



Page 9 Partnership: the synergy with Campari / la sinergia con Campari

#### **FOCUS ON: VLS FOR** THE SPIRITS MARKET

Along with the historic wine industry, another market being supported by VLS Technologies is the spirits sector, especially for high-quality products. READ THE FULL ARTICLE AT **PAGE 4** 



#### **OUR SOLUTIONS IN LATIN AMERICA**

Latin America: many products, a single technology partner with VLS! Find out all the solutions supplied by VLS Technologies to Latin American producers. OUR SOLUTIONS IN LATIN AMERICA - PAGE 16



# SIMEI 2017: awarded once again!

The value of VLS' innovation certified an international reference point as SIMEI. Discover everything about UNICO solution at pages 12-13.

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. The well-known award is an important recognition for VLS Technologies that testifies for the innovation of Unico technology, the multi-graded cross-flow all-in-one filtration system for heterogeneous mixtures of different food matrixes. We are proud of this award, since the value of our technology has been certified by a international reference point in the wine market as SIMEI.

■ SIMEI 2017: PREMIATI ANCORA UNA VOLTA! II valore dell'innovazione di VLS riconosciuto da un punto di riferimento internazionale come SIMEI. Scoprite tutto su UNICO alle pagine 12-13. Il sistema di filtrazione all-in-one Unico di VLS Technologies si aggiudica il Premio New Technology SIMEI 2017 nell'ambito dell'Innovation Challenge SIMEl@drinktec 2017 di Unione Vini Italiana. Il prestigioso premio è un riconoscimento importante per VLS Technologies che riconosce l'innovazione della tecnologia Unico, il sistema di filtrazione all-in-one tangenziale multi-stadio per miscele eterogenee di differenti matrici alimentari. Siamo molto orgogliosi di questo premio, perché è una manifestazione internazionale di riferimento per il settore enologico come SIMEI che ha riconosciuto la validità della nostra tecnologia.

www.vlstechnologies.it





#### **EDITORIAL**

Dear Customers and Friends,

this new recognition by SIMEI, arriving two years after the one that in 2015 was obtained for Lees-Stop, awards the know-how of our company, with more that 30-year experience in the filtration and treatment of liquids for the wine market. But it also awards the courage in investing for research and innovation, a will that we always chase with certainty, being sure that, in order to emerge in the global market, it is necessary to anticipate the needs of clients offering solutions capable of improving their product and efficiency.

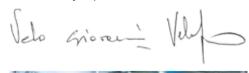
Unico has been conceived starting from that idea: to provide an all-in-one filtration system for liquids dedicated to small and medium wine producers, with excellent standards of efficiency and savings, and a final result of the highest quality. We are proud of this award, since the value of our technology has been certified by a international reference point in the wine market as SIMEI.

Gentili Clienti e Amici,

il nuovo riconoscimento di SIMEI, che arriva a due anni di distanza da quello del 2015 per Lees-Stop, premia il know-how della nostra azienda, che ha oltre 30 anni di esperienza nella filtrazione e trattamento dei liquidi per il settore enologico. Ma premia anche il coraggio di investire in ricerca e innovazione, una scelta che abbiamo sempre perseguito con convinzione, sicuri che per emergere nel mercato internazionale sia necessario spingersi oltre e anticipare le esigenze delle aziende fornendo loro soluzioni che migliorino il loro prodotto e l'economia aziendale.

Il filtro Unico nasce esattamente da questa idea: fornire una soluzione di filtrazione all in one alla portata delle piccole e medie cantine in grado di garantire un alto grado di efficienza e risparmio, con un risultato finale di altissima qualità. Siamo molto orgogliosi di questo premio, perché è una manifestazione internazionale di riferimento per il settore enologico come SIMEI che ha riconosciuto la validità della nostra tecnologia.

Giovanni and Jacopo Velo





# 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 lean 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 wineproduction 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 PLC pneumatic presses

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









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

guarantee the optimization of costs, efficiency and quality of results with a product realized on the specific needs of a single client.

#### 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!".

■ 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!".





#### Chardonnay by Le Caveau Bugiste

One of the world-top Chardonnay, and the best from France.

# 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 HI 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 Technologies

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

### Gulfood Manufacturing

Dubai
World Trade Centre
31 Oct. - 2 Nov. 2017

#### Sitevi 2017

Montpellier - France
Parc des expositions
28 -30 Nov. 2017

### Agrovina 2018

Martigny - Switzerland Centre d'Expositions 23 - 26 Jan. 2018

#### Anuga FoodTec

Cologne - Germany Koelnmesse 20 -23 Mar. 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.



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 winemaking 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

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

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 consequenza il loro smaltimento

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







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 prosequire su questa strada.

www.montelliana.it



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 16 TO FIND OUT MORE ABOUT LEES-STOP BY VLS TECHNOLOGIES



# Fruit juices: a fast-growing market

### From Italy to India, VLS Technologies is supporting a sector that is globally growing at a fast pace.

The global market for juice is expanding.
Although the largest juice markets are in China,
France, Germany, the United Kingdom and the
United States, other countries are expecting
large annual growth in the upcoming years. Fruit
and vegetable juices have begun gaining more
popularity as health and dietary concerns also
grow. Currently in the market, orange juice has
the highest global demand, but there are many
other juices that have high attention. These
include: grapefruit juice, apple juice, pineapple
juice, grape juice, tomato juice, other single
fruit or vegetable juice, other citrus juice, and
mixtures of juice.

### Our most recent supplies to the juice market

VLS Technologies is developing new collaborations in that fast-growing sector: our most recent partnerships in the market are San Gabriele (www.sanbagriele.com), an Italian company that mainly produces and exports NFC grape juice that implemented our Pluma filter in its production cycle, and one of the main fruit juice producers of India that requested the

supplying of two 25 sq.m vacuum filters.

