



DIVISIONE
ENGINEERING



INDICE

SETTORI DI APPLICAZIONE

04 I MERCATI

05 ENOLOGIA

SEPARARE

06 ULTRAFILTRAZIONE NextUltra®

06 FILTRAZIONE TANGENZIALE NextFlow

07 MICROFILTRAZIONE

07 OSMOSI INVERSA NextSep®

08 EquiFree® DEALCOLAZIONE VINO

08 SepFree® DEALCOLAZIONE BIRRA

09 CENTRIFUGHE SPX Flow®

GESTIRE

GAS

10 EquilibriO2® VINO

12 EquiBrew® BIRRA

13 EquiBrew® DEOX

STABILITÀ

14 RESINE A SCAMBIO IONICO NextStab

14 MICROSSIGENAZIONE Next Micro XT

15 SISTEMI DI ELETTRODIALISI - Mega

RECUPERARE

16 RECUPERO ACQUE DI PROCESSO & CO₂

17 Next R-CO₂

SANITIZZARE

18 NEXT CLEAN 360° - TESTINE DI LAVAGGIO

19 NEXTO3Mobile - OZONO

LEGENDA



VINO

Sistemi ed impianti
per la vinificazione



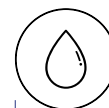
BIRRA

Sistemi ed impianti
per la produzione di birra



BEVANDE

Sistemi ed impianti
per la produzione di bevande



ACQUA TECNICA

Impianti per
il trattamento acqua

L'AZIENDA

Vinext è un'azienda moderna, flessibile, capace di adattarsi alle esigenze del mercato. Il background di esperienza ventennale, competenza e rispetto del territorio, rappresenta per l'azienda un solido ponte verso il futuro: Vinext guarda avanti ed i suoi prossimi obiettivi sono già parte del presente.

Vinext rispetta la natura, perché crede che sostenibilità e tecnologia avanzata siano le due facce della stessa medaglia e che solo coniugando innovazione e tutela dell'ambiente sia possibile realizzare la propria vocazione al rinnovamento.

vinext®

DIVISIONE ENGINEERING



La divisione Vinext Engineering investe nella Ricerca: siamo convinti che la sperimentazione sia lo strumento per progredire senza perdere la propria identità.

La profonda conoscenza di membrane, polimeri e delle loro configurazioni ha consentito a Vinext di diventare un'azienda leader nei processi a membrana. Tecnologia di punta è la gamma **EquilibriO2®**, un sistema per la regolazione dei gas nell'industria delle bevande.

Vinext è tra le poche aziende in Italia a elaborare progetti applicabili anche ad altri settori industriali (chimico, elettronico, farmaceutico, recupero di reflui e sottoprodotti agro-alimentari, valorizzazione della CO₂ di fermentazione).

Vinext è da sempre al fianco delle aziende, offrendo supporto, vendita e assistenza tecnica, oltre alla gestione di pratiche di finanziamento tradizionali e di nuove soluzioni, come il **noleggior** e il **leasing operativo**: opzioni vantaggiose e sostenibili per ogni realtà.

“ IL RISPETTO PER LA NATURA
È IL NOSTRO DNA, LA TECNOLOGIA
È IL MEZZO PER REALIZZARE
UN PROGRESSO A MISURA D'UOMO. ”

www.vinext.it



I MERCATI



ENOLOGIA, BIRRA E BEVERAGE



ALIMENTARE & BEVANDE

- ❧ Lattiero/casearia
- ❧ Succhi, zuccheri e amidi
bevande alcoliche e non alcoliche
- ❧ Frutta e vegetali
- ❧ Purificazione salamoie alimentari



CHIMICA, NUTRACEUTICA, FARMACEUTICA E BIOTECNOLOGIE



RIFIUTI LIQUIDI

- ❧ Percolato
- ❧ Digestati



ACQUE PRIMARIE

- ❧ Processi di ossidazione
con ozono
- ❧ Potabilizzazione
- ❧ Addolcitura
- ❧ Regolazione pH
- ❧ Rimozione gas
- ❧ Rimozione metalli ed inquinanti

