

## FOCUS ON: VLS FOR THE BEER SECTOR

Concrete advice on how to design and implement technologies based on real customer needs: this is the know-how we pass on. Find out more in this issue. **FOCUS ON: VLS PER IL SETTORE BIRRA - PAGE 4**



## 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 story. **LE NOSTRE SOLUZIONI NELLA NAPA VALLEY - PAGE 16**



# All the news at VLS Technologies is waiting for you in the new issue of our magazine!

**2016 is a year full of news at VLS Technologies.** And we want to share it with you in this, the first issue of our magazine.

This first issue gives you the news and the insights of the world of VLS Technologies and more. Inside you will find updates on the company and articles on the solutions that we produce and something about our team, who are our real strength. A lot of changes have taken place since 2015 with a lot of intense activity and energy being put in from all of us. It's also been a period of great professional satisfaction. We want to share these times with you here and invite you to contact us if you would like to

propose some content for the forthcoming issues.

### ■ TUTTE LE NOVITÀ IN CASA VLS TECHNOLOGIES NEL NUOVO NUMERO DEL NOSTRO MAGAZINE!

Il primo numero del nostro Magazine vi racconta le novità e vi presenta gli approfondimenti su tutto il mondo che ruota attorno a VLS Technologies. All'interno troverete notizie sull'azienda e articoli sulle soluzioni che realizziamo e sulle persone che costituiscono la nostra forza. Il 2015 e la prima parte del 2016

sono stati per noi un periodo di grande fermento e intensa attività, che ci ha impegnato molto e nello stesso tempo ci ha regalato grandi soddisfazioni professionali. Le condividiamo con voi nelle pagine che seguono e vi invitiamo a contattarci se vorrete proporci qualche contenuto per i prossimi numeri della nostra rivista.

[www.vlstechologies.it](http://www.vlstechologies.it)

## EDITORIAL

Dear Customers and Friends,

In 2015 we celebrated 30 years of business. This year, like the first, we are constantly looking into new and better ways of sharing our consulting in the technological solutions for liquids processing. Why? Because we want to convey the complexity and beauty of our work, and the ability and passion of our team: the daily life of relationships with customers often tend to leave such things in the background, unperceived.

The first issue of "VLS Magazine" is another small step toward that goal.

For our customers, it is the opportunity to have a closer look at our world.

For us it will help us focus more clearly on what we have done so far, so we can tackle the future's challenges with even greater conviction and awareness.

We hope you enjoy the read!

*Gentili Clienti e Amici,*

*nel 2015 abbiamo celebrato i 30 anni di vita della nostra azienda, e oggi come dal primo giorno siamo sempre alla ricerca di nuovi strumenti per esprimere e condividere il nostro modo di intendere la consulenza nel settore delle soluzioni tecnologiche per il liquid processing.*

*Questo perchè vogliamo cercare di trasmettere la complessità e la bellezza che stanno dietro al nostro lavoro, così come la capacità e la passione delle persone che sono la nostra azienda: cose che spesso, nella quotidianità del rapporto con il cliente, non vengono percepite e restano in secondo piano.*

*Il primo numero di "VLS Magazine" è un altro piccolo passo verso questo obiettivo. Per i nostri clienti, la possibilità di dare uno sguardo più da vicino al nostro mondo. Per noi, un modo di vedere con più chiarezza quello che fin qui abbiamo realizzato, per affrontare con ancora maggior slancio e consapevolezza le sfide del futuro.*

*Buona lettura!*

Giovanni and Jacopo Velo



## VLS Technologies for Desantis.

Technology for the company based in Bitonto (BA).

VLS Technologies, with the consultative, bespoke approach that characterizes it, also serves the sector of quality olive oil production. Among our customers is Olearia Desantis, a company that has been producing EVO olive oil since the 1950s. For Desantis, we have developed a 50 m<sup>2</sup> vertical flour filter

### ■ VLS TECHNOLOGIES PER DESANTIS

VLS Technologies, con l'approccio consulenziale e "su misura" che la caratterizza, serve anche il settore della produzione di olio di qualità. Tra i clienti, Olearia Desantis, azienda che opera nella produzione di olio EVO dagli Anni '50. Per Desantis VLS ha realizzato un filtro farina verticale con superficie filtrante da 50 m<sup>2</sup>

[www.oleariadesantispa.it](http://www.oleariadesantispa.it)



# The partnership with Vinicola Vedovato Srl

A historical wine and must producer.

Vinicola Vedovato Mario Srl started in 1950 as a family winery supplying local restaurants. Today, Vinicola Vedovato's historical headquarters at Trebaseleghe (PD province) are much bigger and modernized, and extend across over 12,000 sq.m, of which 3,000 are covered, with a storage capacity of about 100,000 hl. As well as serving customers in Italy, the company exports to some 20 other countries, and pursues a work of steady expansion. Its longstanding experience means it can offer a complete service in supplying bulk quantities of wine and musts. Its slender and professional structure allows it to constantly flank customers to reactively meet their needs according to a "real time" work logic: price quotes, samples and the preparation of wines can be executed in 48 hours. Vinicola Vedovato is a constant investor in technology, a corporate policy which gave rise to a partnership with Velo S.p.A. and which continues today with VLS Technologies, which supplies Vedovato with such machines as ad hoc high-yield filters that work around the clock. These filters - two 24m m<sup>2</sup> filters and another 360m m<sup>2</sup> filter - are technologies for which VLS Technologies provides not only consulting and set up but also constant after-sales support and spare parts, at rapid delivery times, so production flows are always up and running

■ **LA PARTNERSHIP CON VINICOLA VEDOVATO SRL, STORICO PRODUTTORE DI VINI E MOSTI.** La Vinicola Vedovato Mario Srl nasce nel 1950 come azienda a conduzione familiare per la vendita di vino confezionato alle locande della zona. Oggi la Vinicola Vedovato, nell'antica sede di Trebaseleghe (PD), ampliata e modernizzata, occupa un'area di oltre 12.000 m<sup>2</sup>, di cui 3.000



### Vinicola Vedovato

A renowned company that operates in the trading of wine and musts

coperti, con una capacità di stoccaggio di circa 100.000 hl. L'azienda opera in Italia, all'estero (oltre 20 mercati), e persegue un'opera di espansione costante. La lunga esperienza accumulata, permette di offrire un servizio completo nell'ambito del vino e dei mosti allo stato sfuso. La struttura snella e professionale consente di operare costantemente al fianco del cliente in modo da poterne soddisfare le esigenze in tempi molto brevi, secondo una logica di lavoro "real time": quotazioni, campionature e preparazione dei vini, ad esempio, possono essere garantiti nell'arco di 48 ore. La Vinicola Vedovato effettua investimenti costanti nelle tecnologie, e questo approccio ha

dato vita ad una partnership iniziata con Velo S.p.A. e che oggi prosegue con VLS Technologies, con la fornitura di macchine come i filtri messi a punto per rispondere alle specifiche esigenze dell'azienda, che lavorano 24 ore su 24 e garantiscono elevate prestazioni. Si tratta di due filtri da 24 m<sup>2</sup> e di un terzo da 360 m<sup>2</sup>, tecnologie su cui VLS Technologies, oltre alla consulenza e al set up, garantisce assistenza post-vendita costante e fornitura di ricambi in tempi estremamente rapidi, per non creare ritardi nei flussi produttivi dell'azienda.