■ SUCCHI DI FRUTTA: UN MERCATO IN FORTE CRESCITA. Dall'Italia all'India, VLS Technologies supporta un settore che sta crescendo globalmente a forte velocità.

Il mercato globale dei succhi sta crescendo. Sebbene i principali mercati restino Cina, Francia, Germania, Regno Unito e USA, altri paesi prospettano forti incrementi negli anni a venire. I succhi di frutta e verdura hanno iniziato a guadagnare popolarità parallelamente all'aumento di attenzione per salute e dieta. Nel mercato attuale il succhi d'arancia ha la maggior richiesta globale, ma ci sono molti altri succhi che catalizzano l'attenzione. Tra questi succo di pompelmo, di mela, di ananas, di pomodoro, altri succhi di singoli frutti e vegetali, e le miscele di succhi.

### Le nostre più recenti partnership nel settore

VLS Technologies sta sviluppando nuove collaborazioni in questo settore a forte crescita: le più recenti sono con San Gabriele S.p.A. www.sanbagriele.com), un'azienda italiana che produce ed esporta succo d'uva NFC e che ha implementato il nostro filtro Pluma nella sua catena di produzione, e, in India, con uno uno dei maggiori succhifici del paese che ha acquistato di recente due filtri sottovuoto da 25 mq





**San Gabriele and Indian juice company**Some of the technologies provided by VLS Technologies to the juice market.

# VLS Technologies and the world of distilleries and spirits.

Along with the historic wine industry, another big market being supported by VLS Technologies is the spirits sector, especially for those producers offering high-quality products.











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 meteoclimatiche 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.





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

Not only filtration Refrigeration plant widely used for the cold-stabilization of spirits

## MAIN TECHNOLOGIES FOR THE DISTILLATION MARKET

Principali tecnologie per il settore distillati.



### 1. D.E. VERTICAL FILTER / FILTRI A FARINA VERTICALI

D.E. filter in FVV series are compact monobloc units completely made with stainless steel (AISI 304 o AISI 316) designed for the filtration of food liquids through the usage of kieselguhr. All the filters of FVV series have a filtering tank, for the filtration through kieselguhr and cloths, a measuring unit and the feeding and measuring pumps. The range goes from 5 to 75 sq.m of filtering surface. More sizes on request.

■ I filtri a farina della serie FVV sono unità monoblocco compatte costruite interamente in acciaio inox (AISI 304 o AISI 316) progettate per la filtrazione di liquidi alimentari mediante l'utilizzo di coadiuvanti come la farina fossile. Tutti i filtri della serie FVV sono costituiti da una campana filtrante nella quale, tramite i coadiuvanti e le tele filtranti, avviene la filtrazione principale, da un dosatore e dalle pompe di alimentazione e dosatrici. La gamma spazia dai 5 ai 75 metri quadri di superficie filtrante. Altre dimensioni sono a richiesta.

#### 2. SHEET FILTER / FILTRI A CARTONI CON PIASTRE INOX

The sheet filters of SFT series are designed to filter food and industrial liquids, above all to enhance and clean pre-filtered products. The product goes through the filtering sheets mounted on plastic or stainless steel plates, and it is forced to release the solid particles. SFT filters are completely made of AISI 304 or AISI 316 stainless steel, and filtering sheets are included. The range includes the following sizes: 20x20, 40x40 e 60x60. More sizes on request.

■ I filtri a cartoni della serie SFT sono stati progettati per filtrare liquidi alimentari e industriali, soprattutto per sgrossare o lucidare prodotti pre-filtrati. Questo risultato si ottiene facendo passare il prodotto attraverso dei settori filtranti (cartoni) montati su apposite piastre in materiale plastico o in acciaio inox, e costringendo il prodotto a liberarsi dalle particelle solide. I filtri SFT sono costruiti interamente in acciaio inox AISI 304 o AISI 316 e vengono forniti completi di piastre filtranti. La gamma comprende le seguenti misure: 20x20, 40x40 e 60x60. Altre dimensioni sono a richiesta.

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

#### 3. PRESS FILTER / FILTRO PRESSA

Press filter of LFA series are monobloc units designed for the filtration of solutions with a high content in solids, using special filtering cloths mounted on chamber sheets that clean out the solids particles. The plant is constituted by an enamelled iron structure (with optional AISI 304 or AISI 316 stainless steel coating), joined sheets and polypropilene cloths, manual latch and feeding pump with stainless steel expansion chamber and authomatic control. The range includes the following sizes: 400x400, 500x500, 630x630, 800x800, 1000x1000 e 1200x1200. More sizes on request.

■ I filtri pressa della serie LFA sono unità monoblocco progettate per la filtrazione di soluzioni ad alto contenuto di solidi sospesi, utilizzando apposite tele filtranti montate su piastre a camera, attraverso le quali si costringe il prodotto a liberarsi dalle particelle solide. La macchina è costituita da un telaio in ferro smaltato (con possibilità di rivestirlo completamente in acciaio inox AISI 304 o AISI 316), piastre concamerate e tele in polipropilene, chiusura di tipo manuale e pompa di alimentazione completa di vaso di espansione in acciaio inox e automatismi di controllo. La gamma comprende le seguenti misure: 400x400, 500x500, 630x630, 800x800, 1000x1000 e 1200x1200. Altre dimensioni sono a richiesta.

#### 4. LEES-STOP

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 product 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, the filtered product is of better quality. Lees stop filter with sintered membranes are available with 2, 4, 6 and 8 membranes both in automatic and semiautomatic version.

■ 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, e il prodotto filtrato e analizzato risulta essere di qualità migliore. Disponibile in versione automatica e semi-automatica con 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8 membrane.