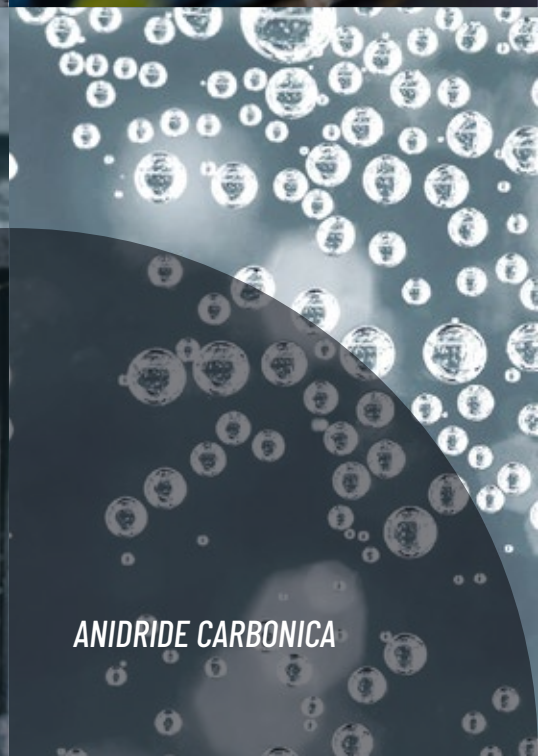


ACQUE REFLUE

- ❧ SMBR industriale
- ❧ Sistemi completi
biologico+chimico fisico



ACQUE DI PROCESSO



ANIDRIDE CARBONICA

SETTORI DI APPLICAZIONE

La preparazione del vino unisce arte e scienza: l'annata conta quanto la tecnica di produzione. L'abilità dell'enologo nel ricercare procedimenti sempre più rapidi per vini di alta qualità è supportata dalla tecnologia, che consente di preservare bouquet e gusto, aumentando limpidezza e capacità di conservazione.

GESTIONE DEI GAS DISCIOLTI

Ossigeno, anidride carbonica e idrogeno solforato possono essere regolati fino ad ottenere in modo preciso i livelli richiesti dall'enologo e dal mercato, mantenendo tutte le caratteristiche organolettiche del prodotto - sia fermo che frizzante - e migliorandone la qualità finale.

CONCENTRAZIONE

Con membrane a flusso tangenziale si può ottenere una concentrazione forzata, che permette un aumento naturale del grado zuccherino, degli alcoli o di altri composti, ottenendo inoltre un incremento del corpo e del colore nei vini giovani.

ELIMINAZIONE / RIDUZIONE ALCOL

Il mercato richiede, in modo sempre più insistente, soluzioni efficienti per la rimozione dell'alcol che mantengano aromi e sapori del vino inalterati. Vinnext ha sviluppato un dealcolatore di nuova generazione che consente all'enologo di ottenere vini fedeli e no-low alcol.

CHIARIFICA CON MEMBRANE

Con membrane di ultrafiltrazione è possibile chiarificare il mosto prima della fermentazione per eliminare le sostanze opacizzanti, tannini o lieviti, accelerando il processo di maturazione e migliorandone la qualità.

DECOLORAZIONE

Per motivi di aspetto a volte è richiesta una parziale o totale decolorazione, perseguibile con sistemi a membrana.

CHIARIFICA MECCANICA CON CENTRIFUGA

Una chiarifica/separazione meccanica con centrifuga preliminare prima o dopo la fase di fermentazione. Tra varie fasi di lavorazione elimina eventuali impurità che possono inquinare le fasi successive.

FILTRAZIONE FINALE

Una filtrazione finale del vino prima dell'imbottigliamento con una cartuccia assoluta, garantisce una rimozione dell'eventuale inquinamento microbiologico aumentando la conservazione del vino.

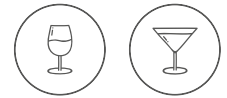
TRATTAMENTO ACQUA PER LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO E LAVAGGIO ATTREZZATURA

La purificazione chimica e biologica dell'acqua utilizzata per lavaggio e sanitizzazione di linee di imbottigliamento, macchine e attrezzature è fondamentale per garantire pulizia, evitare contaminazioni incrociate o rifermentazioni in bottiglia, ridurre la carica microbiologica e la formazione di biofilm.

RECUPERO CO₂ DI FERMENTAZIONE

La CO₂ prodotta durante la fermentazione di vino e birra è di grande valore per l'industria del beverage: naturalmente di grado alimentare, preziosa perché endogena, è una risorsa da recuperare e valorizzare il più possibile.

ULTRAFILTRAZIONE - NextUltra®



L'ultrafiltrazione è simile a Nanofiltrazione ed Osmosi, ma è definita come processo di filtrazione tangenziale che separa gli ioni. L'**ultrafiltrazione NextUltra®** separa soluti superiori a 1000 dalton (peso molecolare); a causa della dimensione più grande dei pori nella membrana, l'ultrafiltrazione richiede un differenziale di pressione di esercizio molto più basso: da 0,7 a 6,9 bar. L'ultrafiltrazione rimuove organici più grandi, colloidali, batteri e pirogeni pur consentendo alla maggior parte degli ioni e piccole sostanze organiche come il saccarosio di permeare la struttura porosa.