[www.vinicolavedovato.com](http://www.vinicolavedovato.com)

# A 100 hl press, to enter the Bolivian market of Singani.

Our technologies for Casa Real, a company in the high-quality band

Earlier this year, even the Washington Post featured an article entitled "The absolutely delicious Bolivian spirit all drinkers need to know": it's Singani, a distillate made from the wine production of certain parts of Bolivia. What makes it special is the combination of product, zone and method.

To be classified a "Singani", the distillate must be made from a Moscato d'Alessandria grown only in certain limited areas of the Bolivian Andes, at high altitudes. The product also must be distilled at high altitude so that the boiling point is lower, thus allowing more of the aromas to be retained.

Our local distributor "Velo Argentina" supplied the renowned local company Casa Real ([www.casa-real.com](http://www.casa-real.com)) with a 100 hl press, a milestone for VLS Technologies which, in addition to exporting to a new country, has struck up a partnership with a producer of a niche distillate which bodes well - given the interest it is arousing - for more attention from the media and demand from the public.

■ **UNA PRESSA DA 100 HL PER ENTRARE NEL MERCATO BOLIVIANO DEL SINGANI.** Le nostre tecnologie per la produzione di Casa Real, azienda che crea un prodotto di alta qualità



All'inizio dell'anno ne ha parlato persino il Washington Post in un articolo dal titolo "The absolutely delicious Bolivian spirit all drinkers need to know": si tratta del Singani, un distillato che nasce dalla produzione vinicola di alcune aree della Bolivia. Ciò che rende speciale questo prodotto è la combinazione di metodo e territorio.

Per essere classificato come "singani", il distillato deve essere realizzato a partire esclusivamente da Moscato d'Alessandria coltivato soltanto in alcune limitate aree delle Ande boliviane, ad altitudini molto elevate. Anche il prodotto deve essere distillato in quota, in modo che il punto di ebollizione si abbassi in modo tale da conservare gli aromi nel corso del processo.

Il nostro distributore locale "Velo Argentina" ha fornito alla nota azienda locale Casa Real ([www.casa-real.com](http://www.casa-real.com)) una pressa da 100 hl. Questo è un importante traguardo per VLS Technologies, che, oltre ad entrare in un nuovo paese, stringe una partnership con un produttore di un distillato "di nicchia" che, dato l'interesse che sta suscitando, promette di far parlare molto di sé

[www.casa-real.com](http://www.casa-real.com)



# Our technologies for the spirits market: excellences compared.

VLS Technologies is not just for the wine industry, breweries and juice producers. We also target the spirits market with our ASME and ATEX certified pressure filters and refrigeration systems.



## Spirits

We serve the spirits market with ASME-ATEX certified pressure filters or refrigeration systems.

From consultancy to set-up of technologies, we offer a 360° support to clients.

The turn-key consulting and supply of VLS Technologies starts from listening to individual needs, and continues through the setting up of customized technological solutions, installation and after-sales service.

An example is the provision of technology for making Peruvian rum. Peru has one of the world's best climate and soil conditions for cultivating sugar cane. So its Rum is up there too, among the world's best-quality and sought-after products, with many Peruvian Rums being awarded international accolades. VLS Technologies has developed innovative, high-performance solutions such as Rum stabilizing systems for some interesting local producers which have

become partnerships that create excellent products. Another success story is the ASME-certified pressure filter, which VLS Technologies supplied to Bacardi Caribbean. The project was carried out by the VLS technical team along with the local distributor, and we worked together to meet the needs of this historical and world renowned client.

### ■ LE NOSTRE TECNOLOGIE PER IL MERCATO DEI DISTILLATI: ECCELLENZE A CONFRONTO.

Non solo settore enologia, birrifici e produttori di succhi: le soluzioni VLS Technologies si rivolgono anche ai produttori di distillati. La consulenza a 360 gradi di VLS Technologies parte dall'ascolto delle esigenze individuali e prosegue con il

set-up di soluzioni tecnologiche personalizzate, l'installazione e l'assistenza post-vendita. VLS Technologies propone le migliori tecnologie per la produzione dei distillati come i filtri a pressione certificati ASME e ATEX, o gli impianti di refrigerazione. Un esempio è la fornitura di tecnologie per la produzione di rum peruviano. Il Perù è una delle regioni del mondo con le migliori condizioni meteorologiche e caratteristiche del suolo per la produzione di canna da zucchero. Da qui deriva anche una produzione di Rum tra le più qualitative e ricercate, e molti Rum peruviani sono stati premiati con riconoscimenti internazionali. VLS Technologies ha realizzato soluzioni tecnologiche, come impianti di stabilizzazione innovativi e dalle elevate

performance, per alcuni produttori locali: una partnership che ha come obiettivo la realizzazione di un prodotto d'eccellenza. Un altro "case study" di rilievo è il filtro a pressione certificato ASME che VLS Technologies ha fornito alla Bacardi Caribbean; il progetto è stato realizzato dai tecnici VLS insieme al distributore di zona che hanno lavorato insieme per soddisfare le esigenze di un cliente storico quanto importante per l'azienda.

## Trade shows: upcoming events where you can meet VLS Technologies

**Fiere di settore: i prossimi appuntamenti con VLS Technologies**

**Intervitis Interfructa  
Hortitecnica**

Stuttgart

Messe Stuttgart

27 - 30 Nov. 2016

**Vinitech  
Sifel**

Bordeaux

Parc des expositions

29 Nov. - 1 Dec. 2016

**Enomaq  
2017**

Zaragoza

Feria Zaragoza

14 - 17 Feb. 2017

**SIMEI Drinktec  
Monaco**

Monaco

Messe München

11 Nov. - 15 Sep. 2017

# Going with the sector that's growing globally: VLS Technologies for breweries.

Along with the historic wine industry, the other big market being supported by VLS Technologies is the brewery sector, especially the small-to-medium sized ones offering high-quality products.