### 5. REFRIGERATION PLANTS / IMPIANTI DI

Our refrigeration plants part of RCR series are designed for the thermal treatment and stabilization of food and industrial liquids. All RCR technologies are made of AISI 304 or AISI 316 stainless steel with an insulating external coating made of polyurethane. This plants are provided with a semi-hermetic condenser, stainlees steel scraper and refrigeration circuit with its accessories. The complete range includes the following sizes: 10.000, 15.000, 20.000, 30.000, 40.000 and 60.000 frigories per hour. More sizes on request.

■ I nostri impianti di refrigerazione della serie RCR sono progettati per il trattamento termico e la stabilizzazione di liquidi alimentari ed industriali. Tutti gli impianti RCR sono realizzati in acciaio inox AISI 304 o AISI 316 con un rivestimento esterno isolante in poliuretano. Questo tipo di impianti vengono forniti completi di compressore semi-ermetico, condensatore, raschiatore in acciaio inox e circuito di refrigerazione completo di accessori. La gamma comprende le seguenti misure 10.000, 15.000, 20.000, 30.000, 40.000 e 60.000 frigorie/ora. Altre dimensioni sono a richiesta.

# DISTILLERIES: 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.

#### ■ DISTILLERIE: ALCUNE 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.

Our solutions are used worldwide to filter a wide range of products in the spirits market

discharge

**FVV:** Filtro verticale / D.E. Filter with vertical screens

SFT: Filtri a cartoni / Sheet filter LFA: Filtro pressa / Press filter for lees

**HMC:** Housing di microfiltrazione a cartucce / Cartridge housing

RCR: Refrigeratore a superficie raschiata / Scraped surface refrigerator

PSC: Pressa soffice a membrana con tank chiuso / Pneumatic press with closed tank

#### **OUR TECHNOLOGIES FOR DISTILLATION IN EUROPE AND THE AMERICAS**



# An ATEX press filter for Campari Argentina for the world-famous bitter

One of the main global groups in the spirits market appreciates VLS' innovation.

#### Gruppo Campari in brief

Gruppo Campari is a major player in the global spirits industry, with a portfolio of over 50 premium and super premium brands, spreading across Global, Regional and Local priorities. Global Priorities, the Group's key focus, include Aperol, Appleton Estate, Campari, SKYY, Wild Turkey e Grand Marnier. The Group was founded in 1860 and today is the sixth-largest player worldwide in the premium spirits industry. It has a global distribution reach, trading in over 190 nations around the world with leading positions in Europe and the Americas. The Group's growth strategy aims to combine organic growth through strong brand building and external growth via selective acquisitions of brands and businesses. Headquartered in Sesto San Giovanni, Italy, Gruppo Campari owns 18 plants worldwide and has its own distribution network in 20 countries. The Group employs approximately 4,000 people.

#### VLS' supply for Campari Argentina

Abbiamo venduto un filtro pressa LFA 500x500 con 50 piastre che è stato affiancato ad uno gemello venduto anni fa. Il filtro è stato certificato ATEX in quanto viene utilizzato in zona a rischio esplosioni, quindi è stata creata ad hoc tutta la parte che riguarda la motorizzazione e la parte elettrica della macchina con relativo quadro di funzionamento.

#### **ATEX** certification

Il nome deriva dalle parole ATmosphères ed EXplosibles ed è il nome convenzionale che raggruppa due direttive dell'Unione europea. Quella relativa agli impianti tecnologici è la 2014/34/UE per la regolamentazione di apparecchiature destinate all'impiego in zone a rischio di esplosione. La direttiva si rivolge ai costruttori di attrezzature destinate all'impiego in aree con atmosfere potenzialmente esplosive e si manifesta con l'obbligo di certificazione di questi prodotti. In sostanza impone la certificazione ATEX a tutti i prodotti installati in luoghi a rischio di esplosione.

GRUPPO -





■ UN FILTRO ATEX PER CAMPARI ARGENTINA, PER PRODURRE IL FAMOSO PISCO. Uno dei principali gruppi internazionali nel settore degli spirits sceglie l'innovazione di VLS.

#### Gruppo Campari in breve

Gruppo Campari è uno dei maggiori player a livello globale nel settore degli spirit, con un portafoglio di oltre 50 marchi che si estendono fra brand a priorità globale, regionale e locale. I brand a priorità globale rappresentano il maggiore focus del Gruppo e comprendono Aperol, Appleton Estate, Campari, SKYY,Wild Turkey e Grand Marnier. Il Gruppo, fondato nel 1860, è il sesto per importanza nell'industria

degli spirit di marca. Ha un network distributivo su scala globale che raggiunge oltre 190 Paesi nel mondo, con posizioni di primo piano in Europa e nelle Americhe. La strategia del Gruppo punta a coniugare la propria crescita organica, attraverso un forte brand building, e la crescita esterna, attraverso acquisizioni mirate di marchi e business. Con sede principale in Italia, a Sesto San Giovanni, Campari conta 18 impianti produttivi in tutto il mondo, e una rete distributiva propria in 20 paesi. Il Gruppo impiega circa 4.000 persone.

#### VLS' supply for Campari Argentina

Abbiamo venduto un filtro pressa LFA 500x500 con 50 piastre che è stato affiancato ad uno

A press filter LFA 500x500 was provided to one of the largest global groups in the market of spirits, trading in over 190 countries.

gemello venduto anni fa. Il filtro è stato certificato ATEX in quanto viene utilizzato in zona a rischio esplosioni, quindi è stata creata ad hoc tutta la parte che riguarda la motorizzazione e la parte elettrica della macchina con relativo quadro di funzionamento.