La tecnologia di ultrafiltrazione è utilizzata per separare per via fisica, da una soluzione acquosa, anche sostanze solubili

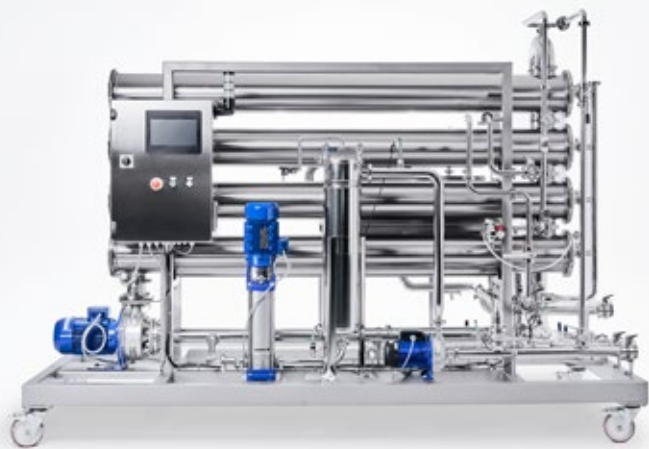
estremamente piccole (ioni, molecole), la cui dimensione è misurabile in nm (nanometri).

Le membrane di ultrafiltrazione sono vere e proprie membrane porose, in grado di trattenere sostanze organiche a medio peso molecolare (nell'ordine di 1.000-500.000 Da - dall'ultrafiltrazione stretta fino alle soglie della microfiltrazione).

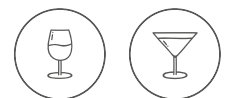
I modelli di serie possono essere equipaggiati con un numero di moduli variabile in funzione della portata di prodotto purificato estratto, da 200-4.000 L/h.

/ VANTAGGI

- ▶ Elevata tutela delle caratteristiche organolettiche
- ▶ Bassi costi operativi
- ▶ Alto grado di automazione
- ▶ Nessun utilizzo di coadiuvanti di filtrazione
- ▶ Alta resa di separazione
- ▶ Basso utilizzo di acqua e detersivi per il lavaggio



FILTRAZIONE TANGENZIALE NextFlow®



/ VANTAGGI

- ▶ Elevata tutela delle caratteristiche organolettiche
- ▶ Bassi costi operativi
- ▶ Alto grado di automazione
- ▶ Nessun utilizzo di coadiuvanti di filtrazione
- ▶ Alta resa di filtrazione
- ▶ Basso consumo di acqua e detersivi per il lavaggio



Gli impianti di Filtrazione Tangenziale **NextFlow®** sono il risultato di anni di esperienza maturata nel settore della filtrazione su membrana in enologia: stabilizzazione microbiologica, brillantezza e preparazione all'imbottigliamento.



MICROFILTRAZIONE







Gli impianti di microfiltrazione per vino, succo d'uva e distillati, da 10 a 500 hl/h, automatici o manuali, sono costruiti in Acciaio Inox AISI 316 e conformi ai più rigorosi standard igienici.

Diverse tipologie di valvole permettono di escludere ogni singolo housing, al fine di permettere la filtrazione mentre l'altro stadio è in lavaggio. Per condurre le operazioni di CIP e sterilizzazione termica sono dotati di linea di filtrazione a 1 o 2 stadi per l'acqua di servizio.

I valori preimpostati vengono registrati e monitorati automaticamente; in caso di non conformità l'operatore viene allertato da un segnale acustico. Nelle versioni automatiche, il PLC con interfaccia HMI gestisce tutte le fasi e si integra con le altre apparecchiature di stabilimento.

I VANTAGGI

-  **Barriera tra campane di filtrazione e di lavaggio per evitare trafilamenti di soluzioni chimiche con il prodotto in filtrazione**
-  **Circuito di lavaggio studiato ad hoc per una sanitizzazione al 100%, con ridotto uso di acqua e detersivi**
-  **Recupero totale del prodotto in impianto**
-  **Elevata automazione**

OSMOSI INVERSA NextSep®







La divisione Engineering di Vinext offre una gamma di impianti che utilizzano i processi di separazione a membrana osmotica, per applicazioni enologiche e alimentari. A seconda della tipologia di membrana utilizzata nei diversi impianti prodotti da Vinext, cambiano le applicazioni dei processi per l'uso enologico, che spaziano dalla separazione alla concentrazione tramite Osmosi Inversa o Nanofiltrazione. Gli impianti **NextSep®** coprono un ampio range di capacità per soddisfare le esigenze del beverage e del settore alimentare.