## SOLUTIONS

### Beer, a matter of affinity

A lot's going on in the beer sector right now so there's a lot to do, especially in product innovation. A case in point is special and craft beers, which registered a two-figure growth both in volume (4.8%) and in value (17.3%) in 2015. Breweries in Italy and elsewhere are riding this trend by offering new beers for all tastes.

It's a growing industry, which according to figures from Unionbirrai, there are 875 small breweries in Italy, which are managed mostly by young entrepreneurs, and employ 1,300 people, with a spin-off employment of some 4,000 workers.

Dynamism, innovation and "freshness": no doubt these are characteristics shared by the breweries that use the products of VLS Technologies, which is a relatively young company on the scene, and which with experience in meeting the demands from many countries, keeps up a flexible, tailored service that allows it to assist also the small- and medium-sized craft breweries.

Among the most popular VLS products among breweries are the flour filters, cardboard filters and press filters, and plate pasteurizers. A particularly popular product is the "PLUMA" filter (see opposite page), which combines utmost ease of use with the preservation of the beer's flavour and body, a key aspect for high-quality beers.

## CLIENTS

### Our technologies worldwide

The technologies of VLS are found in breweries the world over in large firms, family concerns and niche operations. Ours is a wide and varied client portfolio that takes in all of the sector's complexity and diversity.

As well as a household name like San Miguel, we also cater for the small and medium breweries who value our consultative approach, which allows them to adopt solutions designed to their needs of budget and efficiency - needs fundamental for the smaller firms.

Every project is followed by the VLS technicians with the local distributor, who work together to meet the specific needs of every client.



■ **AL FIANCO DI UN SETTORE IN CRESCITA IN TUTTO IL MONDO: VLS TECHNOLOGIES PER I BIRRIFICI.** Assieme al settore storico del vino, oggi l'altro grande mercato servito da VLS Technologies è rappresentato dai birrifici, in particolare le aziende medio-piccole con prodotti di alta qualità.

## SOLUZIONI

### Birra, questione di affinità

Quello della birra è un comparto dove molto si sta facendo e molto c'è da fare, soprattutto in termini di innovazione di prodotto: il caso delle birre "speciali", che nel 2015 hanno segnato una crescita a due cifre sia a volume (14,8%) che a valore (17,3%), ne è la dimostrazione.

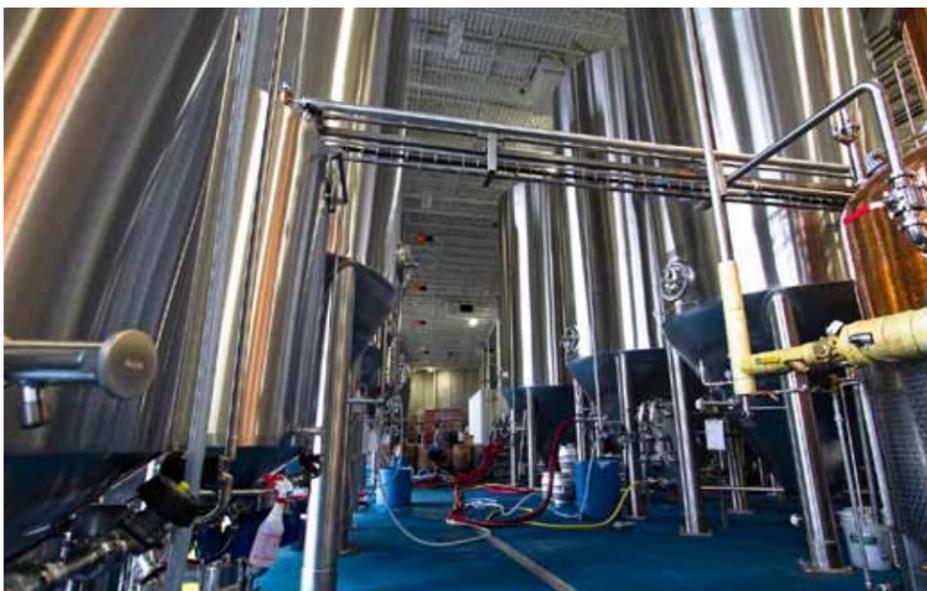
Le aziende in Italia e all'estero stanno cavalcando questo trend proponendo novità per tutti i gusti.

Un settore in continua crescita e che in Italia, secondo i dati di Unionbirrai, conta 875 piccoli birrifici sul territorio nazionale, guidati per lo più da giovani imprenditori, impiega 1.300 persone e produce un indotto di 4.000 lavoratori.

Dinamismo, innovazione e "freschezza": senza dubbio sono caratteristiche che accomunano le imprese che producono birra a VLS Technologies, che rispetto ai principali competitors è senza dubbio un'azienda relativamente "giovane" e che, grazie ad una struttura aziendale che riesce a far fronte alle richieste che arrivano da molti paesi nel mondo, è in grado di mantenere quel grado di flessibilità e approccio su misura che le consente di dialogare anche con aziende medio-piccole e di nicchia come sono molti dei birrifici che possiamo definire "artigianali".

Tra i prodotti VLS più richiesti dai birrifici, ricordiamo i filtri a farina, i filtri a cartoni e i filtri pressa, oltre ai pastorizzatori a piastre. Un

A dynamic and fast-growing market: also VLS Technologies has those features, and that's why we feel a great affinity and proximity with the world of international breweries.





prodotto particolarmente apprezzato è il filtro denominato "PLUMA" (vedi box nella pagina a fianco), che associa una estrema semplicità di utilizzo alla preservazione delle caratteristiche organolettiche della birra, un aspetto fondamentale per le produzioni di alta qualità.

## CLIENTI

### Le nostre tecnologie nel mondo

Le tecnologie VLS per i birrifici sono presenti in aziende di produzione di tutto il mondo, sia di grandi dimensioni che familiari o "di nicchia": un portfolio clienti ampio e variegato che rappresenta al meglio la complessità e la ricchezza del settore.

Accanto a un nome storico come San Miguel, troviamo molti produttori medio-piccoli che apprezzano il nostro approccio consulenziale, che consente loro di adottare soluzioni progettate con particolare attenzione al budget e all'efficienza, aspetti fondamentali per le realtà produttive di dimensioni ridotte.

Ogni progetto viene seguito dai tecnici VLS insieme al distributore di zona, che riescono a per soddisfare le esigenze specifiche di ogni cliente.



## TOP SOLUTION

### PLUMA FILTER

#### The easy filtration / La filtrazione semplice

The breweries want to be sure that they can preserve all the flavour and body of their beers through an optimal filtration with high microbiological removal, which is why VLS Technologies has created the Pluma microfiltration system. This solution gives excellent product filtration, and reduces microbiological flora while maintaining all of the products' unique characteristics. The filtering elements we use can withstand repeated regenerations with hot water and detergents, which results in a long life of the filter elements.