#### **ATEX** certification

Il nome deriva dalle parole ATmosphères ed EXplosibles ed è il nome convenzionale che raggruppa due direttive dell'Unione europea. Quella relativa agli impianti tecnologici è la 2014/34/UE per la regolamentazione di apparecchiature destinate all'impiego in zone a rischio di esplosione. La direttiva si rivolge ai costruttori di attrezzature destinate all'impiego in aree con atmosfere potenzialmente esplosive e si manifesta con l'obbligo di certificazione di questi prodotti. In sostanza impone la certificazione ATEX a tutti i prodotti installati in luoghi a rischio di esplosione.

www.camparigroup.com





# Also Bacardi chooses VLS Technologies to filter its products

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





#### Pressure leaf filter for Bacardi VLS supplied Bacardi a 15 sq.m vertical pressure leaf filter FVV-15 with ASME certification for the

USA market.



#### Bacardi brand since 1862

Established in Santiago de Cuba in 1862, BACARDÍ rum is the world's favorite and most awarded rum. The strong product portfolio includes BACARDÍ Superior, recognized the world over as the premium rum that inspired the cocktails that we know and love today. But today the group has many well-know spirits brands as Bombay Sapphire gin or Grey Goose vodka.

#### VLS' supplying to Bacardi

VLS supplied Bacardi a 15 sq.m vertical pressure leaf filter FVV-15 with ASME certification for the USA market. This filter was specifically designed to be included in a wider production plant, with flanges to be connected to fixed ducts both for input and output valves, also on de unloading valve of the chamber. In addition the filter is equipped with a system for the authomatic lifting of the cover of the filtering chamber, that enable the user to directly access to the filtering sectors.

#### **ASME Certification**

ASME's Conformity Assessment program is the leading, universally recognized, independent Quality Assurance (QA) program that certifies that manufacturing, power generation, stamped products and parts fulfill the requirements of relevant ASME codes and standards. The Mark gives confidence that relevant QA processes, products and parts are safe, high-quality, reliable and consistent. In many countries, ASME certification is a means of complying with regulations, while also promoting global commerce. Utilization of the Mark provides a way of complying with the laws and regulations in

nearly all U.S. States and Canadian Provinces. In countries where the ASME Mark is not legally required, it is invaluable in providing users with confidence that stamped items conform to established safety standards.

■ ANCHE BACARDI SCEGLIE VLS TECHNOLOGIES PER FILTRARE I SUOI PRODOTTI. Una storia di successo: la nostra partnership con uno dei più affermati produttori di rum caraibico.

#### II brand Bacardi dal 1862

Fondato a Santiago de Cuba nel 1862, il marchio BACARDÍ è legato al rum più amato e premiato al mondo. Il notevole portfolio di prodotti include il BACARDÍ Superior, riconosciuto in tutto il mondo come il rum che ha ispirato molti dei cocktail che beviamo e amiamo ancora oggi. Ma attualmente il gruppo ha molti altri marchi conosciuti nel settore dei distillati come il gin Bombay Sapphire gin o la vodka Grey Goose.

#### VLS' supplying to Bacardi

Abbiamo fornito a Bacardi un filtro verticale da 15 metri quadri FVV-15 certificato ASME per il mercato statunitense. Il filtro è stato progettato per essere inserito all'interno di un impianto, con flange per il collegamento di tubazioni fisse sia alle valvole di ingresso ed uscita, sia sulla valvola di scarico della campana. Inoltre il filtro è equipaggiato con un sistema per il sollevamento automatico del coperchio della campana, che permette di accedere semplicemente ai settori filtranti.

La Certificazione ASME



Il codice ASME per le caldaie ed i recipienti in pressione rappresenta oggi lo standard più diffuso per la verifica ed il dimensionamento di attrezzature in pressione e componenti a livello mondiale. I componenti e le attrezzature realizzate secondo il codice ASME sono accettate negli USA, in Canada ed in circa altri 90 Stati. La Certificazione ASME quindi consente alle Aziende di commercializzare i propri prodotti in tutto il mondo ed a Clienti che operano sul mercato internazionale. I prodotti identificati dal marchio ASME sulla targa identificativa del produttore che ne convalida la rispondenza alle prescrizioni progettuali e di sicurezza del Codice ASME.

BACARDI brand, established in Santiago De Cuba in 1862, represents the world's favorite and most awarded rum. But today the large product portofolio of the group includes many well-know spirits brands as Bombay Sapphire gin or Grey Goose vodka.



completamente automatico e certificato ATEX

(TLS-2-A) a Owl Distillery. Il cliente ha scelto il

filtri a cartoni che non gli permettevano più di

nostro impianto perché voleva sostituire i vecchi

soluzione, non solo ora ha un prodotto di qualità

superiore e con un più elevato valore di mercato,

produzione annuale, il tutto con una macchina

automatica che può far funzionare senza alcun

ma può tranquillamente aumentare la sua

ottenere risultati apprezzabili. Scegliendo la nostra

# The Owl Distillery: Belgian premium whisky with international renown

A success story: our partnership with a small but very appreciated whisky producer.

#### The Owl Distillery in brief

The first cask of the future Belgian Single Malt Whisky, The Belgian Owl, was filled on 29 October 2004, and later on the first sales took place. The Belgian Owl has been available from specialist retailers throughout Belgium since 2008. These retailers have promoted the product and have shared this passion for this first Belgian whisky that comes from Belgian agricultural heritage. 2010 and 2011 saw the recognition of the quality of the product, both through international competitions such as the 'World Selection' and 'Le Mondial de Bruxelles', and through publications such as Jim Murray's Whisky Bible.

VLS' contribution to The Owl's production We have provided The Owl Distillery with a

completely authomatic Lees-Stop filter (TLS-2-A) with ATEX certification. The client has chosen our technology since he wanted to replace the old sheet filters, that were no longer able to guarantee satisfying results, with our innovative solution. Choosing it, now he not only has a superior quality product, with increased market value, but he also can increase with safety the production per year, thanks to an authomatic technology tha can work without operator.