Nel processo del mosto, NextSep® può sostituire i classici concentratori (es. concentratori a freddo sottovuoto), ottenendo un concentrato con ottime caratteristiche organolettiche fino a 30–32°Brix, senza snaturare il prodotto di partenza e con costi significativamente inferiori.



I VANTAGGI

-  **Incremento qualitativo del prodotto**
-  **Bassissimi costi operativi**
-  **Facilità d'uso**
-  **Versioni mobili e compatte**



I modelli possono montare da 4 a 36 moduli, con portata di permeato estratto 200–4.000 L/h. Ogni impianto lavora con bassi consumi energetici e a temperature prossime a 0 °C. Le unità di osmosi inversa NextSep® integrano sistemi di controllo e allarme gestiti da PLC e interfaccia HMI intuitiva. Tutte le fasi (concentrazione e lavaggio) si svolgono in sicurezza, riducendo al minimo la presenza dell'operatore.

SISTEMI DI DEALCOLAZIONE

Il sistema è costituito da una membrana che divide il liquido alcolico da un estraente (generalmente acqua). Il vino non viene filtrato, ma è solo l'alcol ad essere trasferito nella soluzione estraente attraverso il flusso superficiale, ottenendo la migrazione delle molecole di etanolo, con un'azione combinata di diffusione ed osmosi naturale.

Il polimero che costituisce la membrana non possiede carica elettrica ed è stato scelto per essere inerte e non sottrarre colore né struttura al vino di partenza.



I VANTAGGI

- ▶ **Absoluto rispetto della struttura e del colore del vino**
- ▶ **Alta precisione del risultato finale**
- ▶ **Nessun arricchimento di ossigeno**
- ▶ **Impianto compatto, intuitivo e di semplice utilizzo**
- ▶ **Processo a temperatura ambiente**



SepFree®: LA NUOVA FRONTIERA DELLA BIRRA NO-LOW ALCOHOL

Nel settore brassicolo, l'innovazione tecnologica incontra le nuove esigenze di consumo grazie a **SepFree®**, la soluzione avanzata dedicata alla produzione di birre no-low alcohol di alta qualità.

SepFree® è un sistema di separazione selettiva progettato specificamente per la dealcolazione della birra, capace di ridurre o rimuovere l'alcol preservando il profilo aromatico, il corpo e il gusto della birra originale. Il processo nasce da anni di Ricerca applicata al mondo brassicolo e consente un intervento preciso e controllato, rispettoso delle caratteristiche stilistiche di ogni ricetta.

A differenza delle tecnologie tradizionali, SepFree® opera in modo delicato e non invasivo, evitando alterazioni sensoriali e mantenendo l'equilibrio tra aroma, struttura e bevibilità. Il risultato è una birra autentica, riconoscibile e coerente con lo stile di partenza, anche in versione no-low alcohol.

SepFree® risponde alle nuove tendenze del mercato: consumo consapevole, benessere, inclusività e sostenibilità. Una tecnologia pensata per i birrifici che vogliono ampliare la propria gamma senza compromessi sulla qualità, offrendo prodotti moderni, responsabili e in linea con le aspettative dei consumatori di oggi e di domani.

CENTRIFUGHE SPXFLOW®



Le esigenze attuali e future dei clienti sono il riferimento costante per SPX.

Attraverso una stretta collaborazione con i nostri clienti, un approccio innovativo e un R&D all'avanguardia, progettiamo e forniamo soluzioni per separatori destinati all'industria delle bevande, con qualità ed efficienza a costi contenuti.

CHIARIFICA DI VINO, BIRRA, MOSTO E BEVANDE





I Separatori ermetici SPX rimuovono velocemente ed efficientemente i lieviti residui ed altri solidi non solubili, senza impattare sul gusto e sull'aroma di vino e birra.

Grazie a test approfonditi e numerose installazioni, SPX offre tecnologia di separazione progettata ad hoc per il beverage. L'ottimizzazione degli standard di progettazione, i materiali resistenti e procedure di controllo qualità rigorose assicurano la scelta del chiarificatore più adatto. Il PLC, tramite interfaccia HMI intuitiva, gestisce tutte le fasi di processo.