I birrifici vogliono avere la consapevolezza di conservare le caratteristiche organolettiche del prodotto ottenendo una filtrazione ottimale con un elevato abbattimento microbiologico. Per questo VLS Technologies ha creato il sistema di microfiltrazione Pluma. Grazie al nostro impianto di microfiltrazione è possibile raggiungere un'ottima filtrazione del prodotto ed abbatterne la flora microbiologica, il tutto preservando tutte le caratteristiche organolettiche del prodotto. Gli elementi filtranti da noi adottati possono sopportare ripetute

rigenerazioni con acqua calda e detersivi e questo si traduce in una lunga durata degli elementi filtranti.

#### ADVANTAGES / VANTAGGI

1. True ease of use
  2. Preservation of taste, flavour and aroma
  3. An economical solution compared to alternative systems
  4. Modularity and adaptability to the volumes
  5. A wide porosity range of the filter cartridges
  6. Available in manual, semi-automatic and automatic versions
  7. Easy washing
1. Estrema facilità di utilizzo
  2. Preservazione delle caratteristiche organolettiche e aromatiche
  3. Economicità rispetto a tecnologie di filtrazione alternative
  4. Modularità e adattabilità ai volumi da trattare
  5. Ampia gamma di porosità delle cartucce filtranti
  6. Realizzabile in versione manuale, semiautomatica o automatica.
  7. Facilità di lavaggio



# SPECIAL: VLS Technologies 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.



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 realizzazioni di un sistema di processo per il settore enologico che soddisfa le esigenze del cliente, e ne supera le aspettative in termini di

risultati, è la consulenza. Un approccio 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 seguire 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 competitor, 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 attrezzatura 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<br>Selection line<br><i>Linea di cernita</i>                           | 1.4<br>Fan for stalk section<br><i>Aspiraraspì e tritaraspì</i>           |
| 1.2<br>Grape transport and receiving<br><i>Trasporto e ricevimento uva</i> | 1.5<br>Pump for whole and crushed grape<br><i>Pompa per uve e pigiato</i> |
| 1.3<br>Destemmer<br><i>Diraspapigiatrice</i>                               | 1.6<br>Thermo-macerator<br><i>Termomaceratore</i>                         |
|  | 1.7<br>Pneumatic press<br><i>Pressa pneumatica</i>                        |



4

## Refrigeration and thermo regulation *Refrigerazione e termoregolazione*

- |  |  |
|--|--|
| 4.1<br>Tube-in-tube heat exchangers<br><i>Scambiatore di calore tubo in tubo</i>             | 4.4<br>Refrigeration unit<br><i>Centrale di refrigerazione</i>                     |
| 4.2<br>Plates for immersion in tanks<br><i>Piastre di refrigerazione ad immersione</i>       | 4.5<br>Refrigerator scraped surface<br><i>Refrigeratore a superficie raschiata</i> |
| 4.3<br>Automatic plant of thermoregulation<br><i>Impianto automatico di termoregolazione</i> |  |



2

## Clarification and filtration *Chiarifica e filtrazione*

- |  |  |
|--|--|
| 2.1<br>Flotation plant<br><i>Impianto di flottazione</i>               | 2.5<br>Plates and sheets filter<br><i>Filtro a piastre e cartoni</i> |
| 2.2<br>Rotary drum vacuum filter<br><i>Filtro rotativo</i>             | 2.6<br>Filter press<br><i>Filtro pressa</i>                          |
| 2.3<br>Horizontal screens filter<br><i>Filtro a piatti orizzontali</i> | 2.7<br>Housing for cartridges<br><i>Filtro a cartucce</i>            |
| 2.4<br>Vertical screens filter<br><i>Filtro a foglie verticali</i>     | 2.8<br>Cross Flow filter<br><i>Filtro tangenziale</i>                |



5

## Fermentation and storage *Fermentazione e stoccaggio*

- |  |   |
|--|---|
| 5.1<br>Winemaking and/or storage tanks<br><i>Serbatoio di vinificazione e/o stoccaggio</i> | 5.3<br>Sprinkler<br><i>Irroratore</i>                   |
| 5.2<br>Horizontal winemaking macerator<br><i>Serbatoio di vinificazione e macerazione</i>  | 5.4<br>Pressure tank tested PED<br><i>Autoclave PED</i> |



3

## Concentration and desulphurization *Concentrazione e desolforizzazione*

- |  |  |
|--|--|
| 3.1<br>Electrical vacuum concentrator<br><i>Concentratore elettrico sottovuoto a freddo</i>        | 3.3<br>Plan for stripping SO2<br><i>Impianto di desolforazione</i> |
| 3.2<br>Falling film type concentrator<br><i>Impianto concentrazione a caldo a film discendente</i> | 3.4<br>Reverse osmosis plant<br><i>Impianto osmosi inversa</i>     |



6

## Wine treatment and accessories *Trattamento vino e accessori*

- |  |  |
|--|--|
| 6.1<br>Dealcoholization plant<br><i>Impianto di dealcolazione</i>  | 6.4<br>Pump for wine transfer<br><i>Pompa per trasferimento vino</i> |
| 6.2<br>Tartrate stabilization plant<br><i>Stabilizzazione tartarica in continuo a freddo</i>                   | 6.5<br>Pasteurizer<br><i>Pastorizzatore</i>                          |
| 6.3<br>Wine resin stabilization system<br><i>Stabilizzazione tartarica in continuo a resine scambio ionico</i> |  |

# 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 overall 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.

### 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 così 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 risultati 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 fundamentalmente alla varietà e peculiarità delle materia prima ossia dell'uva. Le ottimizzazioni e i vantaggi che un produttore può ottenere dalle nostre 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.

### ■ 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.



# 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 1980, 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 esperienza 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 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 fiducia 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, nonché 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 cura 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.



MEDOVATO



# MAIN TECHNOLOGIES FOR THE WINE MARKET

*Principali tecnologie per il settore vitivinicolo*

1



2



3



4



5



## 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 m<sup>2</sup>  
Serie verticali da 5 a 75 m<sup>2</sup>  
Serie orizzontali da 5 a 40 m<sup>2</sup>  
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.

## 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.

## 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 possible 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 abbatte la flora microbiologica, il tutto preservando le caratteristiche organolettiche del prodotto.

## 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 m<sup>2</sup>, membrane organiche  
Serie automatica da 10 a 120 m<sup>2</sup>, membrane organiche  
Serie automatica da 120 a 840 m<sup>2</sup>, membrane organiche  
Versione standard per vino, versioni speciali per spumanti (certificato PED), birra, aceto.

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

## 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.

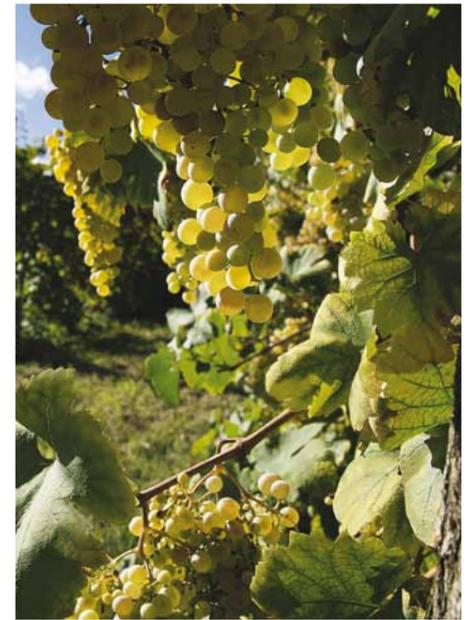
■ Filtro tangenziale dotato di membrane in acciaio inox sinterizzato create per filtrare prodotti molto "sporchi". Questo tipo di materiale si adatta perfettamente alla filtrazione tangenziale di prodotti "difficili" (con percentuali di circa 70% di solidi sospesi). Disponibile in versione automatica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

# Also the Montelliana cooperative has chosen us.

A success story: our partnership with one of the best-established Prosecco brands.



**Montelliana**  
A important winery for the production of Prosecco, as many awards testify.



The Cantina Sociale Montelliana is a vine-growers' cooperative drawing on a cultivated surface area of about 600 hectares. It produces about 50-60,000 quintals of grapes a year, with a per-hectare production of less than 100 quintals. It is one of the most important producers of DOCG Asolo Prosecco. VLS Technologies supplied the Montelliana with technologies such as a 240 m<sup>2</sup> isobaric crossflow filter for spumantis, and a 300 hL/h continuous floatation plant for must clarification after pressing.

These are the partnerships which VLS Technologies invests in for the future: companies who have a mission to make high quality products and who, to achieve that goal, require - before the technology - a bespoke

consultancy that responds to their specific needs.

■ **ANCHE MONTELLIANA CI SCEGLIE: IL RACCONTO DI UN CASO DI SUCCESSO.** La nostra partnership con uno dei marchi trevigiani più affermati del Prosecco

La Cantina Sociale Montelliana ([www.montelliana.it](http://www.montelliana.it)) è una cooperativa di viticoltori associati, si avvale di una superficie vitata di circa 600 ettari in cui vengono raccolti ogni anno circa 50/60 mila quintali di uva con una produzione per ettaro inferiore ai 100 quintali. Questi dati confermano l'orientamento dell'azienda alla produzione di vini di qualità. È una delle cantine più importanti per la produzione del Prosecco: basti dire che nel 2016 Montelliana con il

prodotto "57" ha vinto il Premio Vinaly come "Miglior Asolo Prosecco" Superiore DOCG. VLS Technologies ha fornito a Montelliana tecnologie come un filtro tangenziale isobarico da 240 m<sup>2</sup> per la filtrazione degli spumanti, e un impianto di flottazione continua da 300 hL/h per la chiarifica dei mosti dopo la pressatura. Sono queste le partnership in cui VLS Technologies investe per il futuro: aziende che hanno come mission la creazione di prodotti di eccellenza, e che per raggiungere il loro obiettivo necessitano, prima ancora che di tecnologie, di una consulenza di processo personalizzata che sia in grado di proporre soluzioni su misura come risposta a precise esigenze.

[www.montelliana.it](http://www.montelliana.it)

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



# 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 possible 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, electronic 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. All models are available in automatic and semi automatic version. 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.

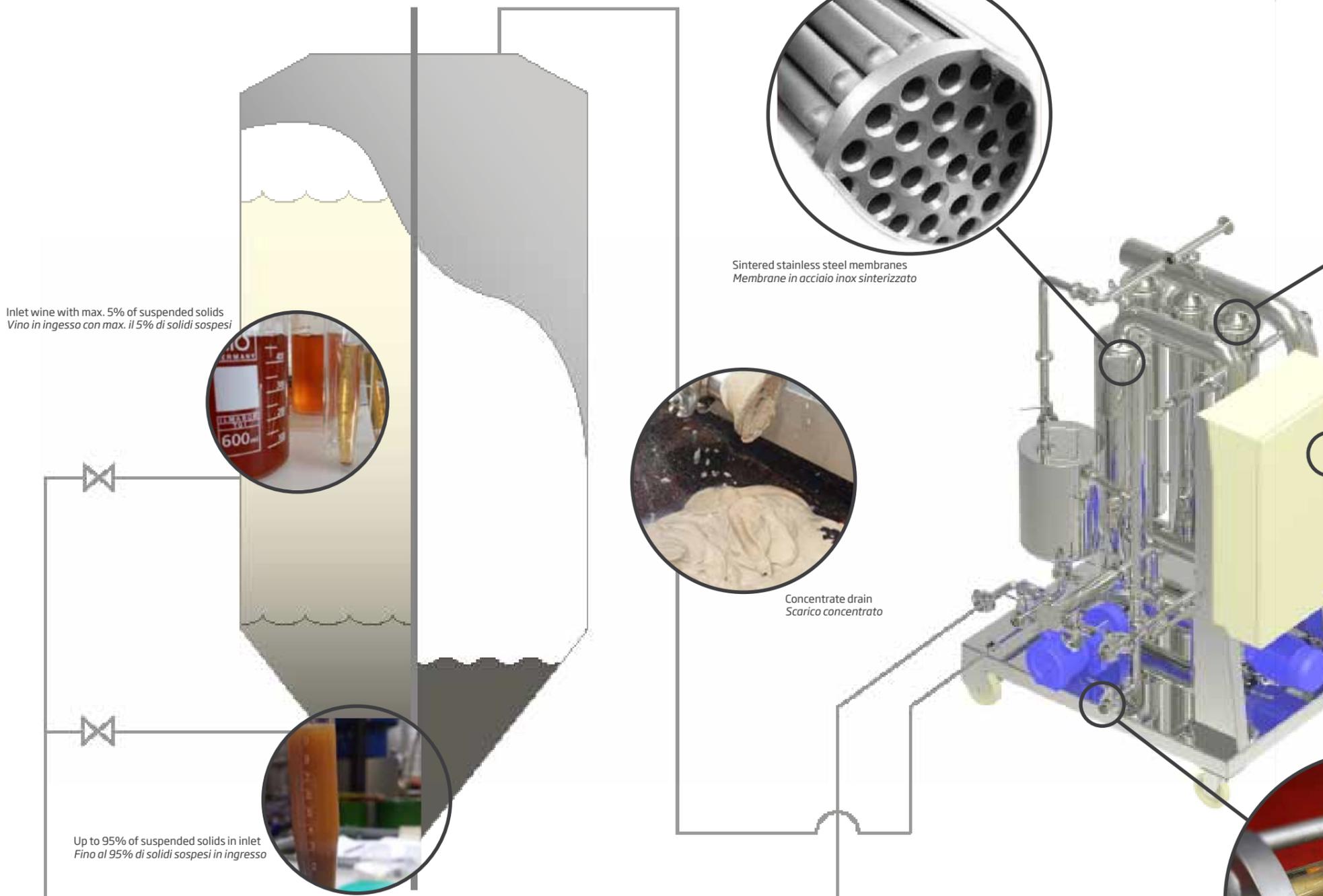
**Consumi.** Power consumption is 6.5, 9, 11, 13 KW for 1, 4, 7 and 10 modules respectively. **Advantages.** The advantages in comparison to traditional filtration are: no need for filtration adjuvants; reduced product losses; low retention of colour and structure; single filter for all needs; possibility 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



## The ultimate solution for small production companies, to be used across the whole filtration process.

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. Tutti i modelli sono disponibili in versione automatica e semi-automatica. 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.

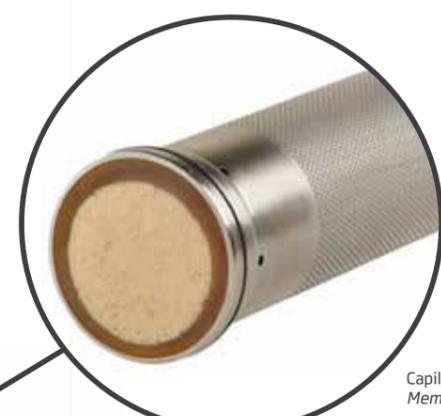
**Consumi.** Per quanto riguarda i consumi abbiamo 6,5, 9, 11 e 13 KW di potenza elettrica installata rispettivamente per 1, 4, 7 e 10 moduli.

**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.



### UNICO Filter

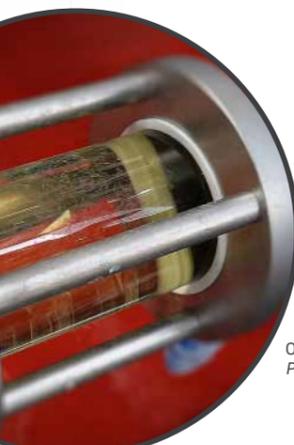
An all-in-one solution that guarantees the highest level of efficiency.



Capillary membranes in polyethersulfone  
Membrane capillari in polieteresulfone



PLC Touch Siemens  
PLC Touch Siemens



Outlet product at 1 NTU  
Prodotto in uscita a 1 NTU

#### 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

#### APPLICATIONS

##### Enologia

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

##### Juices

Clarification lees  
Discharge of centrifuge

#### 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

#### 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	UN1	UN4	UN7	UN10
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

# VLS Technologies: innovation to anticipate customer needs.

If you don't know us yet, you can now with this brief overview of VLS Technologies - and our team, because at VLS, our people are what make the difference!

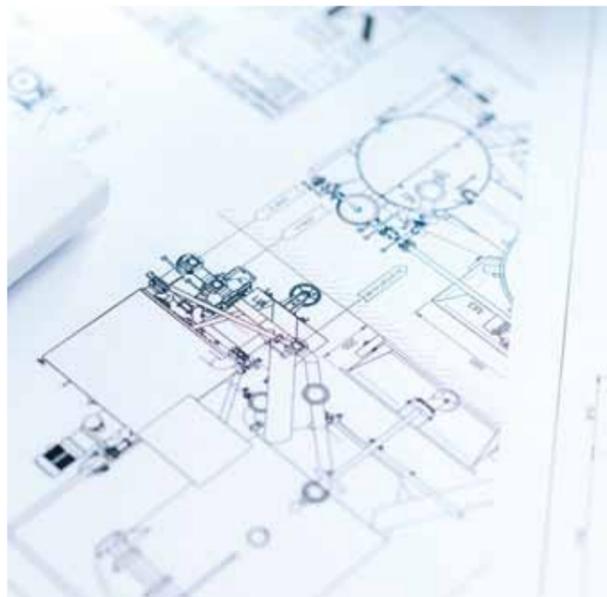
VLS Technologies is a reliable partner able to work across several various technological fields of application while offering flexibility, a full range of products, all matched with process knowledge and moneysaving consultancy. With the expertise and facilities of our production unit at San Zenone degli 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.

■ **VLS TECHNOLOGIES: INNOVAZIONE PER ANTICIPARE I BISOGNI DEL CLIENTE.** Se ancora non ci conosci ti raccontiamo in breve chi è VLS

*Technologies, e chi sono i nostri professionisti. Perchè per noi il valore aggiunto è rappresentato dalle persone. 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.*

[www.vlstechologies.it](http://www.vlstechologies.it)





# 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 viticultural 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



## Napa Valley

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



"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.

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 vitivinicola 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 area 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**



#### LEES-STOP

A revolutionary system for the filtration of wine, very much appreciated by USA wineries.

#### 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 diversamente verrebbero scartate: è chiaro come questo sia determinante per quei produttori che fanno vini di alta qualità.

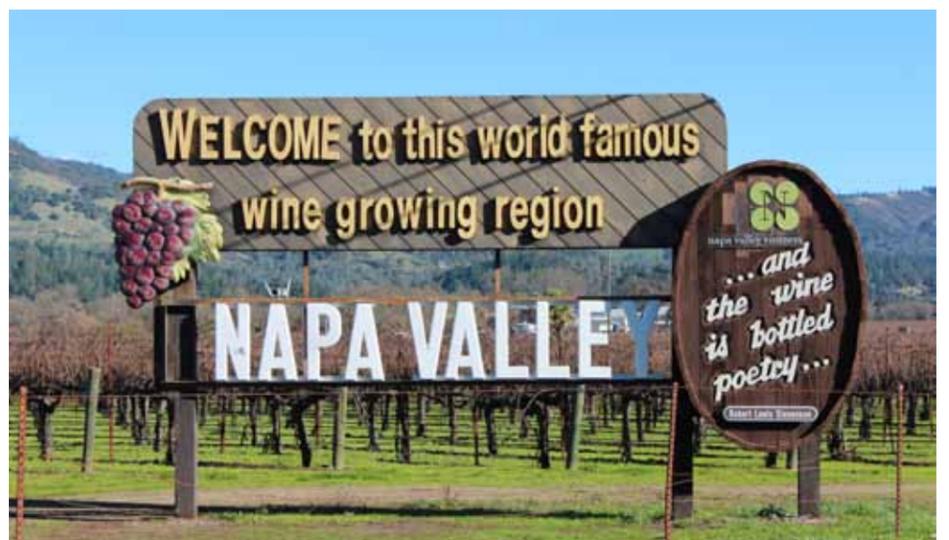
**La partnership con Scott Laboratories**  
Ci stiamo facendo conoscere sempre di più nel mercato americano anche grazie alla partnership con Scott Laboratories: un'azienda che da più di ottant'anni rappresenta una risposta ai bisogni delle aziende vitivinicole USA. Scott Laboratories fornisce alle aziende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

[www.scottlaboratories.com](http://www.scottlaboratories.com)



#### UNIFIED 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.

# Getting to know Francesco Chinni, Sales Manager at VLS Technologies.

We ask Francesco Chinni, Sales Manager at VLS Technologies, to give us his views on "making technology" at VLS, and what lessons has he gleaned from managing the relationship with customers and listening to their needs 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 compared to your competitors?

There are several aspects that I believe make the difference. First, VLS Technologies is small enterprise which, in many cases, can be an advantage: in the face of competitors who "flex their muscles", we have a flexible .. approach in tailoring our skills to our clients' needs. Also, the technical aspects are most important, particularly for the commercial phase, because in most cases it's precisely resolving these issues that sets the tone for the ongoing dialogue.

## What are you most passionate about in your work, and when do you get the most satisfaction from it?

As a Sales Manager it would be natural for me to say that the sale is when I get the most satisfaction. Instead at VLS Technologies we work in an integrated way at all stages. So I'm actually only satisfied and proud when a colleague tells me: "hey, that customer said to thank you for involving him and looking after him at the initial stage because he's really pleased with the solutions we've given him". Only then do I feel I've thoroughly done my job.

## So as you are the one who looks after customers from the outset, which main steps lead from the sales phase to the technology "start up"?

As a broad summary, we begin with a preliminary visit by a technical/sales representative to the customer's premises. Then, back in the company, with the support of a Technical Manager, we carry out an in-depth analysis of the technical viability. We then develop a preliminary design and, after further checking by colleagues, prepare and submit an offer with price estimate to the customer. After an order is confirmed, in some cases a Technical Manager will make a second on-site visit to carry out all the appropriate checks and measurements before the final project gets under way. A lay-out design is created by our technical office and submitted to the customer's approval. This is the basis for the detailed project developed by our technical office, which creates the construction drawings and draws up the Bill of Materials (BoM). When the materials arrive, production begins. At the same time, the activities begin for writing the customer's User/Maintenance Manual. Once completed, the machinery is tested and prepared for shipping to the customer. In many cases, we also take on responsibility for on-site installation and commissioning.

## 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.

## ■ CONOSCIAMO FRANCESCO CHINNI, IL SALES MANAGER DI VLS TECHNOLOGIES.

Chiediamo a Francesco Chinni, Responsabile Commerciale di VLS Technologies, di darci il suo punto di vista sul "modo di fare tecnologia" di VLS, e quali sono i segnali colti nella gestione del rapporto con il cliente e nell'ascolto delle sue esigenze che possono far intravedere oggi quale



**Francesco Chinni**

Sales Manager di VLS Technologies con una consolidata esperienza nella direzione commerciale di grandi aziende

sarà il focus nel futuro dell'azienda.

## Ci dai il tuo punto di vista sull'approccio che caratterizza VLS Technologies rispetto ai competitor? Qual'è la differenza?

Ci sono diversi aspetti che a mio avviso fanno la differenza. Innanzitutto VLS Technologies è un'azienda medio-piccola, e questo in molti casi può essere un vantaggio: di fronte a competitor che "mostrano i muscoli", noi cerchiamo di fare del nostro approccio flessibile e della nostra "cura sartoriale" per la realizzazione di un progetto il nostro punto di forza. Anche l'aspetto tecnico è estremamente importante, soprattutto per la fase commerciale, perchè nella maggior parte dei casi è proprio su questo che si instaura il dialogo con il cliente.

## Cos'è che ti appassiona di più nel tuo lavoro, quali sono le occasioni che ti danno le maggiori soddisfazioni?

Per un Responsabile Commerciale, verrebbe naturale dire che il momento della vendita è quello che dà maggior soddisfazione. In realtà in VLS Technologies lavoriamo in modo integrato in tutte le fasi. Quindi posso dire di essere davvero orgoglioso e soddisfatto soltanto quando qualcun altro in azienda mi dice: "quel cliente ti ringrazia per averlo coinvolto e seguito nella fase iniziale, perchè ora è soddisfatto delle soluzioni che gli abbiamo fornito". È soltanto in quel momento che sento di aver fatto il mio lavoro fino in fondo.

## Chiediamo a te, che segui il cliente fin dall'inizio: quali sono in sintesi i passaggi che portano dalla fase commerciale alla "start up" della tecnologia?

I passaggi che portano dalla richiesta del cliente alla fornitura si possono nella sostanza così sommariamente riassumere. Tutto inizia con il sopralluogo preliminare presso il cliente da parte di una figura di tecnico commerciale. Poi in azienda svolgiamo un'analisi approfondita con il supporto di un responsabile tecnico per capire la fattibilità "tecnica" della richiesta. Viene quindi sviluppato un progetto preliminare e viene redatta e inviata al cliente una offerta

economica, dopo essere stata verificata dalle varie figure sopra citate. Dopo la conferma d'ordine, in alcuni casi viene svolto un secondo sopralluogo presso il cliente da parte di un responsabile tecnico per tutte le verifiche e i rilievi geometrici del caso prima della partenza del progetto definitivo. Viene realizzato un disegno di lay-out da parte dell'ufficio tecnico da sottoporre ad approvazione del cliente, sulla base del quale si svolge lo sviluppo dettagliato del progetto da parte dell'ufficio tecnico con realizzazione dei disegni costruttivi e stesura della relativa distinta dei materiali. Quando arrivano i materiali si avvia la produzione, e in parallelo partono le attività per la preparazione del manuale d'uso e manutenzione. Una volta

completato, il macchinario viene collaudato e preparato per la spedizione. In molti casi ci occupiamo anche della posa in opera e della fase di start-up presso il cliente.

## 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.



## The Italian craft beer festival, Rome

A event about Italian beer.

From 16 to 18 September at the Officine Farneto the eagerly awaited appointment took place of Fermentazioni, Italy's main craft beer festival organized by Sfero and Cronache di Birra. Some of the best breweries in Italy were there, along with great food, DJ sets and music, artistic performances, children's space, entertainment, innovation and experimentation. Fermentazioni is a bubbly blend between the idea of contemporary Italian brewing culture and that of an "all-welcome" event which is hot on interaction. We're already looking forward to knowing the dates of the 2017 edition!

### ■ FESTIVAL DELLA BIRRA ARTIGIANALE A ROMA

Dal 16 al 18 settembre alle Officine Farneto si è tenuto l'attesissimo appuntamento di Fermentazioni, il principale festival della birra artigianale nazionale organizzato da Sfero e Cronache di Birra. Presenti alcuni tra i migliori birrifici del nostro paese, cibo di qualità, dj-set e musica, performance artistiche, spazio per i bambini, intrattenimento, innovazione e sperimentazione. Fermentazioni rappresenta un felice connubio tra l'idea di cultura brassicola italiana contemporanea e quella di evento per tutti che scalda, accoglie e crea interazione. Restiamo in attesa di conoscere le date dell'edizione 2017!

FONTE: [www.fermentazioni.it](http://www.fermentazioni.it)



# Craft beer, a precise legal definition.

A legal definition approved by Italy's Chamber of Deputies.

Italian Parliament's Lower House has approved the introduction of the definition of craft beer as part of the vote on the enabling law on the simplification, rationalization and competitiveness of the agrifood sector. This step forward, in Italy, applies to hundreds of microbreweries and a fast growing and changing industry.

The legal text requires that craft beer meets two basic requirements at the same time: a specific brewing process (excluding pasteurisation and microfiltration); a specific characterization of independent brewery (thus excluding that it can be controlled by industrial breweries) with plant and systems which are distinct from all other breweries, and which produce no more than 200,000 hectolitres per year (including third-party production).

The law does not specify anything else, so the concerns for beer firms put forward by some observers, should not exist because if the beer is produced according to processes set out by the law and an independent brewery (with the characteristics specified by the law), the beer is in every way a craft beer by law, regardless of whether a different trademark is adopted.

■ **BIRRA ARTIGIANALE, UNA PRECISA DEFINIZIONE LEGALE.** Arriva una definizione legale approvata alla Camera dei Deputati

La Camera dei Deputati ha approvato l'introduzione della definizione di birra artigianale nell'ambito delle votazioni sulla legge delega sulla semplificazione, razionalizzazione e competitività del settore agroalimentare.



Un passo avanti importante per centinaia di microbirrifici e per un settore in grande crescita ed evoluzione. Il testo legale richiede per la birra artigianale la contemporaneità di due requisiti di fondo: uno specifico processo lavorativo della birra (esclusione di pastorizzazione e microfiltrazione); la specifica caratterizzazione di birrificio indipendente (escludendo quindi che possa essere controllato, ad es. da un gruppo birraio industriale), con impianti distinti da qualsiasi altro birrificio, con produzione non superiore ai 200.000 hl annui (compresa la produzione per terzi).

La legge non specifica altro e, quindi, le

preoccupazioni per i beer firm, avanzate da alcuni osservatori, non dovrebbero sussistere, perchè se la birra è stata prodotta con i processi indicati dalla legge e in un birrificio indipendente (con le caratteristiche precisate dalla legge), la birra è in tutto e per tutto una birra artigianale a norma di legge, indipendentemente dal fatto che venga adottato un marchio commerciale diverso.

FONTE: [www.beverfood.com](http://www.beverfood.com)

# Harvest 2016, Italy confirmed first again, while Spain overtakes France

The ISMEA-UIV forecasts indicate a production for 2016 of 48.5 million hectolitres.

Italian harvest abundant and high quality - 48.5 million hectolitres: a good harvest which maintains record quantitative values, and overtakes the forecasts for Spain (42.9 million hl) and France (43 million hl). "Italy confirmed as largest wine producer in the world in terms of quantity - announced Minister Maurizio Martina. It is an important result especially when considering the excellent quality among all our regions. But now we must become a leader also in terms of value for money, a challenge we can and must reach together with the producers, while continuing to invest in quality and innovation. The Government does its part. In our research plan for sustainable biotechnology, there is a specific focus on vines so that viticulture may play a leading role in the growth of precision farming in Italy. We are working on simplification for the production sector, as well as on the promotion and safeguarding of the Italian-made status." "This year, Italian wines add up to world leadership in terms of production - adds Raffaele Borriello, Director General at ISMEA (Italian Institute of Services for the Agricultural and Food Market). The expected quality looks good in many areas of the country, thanks to the favourable climate over the year.



■ **VENDEMMIA 2016, L'ITALIA SI RICONFERMA PRIMA, LA SPAGNA SUPERA LA FRANCIA.** Vendemmia italiana abbondante e di qualità: 48,5 milioni di ettolitri. Una buona vendemmia che mantiene valori quantitativi da record superando le previsioni di Spagna e Francia. "L'Italia si conferma primo produttore di vino al mondo per quantità - commenta il Ministro Maurizio Martina. Un dato importante, soprattutto tenendo conto della grande qualità che sappiamo sviluppare in tutti i territori delle nostre regioni. Ora dobbiamo diventare leader anche per valore. Una sfida alla nostra portata, che vogliamo e dobbiamo vincere insieme ai produttori, continuando a investire su qualità e innovazione. Il Governo fa la sua parte. Nel nostro piano di ricerca per le biotecnologie sostenibili c'è un Focus specifico dedicato alla vite, così come la viticoltura sarà protagonista nella crescita dell'agricoltura di precisione in Italia. Agiamo poi sulla semplificazione per le aziende e sul fronte della promozione e della tutela." "Anche quest'anno, il vino italiano conferma la propria leadership mondiale per quantità prodotta - aggiunge Raffaele Borriello, Direttore Generale ISMEA. La qualità attesa si presenta buona in molte aree del Paese, grazie al favorevole decorso climatico."

FONTE: [www.beverfood.com](http://www.beverfood.com)

Lees-Stop is a product by  
VLS Technologies



# Now you have one less problem

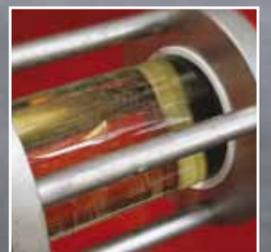
The filtration of products with high content in solids has always been considered a problem. This is now a thing of the past! VLS Technologies presents Lees-Stop, a solution for cross flow filtration through sintered stainless steel membranes with high mechanical and chemical resistance. A cross flow solution together with sintered stainless steel, that lasts in time.

Find out more at [www.vlstechologies.it](http://www.vlstechologies.it)

## The result:



Concentration from  
70% to 95% v/v



Outgoing product  
at 1 NTU

## SOME APPLICATIONS:



Wine



Juices



Industry



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](mailto:info@veloacciai.com) - [www.vlstechologies.it](http://www.vlstechologies.it)

**VLS**  
Technologies