■ THE OWL DISTILLERY: WHISKY BELGA D'ECCELLENZA CON RESPIRO INTERNAZIONALE. Una storia di successo: la nostra partnership con un piccolo ma molto apprezzato produttore di

#### The Owl Distillery in breve

La prima botte del futuro Whisky Single Malt belga, The Belgian Owl, fu riempita il 29 Ottobre 2004, e poco dopo prese il via la prima campagna di vendita. The Belgian Owl è disponibile presso rivenditori specializzati di tutto il Belgio dal 2008. Questi rivenditori hanno promosso il prodotto e hanno condiviso questa passione per il primo whisky belga che viene dalla tradizione agricola del paese. Il 2010 e 2011 hanno visto il riconoscimento della qualità del prodotto, sia attraverso competizioni internazionali come "World Selection" e "Le Mondial del Bruxelles", sia in pubblicazioni come la Bibbia del Whisky di Jim Murray.

www.belgianwhisky.com

operatore.

VLS' contribution to The Owl's production Abbiamo fornito un filtro Lees-Stop





Lees-Stop ATEX filter for The Owl Distillery

The filter for The Owl Distillery during the realization stage at our plants (left) and delivered to the client (right).

# 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) 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) 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 sè

www.casa-real.com

# 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. 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

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 i sas

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.

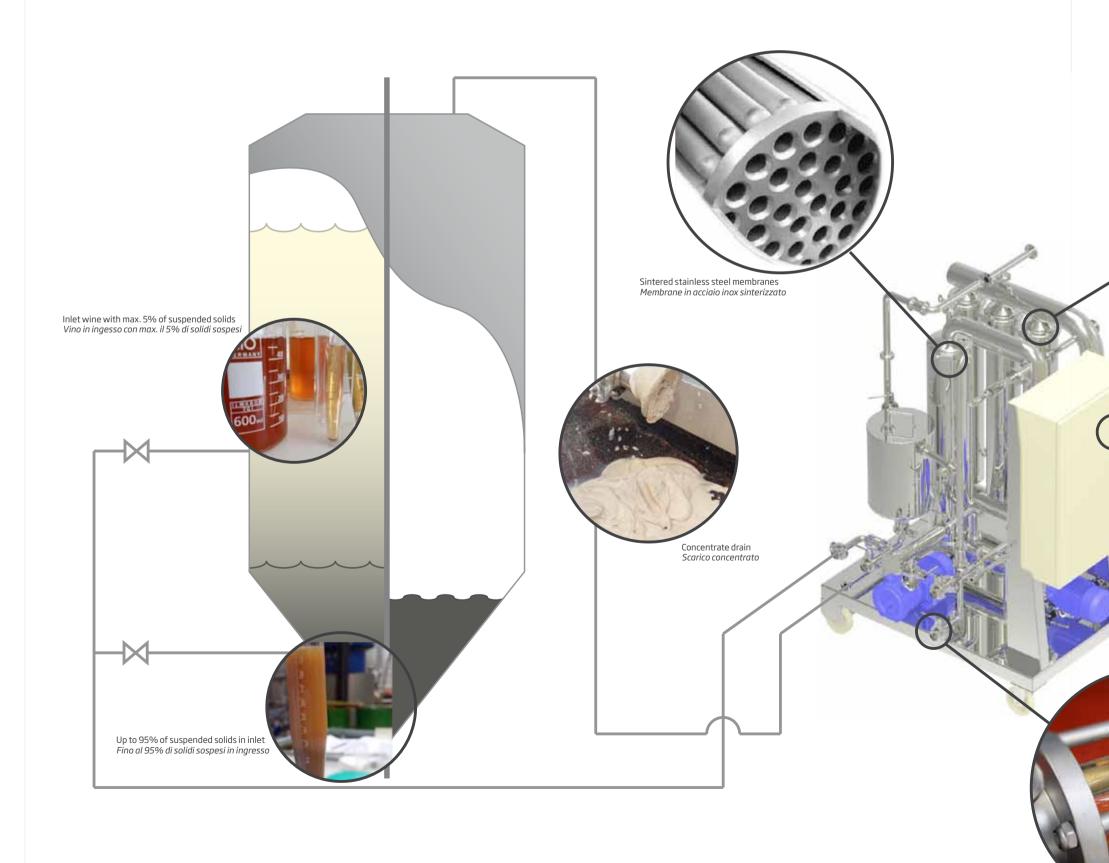
Advantages. The advantadges in comparison to traditional filtration are: no need for filtration adjuvants; reduced product losses; low retention of colour and structure; single filter for all needs; possibility of filtration of sparkling wines; no lees in stock.

■ 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





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.

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

Le portate, con prodotti di media torbidità, sono le sequenti: 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.

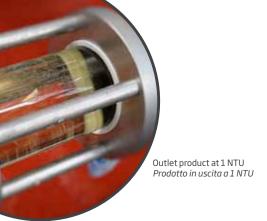




Capillary membranes in polyethersulfone

PLC Touch Siemens

# **PLC Touch Siemens**



# 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

#### **APPLICATIONS**

Oenology

Must lees from flotation  ${\it Must lees from sedimentation}$ 

Less 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

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	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 I/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 tubolar 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 of 7.5 m² each. 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.

#### 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").

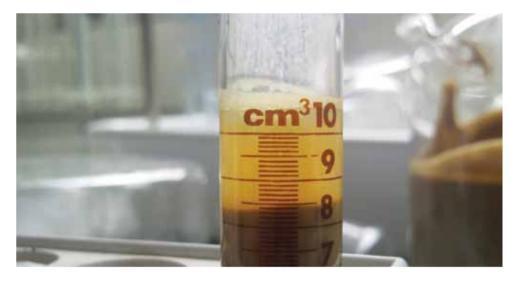
#### Membrane

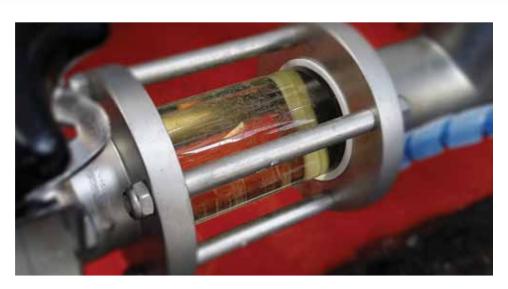
Questo filtro tangenziale, realizzato appositamente per il trattamento della feccia, è dotato di una membrana in acciaio inox creata proprio per filtrare prodotti molto "sporchi" Questa membrana ha una lunga durata ed è resistente alla pressione, alla temperatura e ai prodotti chimici. Queste caratteristiche 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, con una superficie filtrante di 7,5 m² ciascuna. 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

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 in 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

# Latin America: many products, a single technology partner with VLS!

Many renowned brands in beer, wine and spirits market come from Latin America: this is why it represent a very receptive target market for VLS Technologies.

#### **SOME OF OUR SOLUTIONS IN LATIN AMERICA**





COUNTRY: Colombia

TYPE OF PRODUCTION: Wine

TYPE OF SUPPLY: FOC 10

#### **BODEGA EL MILAGRO**

COUNTRY: Chile
TYPE OF PRODUCTION:
TYPE OF SUPPLY: TMF-24-I

### CONCHA Y TORO

COUNTRY: Chile
TYPE OF PRODUCTION: Wine
TYPE OF SUPPLY: RCR-60000

### MALPASO

COUNTRY: Chile

TYPE OF PRODUCTION: Spirits

TYPE OF SUPPLY: RCR-60000

#### kunstmann ... dar guto Gior

COUNTRY: Chile
TYPE OF PRODUCTION: Beer
TYPE OF SUPPLY: HMC 3

# ON: Beer PEÑÓN AĞÜILA

COUNTRY: Argentina

TYPE OF PRODUCTION: Beer

TYPE OF SUPPLY: FVV-5

**TYPE OF PRODUCTION: Beer** 

TYPE OF SUPPLY: FOB-3

**COUNTRY:** Argentina

COUNTRY: Argentina

TYPE OF PRODUCTION: Beer

**COUNTRY:** Argentina

**TYPE OF SUPPLY: FOB-5** 

**TYPE OF PRODUCTION: Beer** 

patadonia beer

**TYPE OF SUPPLY:** FVV-5



COUNTRY: Argentina

TYPE OF PRODUCTION: Beer

TYPE OF SUPPLY: FVV-5

### CAMPARI

COUNTRY: Argentina
TYPE OF PRODUCTION: Spirits
TYPE OF SUPPLY: LFA 500x500

#### 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

#### **24 SQ.M CROSS-FLOW FILTERS FOR VIÑEDOS PUERTAS**

One of VLS' most recent supplying in South America is represented by two 24 sq.m cross-flow filters TMF-24-I provide to the winery Viñedos Puertas in Valle de Curicò, Chile.

#### ■ DUE FILTRI TANGENZIALI DA 24 MQ PER VIÑEDOS PUERTAS

Due filtri tangenziali da 24 mq. TMF-24-I sono stati forniti alla cantina Viñedos Puertas nella Valle di Curicò in Chile.

www.vinedospuertas.cl



# From Mexican tequila to Chilean wines: the importance of Latin American in the world map of beverage

As Latin American cuisine continues to gain popularity, more restaurants and food and beverage manufacturers are embracing Latin American beverages from wine and spirits for cocktails to juices and beer.

Wines from South America, which are among the top US imports, are being joined on wine lists by bottles from Brazil and Mexico. The latter is quickly turning into a top source for New World wines. Baja's Valle de Guadalupe has been called the "the Next Napa," according to the Los Angeles Times. Beers and spirits from Mexico are also seeing increased popularity and consumers are looking beyond tequila to explore other agave-based spirits such as mezcal and sotol. Spirits from South America are making inroads as well, with Peru's pisco and Brazilian cachaca leading the pack.

Here is an overview of the most popular Latin American beverages showing up on menus and store shelves.

MEXICAN TEQUILA: Tequila, which has long been a fixture in US bars, offered consumers an introduction to the wide world of agave spirits. Tequila's smoky cousin, mezcal, has been steadily gaining fans and opened the floodgates for more obscure liquors, such as a sotol and raicilla. Bars and restaurants across the country are raising the profile of Mexican spirits by featuring them in a range of cocktails and educating servers about the nuances of each liquor so they can share their knowledge with guests.

BEERS FROM ARGENTINA: You might think that Argentina is all about Malbec wine. Let's get real, the craft beer craze is taking over the country. It is true that you are more likely to find Quilmes, the emblematic Argentina beer. Today, you will notice several micro-brews and craft beers burgeoning across the country.

WINE FROM CHILE: Chile is known for producing wines of exceptional value, but that's not to

say Chilean wines don't also include outstanding bottles to boast about. As a new world wine region, with 2,700 miles of coastline along the frigid Pacific Ocean, Chile produces wines that are both fruit-forward factor and herbaceous, similar to French wine. It's no wonder then, that French wine producers from Bordeaux have invested heavily in the region, making it their home away from home.

#### **VLS Technologies in Latin America**

VLS Technologies during recent years has provided Latin American producers with a wide range of different solutions: horizontal and vertical pressure leaf filters for beer, sheet filters for tequila, filter press for wine and chemical market, and many more. Through our distribution network we can reach all the conuntries and we can serve all the industries for any need of liquid treatment.

■ AMERICA LATINA: MOLTI PRODOTTI, UN UNICO PARTNER TECNOLOGICO CON VLS!. Molti marchi famosi nei settori della birra, vino e distillati vengono dall'America Latina: questo è il motivo per il quale quella regione rappresenta un mercato target molto ricettivo per VLS Technologies.

#### Dal tequila messicano ai vini cileni: l'importanza dell'America Latina nella mappa globale del beverage

Parallelamente al costante aumento di popolarità della cucina latinoamericana, sempre più ristoranti e commercianti di beverage stanno apprezzando i prodotti latinoamericani, dal vino ai distillati per cocktail, dai succhi alla birra.

I vini del Sud America, che sono tra le maggiori importazioni USA, sono nelle carte dei vini sempre più spesso in compagnia di etichette dal Brasile e dal Messico. Quest'ultimo di sta imponendo come una delle principali fonti di provenienza di vini del Nuovo Mondo. La Baja Valle de Guadalupe è stata soprannominata "la prossima Napa," dal Los Angeles Times. Anche le birre e i distillati del Messico sono sempre più popolari, e i consumatori stanno



#### Chilean vines

Among the most largely cultivated: Cabernet Sauvignon, Chardonnay, Sauvignon Blanc, Bordeaux.

iniziando a guardare oltre il tequila alla ricerca di nuovi distillati di agave come mezcal e sotol. Anche altri distillati dal Sud America si stanno facendo strada, con pisco peruviano e cachaca brasiliana in testa al gruppo.

Ecco una panoramica dei prodotti beverage latinoamericani che sempre più spesso compaiono nei drink menu e negli scaffali dei negozi.

TEQUILA MESSICANO: il tequila ha introdotto i consumatori nel mondo dell'agave. Il cugino affumicato del tequila, il mezcal, ha guadagnato estimtori in modo costante e ha aperto le porte a prodotti più oscuri, come sotol e raicilla. I bar e i ristoranti del paese stanno elevando il profilo dei distillati messicani utilizzandoli in moltissimo cocktail ed educando il personale di servizio sulle diverse sfumature di ogni liquore perchè possano a loro volta coinvolgere la clientela.

BIRRA ARGENTINA: quando si pensava all'Argentina si pensava al Malbech. Ora non è più così con la birra artigianale che sta avendo un enorme successo nel paese. La cosa più facile da trovare è la Quilmes, l'emblema della birra argentina, ma oggi vi sono sempre più microbirrifici e birre artigianali che stanno emergendo.

VINO CILENO: la produzione vinicola cilena vanta etichette di qualità eccezionale. Come regione vitivinicola del Nuovo Mondo, con 2,700 miglia di linea costiera lungo il freddo Oceano Pacifico, il Cile produce vini che sono sia fruttati che erbacei, in modo similare ai vini francesi.Non ci si deve meravigliare del fatto che produttori francesi di Bordeaux abbiano investito molto nella regione, facendona una "casa lontano da casa".

#### VLS Technologies in Latin America

VLS Technologies ha recentemente fornito ai produttori latinoamericani di beverage un'ampia gamma di soluzioni diverse: filtri a farina verticali e orizzontali per la birra, filtri a cartoni per il tequila, filtri pressa per il vino e per il settore chimico assieme a molte altre soluzioni. Attraverso il nostro network distributivo serviamo tutti i paesi e settori per qualsiai esigenza di trattamento dei liquidi.

www.vlstechnologies.it



#### Agave plantations

Agave is one of the main agricultural resources of Mexico.



Tequila and mezcal

 $From \ agave \ two \ quite \ different \ products \ are \ obtained, \ widely \ used \ in \ bars \ worldwide.$ 

# 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.









# VLS Technologies provides a kieselguhr filter to Olearia Desantis

VLS Technologies meets the needs of Olearia Desantis, one of the most important olive oil producers in Italy.

Olearia Desantis is one of the most important oil producers in Italy, it has been producing olive oil for more than sixty years in Bitonto (Province of Bari, Puglia), where their top product EVO "Terra di Bari" DOP was born.

VLS Technologies has realized for Olearia Desantis a vertical kieselguhr filter for oil with a filtering surface of 50 sqm. This stainless steel kieselguhr filter represents a bespoke solution realized according to a detailed analysis and design stage developed by our technical staff. The size of the technology is particularly fit for the filtration of large volumes of oil, satisfying the needs expressed by Desantis, a company that, with its 20.000 sqm of surface, is one of the main players in the Italian edible oil market. The kieselguhr filter for olive oil made for Desantis is an example of the technologies expressly designed for the oil market by VLS Technologies, a field where the company can boast remarkable partnerships.

Olearia Desantis was founded in Bitonto in the Province of Bari during the Fifties. That land benefits from a very favorable position and climate for the production of EVO oil, a tasty oil to be used for the seasoning and cooking of many kinds of food. The production of olive oil in Puglia has obtained the prestigious national certification DOP (Denominazione d'Origine Protetta), assigned to four types of oil, produced in four different areas, and one of them is precisely the "Terra di Bari" DOP.

In Cima di Bitonto, olives are characterized by

a fruity flavour with an unmistakable almond aroma, very well-balanced and harmonious. It's here that during the Fifties Giovanni De Santis started to cultivate and grow the first olive trees and to produce the olive oil in the family mill. The results of his efforts came very soon and during the Seventies the small production was turned into a real company for the making of olive oil with a number of innovative mills: Olearia Desantis S.p.a.

Nowadays the company, in the middle of one of the most important Italian and global areas for the production of olive oil, the "Terra di Bari", produces premium quality EVO oil and sell it at competitive prices, so demonstrating to be a very efficient organization with a solid structure and fast development. The key of the success of Desantis family is very simple: "a great respect for the tradition of agricultural culture, in order to guarantee a bright future for olive oil".

■ VLS TECHNOLOGIES FORNISCE FILTRO A FARINA FOSSILE ALL'OLEARIA DESANTIS. VLS Technologies incontrano le esigenze di Olearia Desantis, una delle imprese olearie più importanti d'Italia.

Olearia Desantis è una delle più importanti aziende del settore oleario italiano, produce olio d'oliva da oltre sessant'anni a Bitonto, dove nasce il loro prodotto di punta, l'olio extravergine DOP "Terra di Bari".

VLS Technologies ha realizzato per Olearia Desantis un filtro a farina verticale per olio con



superficie filtrante da 50 m2. Questo filtro a farina fossile in acciaio inox è una soluzione realizzata su misura dopo un attenta fase di studio e progettazione dei nostri tecnici. Le dimensioni lo rendono particolarmente adatto alla filtrazione di grandi volumi di olio, rispondendo alle esigenze espresse dalla Desantis, un'azienda che con i suoi 20.000 mq di superficie è una delle realtà più significative del settore oleario italiano. Il filtro a farina per olio d' oliva fornito a Desantis fa parte delle tecnologie per il settore oleifici, nel quale VLS Technologies vanta importanti collaborazioni.

Olearia Desantis nasce a Bitonto in provincia di Bari negli anni cinquanta. Da sempre questa terra gode di una posizione e un clima particolarmente adatti alla produzione di olio extra vergine di oliva, un olio gustoso, adatto per il condimento e la preparazione di molte pietanze. La produzione di olio di oliva in Puglia ha ottenuto negli anni il prestigioso riconoscimento nazionale Dop (Denominazione d'Origine Protetta), assegnato a quattro tipologie di olio, prodotte in quattro differenti aree, una di queste è appunto la Terra di Bari.

A Cima di Bitonto le olive sono caratterizzate da un aroma fruttato e hanno un inconfondibile profumo di mandorla, equilibrato e armonico. È qui che, negli anni cinquanta Giovanni Desantis inizia a coltivare e curare i primi oliveti e produrre l'olio di oliva nel frantoio di famiglia. I risultati di questo grande lavoro non tardano ad arrivare tanto che dagli anni settanta la piccola attività diventa una vera e propria azienda di confezionamento di olio di oliva con più stabilimenti tecnologicamente avanzati, l'Olearia Desantis S.p.a.

Oggi l'azienda, al centro di una delle zone olivicole più importanti d'Italia e del mondo, la terra di Bari, non solo produce olio di qualità superiore ma riesce anche a commercializzarlo a prezzi concorrenziali dimostrando di essere un'impresa efficiente, con solidi presupposti per continuare a espandersi. Il segreto del grande successo della famiglia Desantis, è molto semplice: "piena fedeltà alle tradizioni della cultura contadina, per garantire il futuro dell'olio d'oliva".

www.oleariadesantisspa.it

# Harboe and Williams Beer: two interesting beer producers served by VLS

A vertical 35 sq.m pressure leaf filter and a 10 sq.m horizontal one for this fast-growing market.

Two new important partnerships have been signed by VLS Technologies in the beer market: they are the Danish producer Harboe and the Scottish company Williams Bros. Brewing Co.

#### Harboe and Williams Bros. Brewing Co.

Harboe is a Danish company with a strong, international platform: an international beverage group with production facilities in 3 countries and business activities in more than 90 markets worldwide. Williams Bros. Brewing has humble beginnings, borne out of proud home brewing traditions, and is now firmly established as one of Scotland's largest independent breweries ,acting as a central hub for the bottling and packing of many of the countries best craft beers.

#### The supplying of VLS

Harboe has been provided with a 35 sq.m vertical pressure leaf filter, and Williams Beer with a 10 sq.m horizontal pressure leaf filter with centrifugal drain.

■ HARBOE E WILLIAMS BEER: DUE INTERESSANTI PRODUTTORI DI BIRRA SERVITI DA VLS. Un filtro verticale da 35 mq e uno orizzontale da 10 mq per questo mercato a rapido sviluppo.







Harboe, a world-famous Danish beer brand, and its Bear Beer Below, the two new VLS' solutions provided to Harboe and Williams Bros. Brewing Co.

Two new important partnerships have been signed by VLS Technologies in the beer market: they are the Danish producer Harboe and the Scottish company Williams Bros. Brewing Co.

#### Harboe and Williams Bros. Brewing Co.

Harboe is a Danish company with a strong, international platform: an international beverage group with production facilities in 3 countries and business activities in more than 90 markets worldwide. Williams Bros. Brewing has humble beginnings, borne out of proud home brewing traditions, and is now firmly established as one of Scotland's largest independent breweries, acting as a central hub for the bottling and packing of many of the countries best craft beers.

#### The supplying of VLS

Harboe has been provided with a 35 sq.m vertical pressure leaf filter, and Williams Beer with a 10 sq.m horizontal pressure leaf filter with centrifugal drain.

www.harboe.com

www.williamsbrosbrew.com



# **UNICO** filter: the solution for small and medium producers

To filter your products with a single solution obtaining a result with turbidity lower than 1 NTU

> A "single" filtration system that reduces the microbiological flora saving all the organoleptic characteristic of the product: this is UNICO filter. Our filtering media can stand repeated regenerations with warm water and detergents, and this means a longer lifespan.





Sintered stainless steel membranes

#### **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 lees in stock



**The result:** input product (left) and output at 1 NTU (right)



Seguici:

f in 8<sup>+</sup> w ©