CARATTERISTICHE PRINCIPALI

EFFICIENZA

- 
Minima contaminazione da ossigeno nel separatore ermetico (tipicamente < 10 ppb)
- 
Ampia area equivalente di separazione per elevate portate ed efficienza
- 
Scarico rapido e preciso: minori perdite di prodotto e maggior tenore di solidi nello scarico
- 
Opzione di scarico automatico dei solidi basato sulla torbidità in uscita

IGIENE

- 
Migliori condizioni igieniche con ugelli CIP aggiuntivi sul coperchio del tamburo
- 
Basamento e componenti (parti intorno all'ambiente) in acciaio inossidabile per pulizia facilitata e maggiore durata





IMPIANTI PER LA GESTIONE GAS

EquibriO2®

SISTEMA PER LA REGOLAZIONE DEI GAS DISCIOLTI NEL VINO



*PRECISIONE, FLESSIBILITÀ E SEMPLICITÀ
NELLA GESTIONE DEI GAS DISCIOLTI NEL VINO
IN TEMPO REALE.*

EquibriO2® è basato su un'avanzata tecnologia a membrana, progettata per la precisa regolazione dei gas disciolti nei vini. Il know-how dei nostri tecnici, applicato ad oltre 150 impianti già installati, garantisce ottimi risultati fin dal primo utilizzo.

APPLICAZIONI IN ENOLOGIA

Tutti gli impianti EquibriO2® sono adatti per la lavorazione di vini fermi, frizzanti e spumanti e per la gasatura di bevande a base vino. La gestione dell'impianto è semplificata da un software intuitivo per l'operatore, nel quale sono inserite numerose opzioni preimpostate e la possibilità di personalizzare ricette secondo le esigenze dell'utilizzatore finale.

IL TUO MIGLIOR ALLEATO PER VINI PIÙ SOSTENIBILI

Il mercato richiede sempre più vini longevi che rispettino il territorio, con una forte tendenza alla riduzione dei solfiti e di un utilizzo minimale di coadiuvanti. Questo è possibile ottimizzando l'equilibrio dei gas disciolti nel vino.





MODELLO

PORTATA NOMINALE

(hl/h)

EQ 10.60 SA*	10 - 60
EQ 10.120 SA*	10 - 120
EQ 20.120 AUTO	20 - 120
EQ 20.120 AUTO CIP	20 - 120
EQ 20.240 AUTO CIP	20 - 240
EQ 30.500 AUTO CIP	30 - 500
EQ 30.1000 AUTO CIP	30 - 1.000
EQ 50.2000 AUTO CIP	50 - 2.000

* Sonda Ossigeno in uscita prodotto

VINI FERMI

Risultati in un unico passaggio:

- Riduzione di tutti i gas disciolti:** la concentrazione dell'ossigeno, dell'idrogeno solforato e dell'azoto viene ridotta fino al 95% rispetto al valore iniziale. Nello stesso passaggio è possibile ridurre anche l'anidride carbonica fino al 70% e ridurre la frazione volatile dell'aldeide acetica (se presente).
- Riduzione ossigeno con mantenimento CO₂:** l'opzione permette di mantenere il livello iniziale dell'anidride carbonica riducendo la concentrazione dell'ossigeno disciolto fino al 90% e l'eliminazione totale dell'idrogeno solforato.
- Addizione di CO₂:** consente l'addizione dell'anidride carbonica fino a saturazione del vino (≈1,5 g/L). Nello stesso passaggio l'ossigeno e l'idrogeno solforato sono ridotti in concentrazione fra 50 e 80%.

FRIZZANTI E SPUMANTI

Risultati in un unico passaggio:

- Regolazione della pressione (riduzione):** processo automatico di sgasatura parziale con ottima precisione (errore < 0,05 g/L). Nello stesso passaggio la concentrazione dell'ossigeno disciolto viene ridotta fino al 70% rispetto al valore iniziale e si elimina quasi totalmente l'idrogeno solforato (se presente nel prodotto di partenza).
- Gasatura:** gasatura di vini e bevande fino a 6 bar (oltre 12 g/L di CO₂ in un passaggio).

BEVANDE GASSATE E BIBITE

Risultati in un unico passaggio:

- Addizione di CO₂:** consente l'addizione di anidride carbonica fino a saturazione della bevanda, a base di vino o di fantasia, fino a 6 bar (oltre 12g/L di CO₂ in un unico passaggio).



IMPIANTI PER LA GESTIONE GAS

L'antica e nobile arte del mastro birraio è oggi coadiuvata da impianti sempre più performanti e tecnologici che consentono precise regolazioni di tutti i parametri implicati nel processo produttivo.

Le caratteristiche delle materie prime e dell'acqua influiscono in modo predominante sulla qualità della birra, filtrazione, stabilizzazione e concentrazione dei gas disciolti determinano la sua trasparenza, il colore e la sua conservabilità.



IMPIANTI COMPATTI PER LA GESTIONE DEI GAS DISCIOLTI NELLA BIRRA E PER LA DEOSSIGENAZIONE DELL'ACQUA

La tecnologia a membrana di **EquiBrew®** permette una precisa gestione dei gas disciolti e una totale deossigenazione dell'acqua di processo in un unico impianto, compatto ed efficiente, a bassissimo consumo energetico ed idrico.

- Gestione dei gas disciolti
- Filtrazione/Separazione meccanica con centrifuga
- Trattamento acqua (come ingrediente, per linee di imbottigliamento e lavaggio attrezzature)
- Recupero CO₂ di fermentazione



APPLICAZIONI NELL'INDUSTRIA DELLA BIRRA

Gli impianti **EquiBrew®** sono adatti sia per la lavorazione della birra, che per effettuare la deossigenazione dell'acqua di processo. La gestione è semplificata da un software intuitivo per l'operatore, in cui sono già inserite numerose opzioni preimpostate e la possibilità di personalizzare ricette secondo le esigenze dell'utilizzatore finale.

TRATTAMENTO DELL'ACQUA DI PROCESSO

Deossigenazione / deaerazione: La membrana **EquiBrew®** elimina i gas disciolti nell'acqua portandone la concentrazione praticamente a zero. Rispetto ad altre soluzioni, gli impianti **EquiBrew®** sono molto compatti e caratterizzati da un bassissimo consumo energetico ed idrico.



Vari livelli di automazione sensoristica



Controllo remoto Logica 4.0

BIRRA

Risultati in un unico passaggio:

- **Eliminazione ossigeno e azoto:** La concentrazione dell'ossigeno e dell'azoto viene ridotta in un unico passaggio di oltre il 90%.
- **Regolazione della CO₂:** L'impianto permette una precisa regolazione della concentrazione dell'anidride carbonica, sia l'addizione che la sottrazione di questo gas.
- **Gasatura in linea:** Possibilità di gasatura del prodotto finale in linea fino a 4 bar. La gasatura con **EquiBrew®** risulta in una completa soluzione dell'anidride carbonica con bollicine molto fini e schiuma densa e persistente.
- **Correzione di difetti sensoriali:** Eliminazione totale di eventuale idrogeno solforato e altre molecole maleodoranti.

EquiBrew[®] Deox



Il sistema di deareazione Vinext S.p.A., dotato di membrana idrofobica, rappresenta una soluzione avanzata per la rimozione dell'ossigeno disciolto da acqua e birra, garantendo elevata qualità del prodotto, prestazioni operative ottimali, consumi ridotti e gestione semplice e affidabile.

La membrana idrofobica consente il passaggio selettivo dei gas disciolti senza contatto diretto con il liquido, assicurando un processo delicato, stabile e altamente controllabile.

Progettato secondo i principi dell'Industria 4.0–5.0, il sistema è predisposto per il monitoraggio digitale, l'utilizzo di sensori intelligenti e l'integrazione con sistemi di automazione e controllo remoto. La raccolta e l'analisi dei dati consentono l'ottimizzazione continua dei parametri di processo, assicurando efficienza, sostenibilità e riduzione dell'impatto ambientale.

Un sistema progettato per birrifici e industria delle bevande che desiderano coniugare qualità del prodotto, innovazione tecnologica e competitività nel lungo periodo.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- ▶ Nessun bisogno di gas ausiliari (CO₂, N₂ o altri gas di stripping)
- ▶ Nessun bisogno di calore, con preservazione delle caratteristiche organolettiche del prodotto
- ▶ Bassi consumi energetici e ridotti costi di esercizio
- ▶ Design compatto e facile integrazione negli impianti esistenti

MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO

- ▶ Lavorazione in linea per processi continui
- ▶ Funzionamento in ricircolo per la massima flessibilità di processo



RESINE A SCAMBIO IONICO

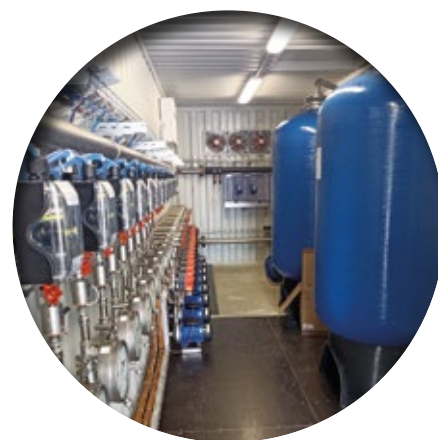
NextStab



Questa tecnologia utilizza polimeri a scambio ionico che, a contatto con una soluzione contenente sali disciolti (ioni), catturano determinati ioni e li scambiano con altri di pari carica elettrica.

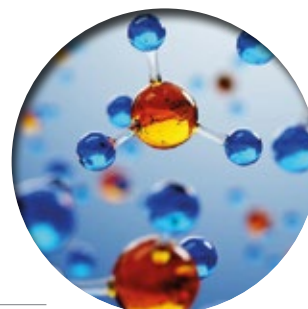
Esistono due tipologie di resine:

- 🍇 **cationiche:** per lo scambio di ioni positivi
- 🍇 **anioniche:** per lo scambio di ioni negativi



/ VANTAGGI

- 🍇 Riduzione della concentrazione di ioni calcio e potassio, con conseguente raggiungimento della stabilità tartarica nei vini
- 🍇 Abbassamento del pH e minore rischio di fermentazione malolattica
- 🍇 Riduzione della concentrazione di ferro e di altri metalli in generale



MICROSSIGENAZIONE

NextMicro XT

Macro- e micro-ossigenazione



Il corretto dosaggio dell'ossigeno garantisce un notevole miglioramento qualitativo del vino.

Per poterlo fare sono due le condizioni indispensabili:

- 🍇 **Sistema di dosaggio di grande precisione**
- 🍇 **Know-how specifico nella gestione della macro e della micro-ossigenazione**

Vinext, grazie ad un'esperienza ventennale nella realizzazione di impianti di gestione dei gas nel vino, propone la soluzione perfetta, garantendo ottimi risultati con la massima sicurezza.



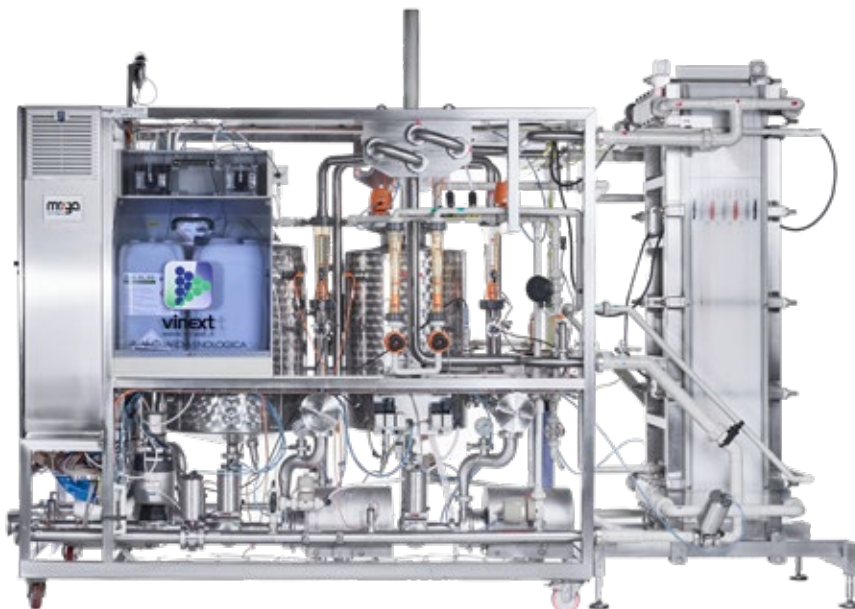
SISTEMI DI ELETTRODIALISI **mega**

STABILIZZAZIONE DEL TARTRATO NEL VINO SENZA ADDITIVI

La vinificazione moderna ha bisogno di mezzi moderni per affrontare le sfide della produzione. L'elettrodialisi è una tecnologia collaudata per la stabilizzazione del vino senza alterare le proprietà organolettiche.

Tecnologia efficiente e delicata per la rimozione del bitartrato di potassio (KHT) e del tartrato di calcio (CaT) per prevenire la precipitazione dei cristalli di tartrato. Funziona con perdite minime di vino <1%, impatto neutro o positivo sulle proprietà organolettiche ed è adatto anche per la produzione di vino biologico.

L'elettrodialisi è un processo di separazione che utilizza membrane a scambio ionico e differenza di potenziale elettrico come forza motrice.



I VANTAGGI

- 🍇 **Nessuna sostanza chimica viene aggiunta al prodotto**
- 🍇 **Basso costo di funzionamento**
- 🍇 **Unità ED fisse o mobili**
- 🍇 **Ingombro ridotto**
- 🍇 **Processo efficiente in termini di tempo e con risultati garantiti**
- 🍇 **Nessun impatto sulle caratteristiche sensoriali del vino**
- 🍇 **Perdite minime di vino (<1%)**
- 🍇 **Non influisce sulla quantità di alcol**

PARAMETRI DEL PROCESSO DI STABILIZZAZIONE DEL VINO

- 🍇 Modalità di funzionamento in continuo
- 🍇 Durata della membrana: fino a 5 anni
- 🍇 Consumo energetico di circa 0,2 kWh/hl
- 🍇 Consumo di acqua potabile per il reintegro con concentrato acqua: 5 % dell'alimentazione del vino
- 🍇 Stabilizzazione del bitartrato di potassio (KHT) e del tartrato di calcio (CaT)

PERCHÈ SCEGLIERLA?

Rispetto alle tecnologie convenzionali (trattamento a freddo, resine a scambio ionico, dosaggio di sostanze chimiche), la tecnologia a membrana ha un OPEX inferiore e nessuna restrizione legislativa.



RECUPERO ACQUE DI PROCESSO

I cambiamenti climatici incidono sulla disponibilità di risorse idriche. Diventa quindi prioritario recuperare, trattare e riutilizzare direttamente le acque di processo e di lavaggio, oggi spesso scaricate come reflue.

BENEFICI DEL RECUPERO IMMEDIATO

- 🍇 **Diminuzione dell'impronta idrica aziendale e maggiore sostenibilità**
- 🍇 **Riduzione dei costi di approvvigionamento di acqua di rete e di depurazione reflui**
- 🍇 **Mitigazione dei picchi di refluio rispetto alle portate gestite dalla rete fognaria**



RECUPERO CO₂

La CO₂ è sempre più critica per il settore beverage, da un lato le emissioni da fermentazione impattano sull'ambiente, dall'altro la carenza sul mercato ne fa crescere il costo, ne riduce la purezza e ne rende difficile l'approvvigionamento fino a costringere realtà grandi e piccole a fermare la produzione.

La soluzione è recuperare quanta più CO₂ possibile dai processi di fermentazione e riutilizzarla direttamente nel proprio stabilimento, risolvendo entrambi i problemi.

Vinext propone sistemi di recupero e riutilizzo diretto della CO₂ di fermentazione per cantine e birrifici: facili da gestire, dimensionati ad hoc e a costi sostenibili.



Circular Winery Project
Valore sostenibile in cantina



OGNI STABILIMENTO È DIVERSO ED OGNI PROCESSO HA ESIGENZE SPECIFICHE.

IL NOSTRO *UFFICIO TECNICO* OTTIMIZZA PER IL CLIENTE LA SOLUZIONE IN BASE A:

- 1 ____ **Tipologia di acqua e volumi da trattare**
- 2 ____ **Efficienza di recupero richiesta**
- 3 ____ **Presenza/assenza di sistemi di depurazione**
- 4 ____ **Interconnessione con sistemi di accumulo/trattamento esistenti**

Vinext progetta impianti **tailor-made** di recupero / trattamento / riutilizzo delle acque, finanziabili con bandi nazionali ed europei e **certificabili Industria 4.0 e 5.0**.

IMPIANTI PER IL RECUPERO E RIUTILIZZO CO₂

NextR-CO₂

SISTEMA PER IL RECUPERO DELLA CO₂

IMPIANTO IDONEO
PER L'AUTOPRODUZIONE DI CO₂ FOOD GRADE

Le unità **Next R-CO₂**, brevettate da Dalum, permettono di recuperare e riutilizzare la CO₂ prodotta durante la fermentazione, ottimizzando l'intero processo produttivo. Il risultato è una maggiore produttività, una drastica riduzione degli scarti e un miglioramento degli standard qualitativi, con un impatto concreto e positivo sull'ambiente.



SOLUZIONI E CAPACITÀ

Gamma modulare per diverse esigenze, con recupero da 2 a 50 kg/h di CO₂ gassosa.
Progettazione su misura per integrazione nei layout esistenti.

VANTAGGI PRINCIPALI

- ❧ Unità plug & play, installazione rapida
- ❧ Ingombro ridotto: 1 m²
- ❧ Bassa rumorosità: 65 dB
- ❧ Nessun pallone di accumulo (compressione a velocità variabile)
Nessuna unità frigo/chiller
- ❧ CO₂ food grade

INTEGRAZIONE IN AZIENDA

- ❧ Messa in servizio semplice
- ❧ Integrazione immediata negli impianti
- ❧ Supporto tecnico, training in loco e assistenza da remoto

USO E MANUTENZIONE

- ❧ Sistema completamente automatizzato
- ❧ Autodiagnostica software
- ❧ Adeguamento automatico alla curva di fermentazione
- ❧ Nessun consumabile, nessuna manutenzione programmata
- ❧ Controllo da smartphone, tablet e PC via accesso remoto

BENEFICI ECONOMICI E AMBIENTALI

- ