Bassa ritenzione di colore e struttura*
- *Un solo filtro per tutte le esigenze*
- *Possibilità di filtrare vini spumanti*
- *Assenza di fecce in stock*

APPLICATIONS

Oenology
Wine
Must lees from flotation
Must lees from sedimentation
Less from treatment (clarification,bentonite,coal...)
Lees of sulphured must

Juices
Clarification lees
Discharge of centrifuge

APPLICAZIONI

Enologia
Vino
Fecce di mosto provenienti da flottazione
Fecce di mosto provenienti da sedimentazione
Fecce di trattamento (chiarifica, bentonite, carbone...)
Fecce di mosto muto

Succhi
Fecce di chiarifica
Scarico da trattamento di centrifugazione

Nominal technical data / *Dati tecnici nominali*	UN 1	UN 4	UN 7	UN 10
Stainless steel membranes n° / *Membrane acciaio inox*	1	1	1	1
Capillary membranes n° / *Membrane capillari*	0	3	6	9
Flow rate l/h / *Portata*	Up to 600	Up to 2000	Up to 4000	Up to 6000
Installed power kW / *Potenza installata*	6.5	9	11	13

Lees-Stop: with this technology lees are not a problem any more!

The replacement of traditional polymeric membranes with sintered stainless steel ones perfectly adapt to the filtration of products with up to 70% of suspended solids.

VLS Technologies designed and realized an ad hoc solution for filtration of products with high content in solids; that is by replacing traditional polymeric membranes with sintered stainless steel membranes in cross flow filters for lees. Sintered stainless steel is already standard for mechanical systems of vinification. We have verified that this kind of material perfectly adapts to cross flow filtration of "difficult" products (with high percentages of suspended solids, up to 70%). Sintering creates porous surfaces typical of tubular membranes usually used in cross flow filtration. Moreover sintered stainless steel possesses a conformation that guarantees high mechanical and chemical resistance which means high resistance to pressure, thermical and mechanical shocks and chemical washing with high pH. All of this goes to the advantage of wineries that will benefit of a cross flow solution together with sintered stainless steel that can last in time.

Features
Lees-Stop Filter enables to free users from the daily use of rotary drum vacuum filters and offers an automatic, economical filtration without using earth. The filtered wine is perfectly brilliant and clear (< 1 NTU). It can directly be added into the filtered batch without undergoing any additional treatment (fining and filtration). The recovery, depending on the load of the filtered products, is higher than the one obtained with rotary drum vacuum filters. In addition, the filtered product is of better quality (analytic parameters are maintained and wine is in a "prebottling" quality).

The Membranes
This cross-flow filter specifically dedicated to the treatment of «tank bottoms» is equipped with a stainless steel membrane with a selectivity adapted to very clogging products such as fining lees (bentonite,...) and centrifuge sludge. This membrane has the characteristics to be long lasting and resistant to pressure, temperature and chemical products. Those features are as many assets for the reliability of the filtration and the capacity of regeneration of the membranes. «Tank bottoms» are filtered through a series of 2 to 8 membranes. The working tank is closed and can be inerted. The operating process is made easier. The filter is entirely automatic and needs a reduced monitoring only.

The Filtration
Clogging is contained on the surface of the membrane which allows for more consistent removal of solids from filterable area, thus allowing for longer, more productive filter cycles.The filter is more productive than a classical rotary drum vaccum filter, and will not lose quality or alcohol. Moreover, residues, still containing alcohol, can easily be valorized in a distillery. Lees-Stop Filter exists with 2, 3, 4, 5, 6, 7 and 8 membranes.

■ *LEES-STOP: CON QUESTA TECNOLOGIA LE FECCE NON SONO PIÙ UN PROBLEMA! La sostituzione delle tradizionali membrane polimeriche con nuvoe membrane in acciaio sinterizzato si presta alla filtrazione di prodotti con solidi sospesi fino al 70%.*

VLS Technologies ha progettato e realizzato una soluzione ad hoc per la filtrazione di prodotti ad alto contenuto di solidi, il tutto sostituendo le classiche membrane in polimerico dei filtri tangenziali feccia con membrane in acciaio inox sinterizzato. Questo materiale è ormai lo standard per quanto concerne i sistemi meccanici di vinificazione Abbiamo verificato che questo tipo di materiale si adatta perfettamente alla filtrazione tangenziale di prodotti "difficili" (con percentuali di circa 70% di solidi sospesi). Il processo di sinterizzazione dà luogo a superfici porose dalla conformazione tipica delle membrane tubolari utilizzate normalmente nella filtrazione tangenziale. Inoltre l'acciaio sinterizzato ha una conformazione che ne garantisce un'elevata resistenza meccanica e chimica, che si traduce in alta resistenza alla pressione, agli shock termici, agli urti e ai lavaggi chimici con pH elevati. Tutto questo va a vantaggio delle singole cantine che potranno beneficiare di una soluzione tangenziale unita all'acciaio sinterizzato che può durare nel tempo.

LEES-STOP WAS AWARDED AS "NEW TECHNOLOGY" AT SIMEI 2015

New solution
Lees -Stop Filter enables to free users from the daily use of rotary drum vacuum filters and offers an automatic, economical filtration without using earth.

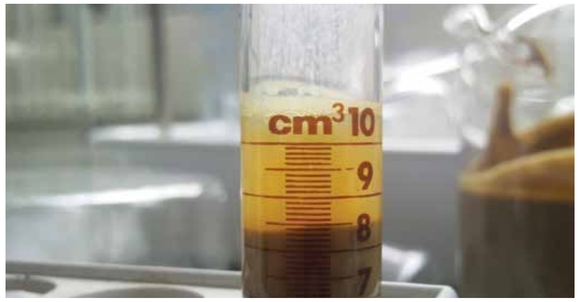
Caratteristiche
I filtri Lees-Stop permettono di eliminare l'utilizzo dei filtri rotativi sottovuoto, offrendo una filtrazione automatica e senza l'utilizzo di farine fossili. Il vino filtrato risulta pulito e brillante (<1 NTU) e può essere aggiunto direttamente al prodotto filtrato in precedenza, senza dover fare ulteriori trattamenti. La resa, che dipende dalla qualità di prodotto filtrato, è maggiore rispetto a quella ottenuta usando dei filtri rotativi sottovuoto. Inoltre, il prodotto filtrato risulta essere qualitativamente migliore (vengono mantenuti i parametri analitici e la qualità del vino risulta essere quella di un "pre-imbottigliamento").

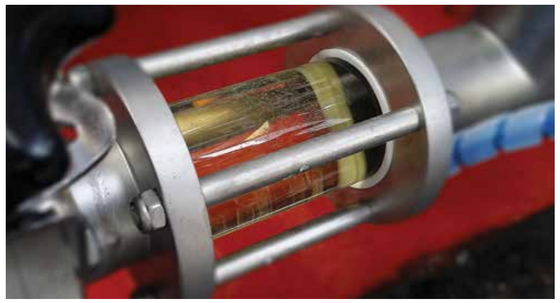
Membrane
Questo filtro tangenziale, realizzato appositamente per il trattamento della feccia, è dotato di una membrana in acciaio inox creata proprio per filtrare prodotti molto "sporchi" Questa membrana ha una lunga durata ed è resistente alla pressione, alla temperatura e ai prodotti chimici. Queste caratteristiche vanno a vantaggio dell'affidabilità e della capacità di rigenerazione delle membrane. La feccia viene filtrata da una serie di membrane, da 2 a 8. L'intero impianto è sterilizzabile a vapore. Il processo operativo è molto semplice, infatti il filtro è completamente automatico e richiede un controllo minore.

Filtrazione
Durante la filtrazione è attiva la gestione costante della ricircolazione dei solidi e della concentrazione in modo da assicurare cicli di lavoro estremamente lunghi (decine d'ore). Questo filtro permette di ottenere una qualità ed una quantità di vino superiori rispetto alla filtrazione tradizionale. Inoltre, i residui di filtrazione che hanno ancora un contenuto di alcool possono essere utilizzati in distilleria. Il filtro Lees-Stop può essere prodotto con 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8 membrane.

Download Lees-Stop technical sheet at www.vlstechnologies.it

Dati tecnici nominali / *Nominal technical data*	TLS 2	TLS 3	TLS 4	TLS 5	TLS 6	TLS 7	TLS 8
Superficie filtrante / Filtration surface m²	15	22.5	30	37.5	45	52.5	60
Portata / Flow rate hl/h	5-12	7.5-18	10-24	12.5-30	15-36	17.5-42	20-48
Volume giornaliero / Daily volume hl/day	100-240	150-360	200-480	250-600	300-720	350-840	400-960
Volume annuo / Yearly volume hl/year	~60'000	~90'000	~120'000	~150'000	~180'000	~210'000	~240'000





The result
Starting from an input product with high content in solids (left), the filtered wine is perfectly brilliant and clear (< 1 NTU, right).

Rombauer and Lees-Stop: a synergy bred in California to produce excellence

Our Lees-Stop technology for a remarkable winery in Napa Valley, California

Rombauer Winery in Napa Valley
When founders Koerner and Joan Rombauer moved their two children, two horses and five dogs to Napa Valley in 1972, they arrived armed with an appreciation for the intimate relationship between food and wine. Their appreciation stemmed from Koerner's great aunt Irma Rombauer having authored internationally renowned cookbook the Joy of Cooking and his ancestors originating from the winegrowing region of Rheingau, Germany, where wine is considered an essential complement to a meal. Appreciation bred passion, and Rombauer Vineyards was established in 1980. Thirty-seven years later, the winery remains owned and operated by first-, second- and third-generation members of the family.

VLS' supplying to Rombauer
VLS supplied Rombauer with Lees-Stop through our official distributor for USA Scott Laboratories: innovative solutions to produce wines that define the "Napa Valley style".

■ *ROMBAUER E LEES-STOP: UNA SINERGIA COLTIVATA IN CALIFORNIA PER PRODURRE ECCELLENZA. Il nostro Lees-Stop per una interessante cantina nella Napa Valley in California.*

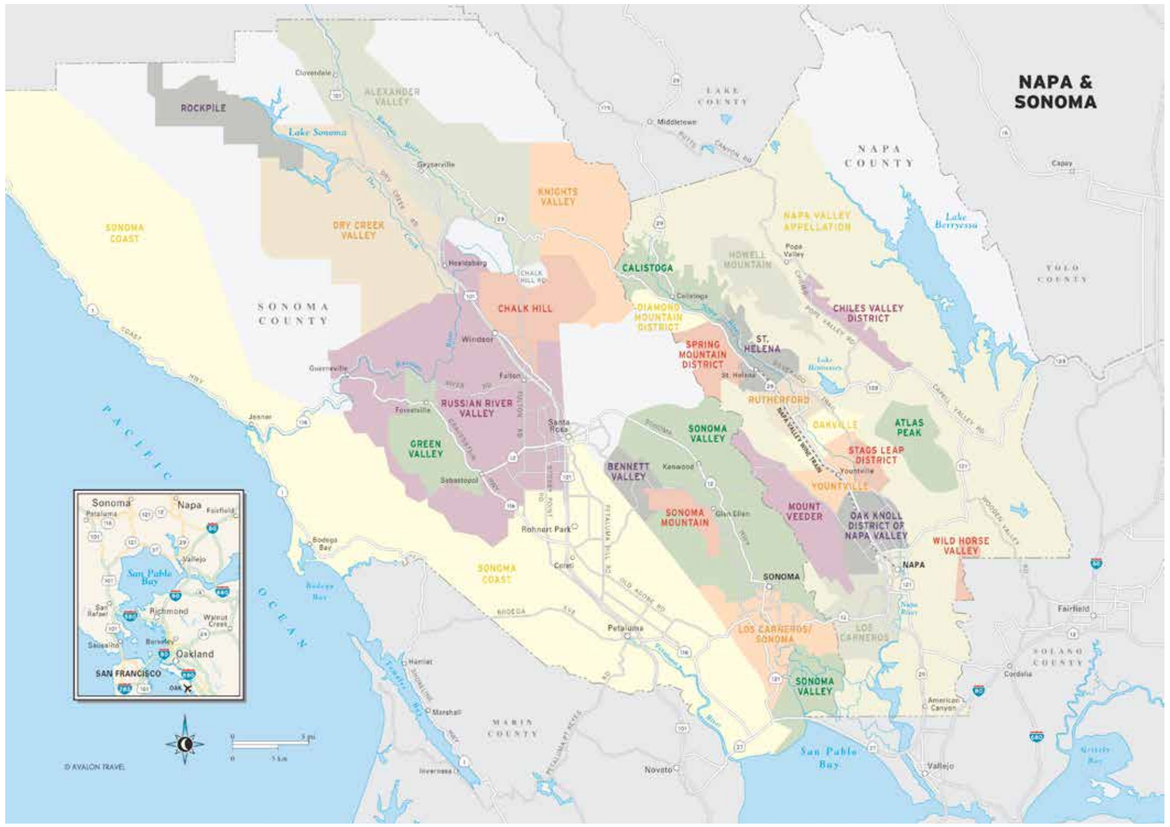
Rombauer Winery nella Napa Valley
I fondatori sono giunti nella Napa Valley nel 1972 con due figli, due cavalli e cinque cani, e con una spiccata sensibilità per l'intima relazione tra cibo e vino. Questa sensibilità era stata ereditata dalla prozia di una delle due, Irma Rombauer autrice di fama internazionale grazie al libro di cucina "The Joy of Cooking" e dagli antenati originari della regione vinicola di Rheingau, in Germania, dove il vino è considerato un complemento essenziale ad ogni pasto. La sensibilità ha fatto nascere la passione, e le Cantine Rombauer sono state fondate nel 1980. Trentasette anni dopo, la cantina è ancora gestita da membri della famiglia di prima, seconda e terza generazione.

VLS Technologies per Rombauer
VLS Teshnologies ha fornito a Rombauer la soluzione Lees-Stop attraverso il distributore ufficiale per gli Stati Uniti Scott Laboratories: tecnologie innovative per supportare la produzione di vini che contribuiscono a definire lo "stile Napa Valley".

www.rombauer.com

Napa Valley: also the best US wine producers choose VLS Technologies

Participation in the Unified exhibition was an important indicator of the US wineries' interest in our products and services, in particular our award-winning LEES-STOP solution.



Profile of the region
The Napa Valley is an American Viticultural Area (AVA) in Napa County, California and the vine-growing area almost matches the geographical boundary of the County. The Napa Valley is considered one of the most important for viticulture regions of the world. Traces of the commercial production of wine in the region date back to the nineteenth century but it was only more recently, in the '60s, that the production began of high quality wines. With the exception of the native Zinfandel vine, the viticulture of Napa Valley is entirely based on varieties of French origin. Among the white grapes, about 65% of the vines planted in the area are Chardonnay. Among the other whites are Sauvignon Blanc, Chenin Blanc, Riesling, S. Emillon and Gewürztraminer. Cabernet Sauvignon is the most grown red grape in the Napa Valley, accounting for over 50%. The other reds typical of the Valley include Pinot Noir, Merlot, Zinfandel, Cabernet Franc and Petite Sirah, the latter grape having no ties with the more famous Syrah typical of the Rhone Valley in France.

Among the most important of the AVA-defined zones in the Napa Valley are Atlas Peak, Stag's Leap District, Spring Mountain District, Mount Veeder, Howell Mountain, Rutherford and Oakville. The area of Stag's Leap District, in the southern part of the Valley, has its vineyards at the feet of rocky hills, from which its famous Cabernet Sauvignon wines are produced. Other areas renowned for their Cabernet Sauvignons are Rutherford and Oakville. Among the whites, Chardonnay is certainly the most popular variety, with the best zones being Mount Veeder, Spring Mountain and St. Helena. Other interesting wines are produced with Pinot Noir grapes - in particular in the cooler south - and the Zinfandel, especially in the warmer areas of the north. The Napa Valley defies one-style definition due to the geological diversity and climatic differences of the zone, such variables making each area differ, even significantly, from all the others.

Napa's noteworthy figures:

- about 700 vintners in the County;

- about 475 wineries in Napa County produce over 1,000 different brands of wine;

- 95% of the wineries of Napa Valley are family-run;

Interest in VLS Technologies' filtration solutions
Many visitors showed interest in the solutions of VLS Technologies at the latest Unified Grape Symposium trade fair in Sacramento, California - the largest US wine trade fair (see article on p. 2). Arousing much curiosity and interest was the new technology entitled VLS LEES-STOP, a bespoke solution for filtering products with high-solids content as it replaces the classic polymer membranes currently applied to the traditional cross-filters with new, innovative membranes made of sintered stainless steel. Sintering is a heat treatment of the steel powders whereby the high temperatures "weld" the powders to each other by heating them at below their smelting point.

It has been ascertained that this material is perfectly suited to cross-flow filtration in "difficult" products (those having about 70% of suspended solids). The sintering process creates porous surfaces with the typical shape of the tubular membranes typically used in cross-flow filtration systems. Moreover, the shape of the sintered steel ensures high mechanical and chemical resistance giving a high resistance to pressure, thermal shock, mechanical shocks and high-pH-level chemical cleaning - benefits which mean that you get a cross-flow solution with all the long-lasting properties of sintered steel.

Napa Valley
One of the most important American Viticultural Areas (AVA).

Many top-level wineries have expressed their interest in VLE LEES-STOP as the system produces more juice - and therefore wine - which would otherwise be discarded: clearly, a crucial benefit for producers of fine wines.

Partnership with Scott Laboratories
Expansion in the US market was made possible also thanks to the partnership between VLS Technologies and Scott Laboratories, a company which has been serving the needs of US wineries for over eighty years. Scott Laboratories provides companies with a full range of technologies and services, right from the receiving of the grapes through to fermentation, filtration and final bottling.

■ *NAPA VALLEY: ANCHE L'ENOLOGIA USA SCEGLIE VLS TECHNOLOGIES. La partecipazione alla fiera Unified è stata un importante indicatore dell'interesse delle aziende vitivinicole USA per le nostre tecnologie, in particolare la premiata soluzione LEES-STOP.*

Profilo della regione
La Napa Valley è una American Viticultural Area (AVA) all'interno della Contea di Napa, in California. L'area viticolturale coincide praticamente con il territorio della Contea. La Napa Valley è considerata una delle regioni a vocazione vitivinicola più importanti del mondo. Tracce della produzione commerciale di vino nella regione risalgono al XIX secolo, ma è soltanto negli Anni '60 che prende avvio la produzione di vini di alta qualità. Con l'eccezione dell'autoctono Zinfandel, la viticoltura della Napa Valley è interamente basata sulle varietà internazionali di origine francese. Fra le uve a bacca bianca, circa il 65% dei vigneti piantati nella zona sono coltivati con Chardonnay. Fra le altre uve bianche, si coltivano inoltre Sauvignon Blanc, Chenin Blanc, Riesling, Sémillon e Gewürztraminer. Il Cabernet Sauvignon è l'uva a bacca rossa più coltivata nella Napa Valley, per una quota che supera il 50%. Le altre uve a bacca rossa tipica della Napa Valley includono Pinot Nero, Merlot, Zinfandel, Cabernet Franc e Petite Sirah, un'uva che non ha legami con la più celebre Syrah tipica della Valle del Rodano in Francia.

Fra le più importanti sotto zone AVA definite all'interno della Napa Valley si ricordano Atlas Peak, Stag's Leap District, Spring Mountain District, Mount Veeder, Howell Mountain, Rutherford e Oakville. L'area di Stag's Leap District - situata nella parte meridionale della Napa Valley - è caratterizzata dai suoi vigneti posti ai piedi delle colline rocciose e dai quali si producono i suoi famosi Cabernet Sauvignon. Altre aree celebri per i loro Cabernet Sauvignon sono Rutherford e Oakville. Fra i vini bianchi, lo Chardonnay è certamente la varietà più utilizzata e le migliori zone sono Mount Veeder, Spring Mountain e St. Helena. Altri vini interessanti sono prodotti con le uve Pinot Nero - in particolare nella zona meridionale, più fresca - e con lo Zinfandel, soprattutto nella aree più calde del nord. Definire uno stile della Napa Valley è piuttosto difficile poiché le diversità geologiche della zona e le differenze climatiche rappresentano fattori piuttosto variabili e con i quali ogni zona si differenzia, anche notevolmente, da tutte le altre.

I "numeri" della Napa Valley sono degni di nota:

-ci sono approssimativamente 700 viticoltori nella Contea di Napa;

-all'incirca 475 cantine nella Contea di Napa producono oltre 1.000 brand diversi di vino;

-il 95% delle cantine della Napa Valley sono a conduzione familiare.;

Interesse per le soluzioni di filtrazione di VLS Technologies
Molti visitatori hanno dimostrato interesse per le soluzioni presentate da VLS Technologies all'ultima fiera Unified Grape Symposium di Sacramento, California – la più grande fiera enologica degli Stati Uniti (vedi articolo a pag. 2). In particolare ha suscitato curiosità e interesse la nuova tecnologia di VLS denominata LEES-STOP: una soluzione ad hoc per la filtrazione di prodotti ad alto contenuto di solidi, che sostituisce alle classiche membrane in polimerico dei filtri tangenziali feccia innovative membrane in acciaio inox sinterizzato (la sinterizzazione è un trattamento termico a cui vengono sottoposte le polveri di acciaio: le alte temperature "saldano" tra loro queste polveri riscaldandole al di sotto del loro punto di fusione).

è stato verificato che questo tipo di materiale si adatta perfettamente alla filtrazione tangenziale di prodotti "difficili" (con percentuali di circa 70% di solidi sospesi). Il processo di sinterizzazione dà luogo a superfici porose dalla conformazione tipica delle membrane tubolari utilizzate normalmente nella filtrazione tangenziale. Inoltre l'acciaio sinterizzato ha una conformazione che ne garantisce un'elevata resistenza meccanica e chimica, che si traduce in alta resistenza alla pressione, agli shock termici, agli urti e ai lavaggi chimici con pH elevati. Tutto questo va a vantaggio dei clienti che possono beneficiare di una soluzione tangenziale unita all'acciaio sinterizzato che può durare nel tempo.

Numerose aziende vitivinicole di alto e altissimo livello hanno dimostrato interesse in quanto questo sistema permette di ricavare maggiori quantità di succo e vino, quantità che differentemente verrebbero scartate: è chiaro come questo sia determinante per quei produttori che fanno vini di alta qualità.

La partnership con Scott Laboratories
Ci stiamo facendo conoscere sempre di più nel mercato americano anche grazie alla parternship con Scott Laboratories: un'azienda che da più di ottant'anni rappresenta una risposta ai bisogni delle aziende vitivinicole USA. Scott Laboratories fornisce alle aziende l'intera gamma di tecnologie e servizi,dalla ricezione delle uve alla fermentazione, dalla filtrazione all'imbottigliamento.

www.scottlaboratories.com

INNOVATION AND RELIABILITY
The values that are our main assets, very much appreciated by USA wineries.

UNFIED 2016
VLS Technologies participates in the largest Wine Trade Fair in the USA.

Welcome
The well-known sign that greets guests at the entrance of the Valley.

Domenico Sambataro: an interview with our General Manager

We ask Domenico Sambataro, General Manager at VLS Technologies, to give us his views on "supporting the customer creating innovation" at VLS, and what's his vision on the liquid treatment market that can give us a glimpse today of where the company's focus will be tomorrow.

Can you give us your view on the approach that characterizes VLS Technologies?
VLS Technologies is a reliable partner able to work across several various technological fields of application while offering flexibility, a full range of products, all matched with process knowledge and moneysaving consultancy. With the expertise and facilities of our production unit at San Zenone degli Ezzelini in the Province of Treviso, and thanks to a worldwide network, VLS Technologies is the right technology partner when it comes to liquids processing. Starting from the multidisciplinary expertise available on its production site, and relying on an international network of agents, authorized resellers and support, you can rely on our truly turn-key service. From consulting and careful design to the needs of the various sectors we serve, through to testing, after-sales support and spare-parts management, VLS Technologies is placed ideally as your reliable, one-stop-shop expert partner in technology.

What's the main difference between you and "the others"?
We're not the only ones to claim that our team has great know-how gained over many years, and extensive international experience with respect to both technical and management staff and to the workers we employ. Nor are we the only ones to present ourselves as having a mission of product quality and customer satisfaction. But without wanting to sound presumptuous, I think we are one of the few in our industry who, by combining the two have reached certain goals we set ourselves. Proof of this are the large financial efforts made in research and development, and in obtaining quality certification for our products.

You have been working in VLS Technologies for only two years. How do you identify your approach to management with the values that stand at the very foundations of the company?
VLS Technologies has been working for over 35 years to best serve both large clients as well as and family run-production companies, along with all those in between, without forgetting the values which Giovanni Velo laid down as the foundations of our company in 1980, and which continue today. Our best characteristics indeed stem from our craft-based beginnings: flexibility, attention to detail and the passion that we put into developing projects with our clients.

Looking ahead, how do you see the future of VLS Technologies?
In the sectors of beer- and wine-making and of beverages in general, small-scale, high-quality production facilities are increasingly emerging. I see VLS Technologies as the natural partner of these companies.

■ DOMENICO SAMBATARO: INTERVISTA CON IL NOSTRO GENERAL MANAGER.

Chiediamo a Domenico Sambataro, Direttore Generale di VLS Technologies, di darci il suo punto di vista sul "supporto al cliente attraverso l'innovazione tecnologica" di VLS, e qual è la sua vision sul mercato delle tecnologie per il trattamento dei liquidi che può far intravedere oggi quale sarà il focus nel futuro dell'azienda.

Domenico Sambataro
General Manager of VLS Technologies with a remarkable experience in the management of global brands

Ci dai il tuo punto di vista sull'approccio che caratterizza VLS Technologies?
VLS Technologies è un partner tecnologico affidabile in grado di garantire trasversalità nei diversi settori di applicazione, flessibilità, ampiezza di gamma e conoscenza di processo. Partendo dalle competenze multidisciplinari e dagli impianti presenti nella sede produttiva di San Zenone degli Ezzelini, nella Provincia di Treviso, ed appoggiandosi ad un network internazionale di agenti, rivenditori autorizzati e assistenza, VLS Technologies è in grado di offrire un servizio a 360 gradi nelle soluzioni tecnologiche per i processi di lavorazione dei liquidi. Dalla consulenza e progettazione attenta alle esigenze dei diversi settori serviti, fino al collaudo, all'assistenza post-vendita e alla gestione dei ricambi, VLS Technologies si propone come referente unico e partner tecnologico esperto, affidabile e completo.

Qual'è la differenza sostanziale tra voi e "gli altri"?
Non siamo gli unici a poter vantare nella propria squadra un know-how di ottimo livello maturato nel corso di una pluriennale e vasta esperienza effettuata sul campo a livello globale, sia in ambito allo staff tecnico e gestionale sia tra le fila delle maestranze in officina. Non siamo nemmeno gli unici a porci come mission aziendale la qualità dei prodotti e di conseguenza la soddisfazione del cliente. Ma siamo, ritengo, tra i pochi nel nostro settore che coniugando le due cose possono dire, senza peccare di presunzione, di aver raggiunto determinati obiettivi che ci siamo preposti, e di conseguenza di poterli garantire, ne è la prova pratica il forte impegno economico profuso nella ricerca e sviluppo, ma soprattutto l'ottenimento della certificazione normata dei nostri prodotti.

Operi in VLS da soltanto due anni. Come sei riuscito a coniugare il tuo approccio al management con i valori fondanti di VLS Technologies?
Da oltre 35 anni lavoriamo, ogni giorno, per poter servire al meglio sia le grandi aziende che le piccole attività a conduzione familiare, e tutte le tipologie di clienti che stanno che stanno "nel mezzo", senza dimenticare i valori che Giovanni Velo ha posto come base della nostra azienda oggi come nel 1980: nella nostra genesi "artigiana" risiedono infatti le nostre migliori caratteristiche, come la flessibilità, la cure per il dettaglio e la passione che mettiamo nello sviluppo dei progetti.

In prospettiva, come vedi il futuro di VLS Technologies?
Nei settori della birra, dell'enologia e del beverage in generale, stanno emergendo sempre di più le piccole produzioni di alta qualità. Vedo VLS Technologies come il partner "naturale" di queste aziende.

www.vlstechnologies.it

Chilean wine sector gets our solutions: records of wine export and innovation

Innovation to meet the market standards: the partnership with a fast-growing wine market.

A fast-growing market
Chile is making the news, mainly for the growth of the wine exports all over the world.

Chilean wine: new record of exports
Chile is making the news, mainly for the growth of the wine exports all over the world. This positive trend is stealing market share to giant of the wine industry like France, thanks to competitive prices and free trade agreements with foreign countries, China first of all, that has become one of the biggest importer of chilean wines. Chilean winemakers are investing on innovative technologies in order to keep up with the growing demand of chilean wine, that's why they're going from a traditional viticulture to a process organised for the new market needs. That's where VLS Technologies comes in, supplying its machineries to the most important chilean wineries: Viñedos Puertas that bought our technologies to increase its production and Concha y Toro that renewed its machinieries on its production plants for the large retail industry and bulk wine.

Viñedos Puertas
Viñedos Puertas is a family-run company established in 1950. Thanks to its professionalism, the quality of their Porte vineyards and the constantly further research now it's one of the most important chilean wine producers, giving prestige to Valle Curico. For strengthen their presence on global market Viñedos Puertas research constantly the best solutions for making their product even better: terroir, strain, clones and rootstock selection, permanent agronomic assistance and a winery with modern equipment supplyed by VLS Technologies.

Concha y Toro
The chilean winery Concha y Toro, established in 1883, is the most important wine producer of South America and one of the most prestigious world leader on oenology sector, listed in 1923. The company has 8720 hectars under vines all over the main chilean regions where are produced 26 types of grapes that are processed in avant-garde facilities equipped with VLS Technologies machineries. Hence born some of well-known south american wines, thanks to important collaborations like the one with Banfi, that have brought Concha y Toro to export its wines in over 130 countries obtaining international awards.

■ IL SETTORE ENOLOGICO CILENO SCEGLIE LE NOSTRE SOLUZIONI: RECORD DI INNOVAZIONE ED ESPORTAZIONI.

Vino cileno: boom di esportazioni
Il Cile sta facendo parlare di sé, in particolare della crescente esportazione dei suoi vini in tutto il mondo. Un trend positivo che sta sottraendo un'importante fetta di mercato ai colossi nell'esportazione di vino come la Francia, grazie a prezzi competitivi e ad accordi di libero mercato stipulati con i Paesi esteri, in primis la Cina, di cui il Cile è diventato in pochi anni uno dei maggiori fornitori. È qui che entra in gioco VLS Technologies fornendo i propri macchinari per l'enologia alle più importanti aziende vitivinicole cilene: Viñedos Puertas ha acquistato le nostre tecnologie per ampliare la capacità produttiva e Concha y Toro per rinnovare i propri macchinari su linee produttive principalmente destinate a vini di massa, in buona misura alla vendita di vino sfuso o destinato alla grande distribuzione

Viñedos Puertas
Viñedos Puertas è un'azienda a conduzione familiare fondata nel 1950 che grazie alla professionalità, alla ricerca continua e alla qualità dei vigneti Porte oggi è diventata uno dei produttori di vino più conosciuti in Cile, dando prestigio alla Valle Curico e alla sua terra fertile. Per consolidare la sua presenza nel mercato internazionale la cantina ricerca costantemente le condizioni necessarie per rendere eccellente la qualità finale del suo vino: scelta del terroir, selezione dei ceppi, dei cloni e dei portinnesti più adatti al suolo e alle condizioni climatiche, assistenza agronomica permanente e una cantina dotata di macchinari moderni che si è affidata alle tecnologie avanzate di VLS.

Concha y Toro
La cantina cilena Concha y Toro, fondata nel 1883, è l'azienda vitivinicola più importante dell'America Latina nonché una dei più prestigiosi leader mondiali del settore enologico, quotata in borsa dal 1923. L'azienda vitivinicola conta 8.720 ettari vitati diffusi nelle principali regioni del Cile dove si producono 26 varietà di uva che vengono lavorate in cantine all'avanguardia, dotate di macchinari enologici VLS Technologies. Qui nascono alcune delle etichette più conosciute del Sud America, che hanno portato la cantina cilena a esportare in più di 130 Paesi con riconoscimenti internazionali.

Chilean wineries have reached a new record of wine export and have decided to invest on VLS Technologies' machinery to meet the market standards.

ENOLITECH
Verona, April 15th-18th 2018
Pad. Enolitech Stand M6

UNICO FILTER

EVERYTHING YOU NEED TO FACE NEW CHALLENGES. IN A ALL-IN-ONE SOLUTION.

UNICO is the all-in-one filtration system for wines and musts that reduces the microbial flora preserving all the organoleptic characteristics of the product. The advantages: no filtration adjuvants added, reduced product loss, low colour and structure retention and the possibility to filter sparkling wines.

Find out more: www.vlstechnologies.it

Follow us:

Velo Acciai S.r.l. - Via San Lorenzo, 42, 31020 San Zenone degli Ezzelini (TV) - Italy
T. +39 0423 968966 - info@veloacciai.com - www.vlstechnologies.it

VLS Technologies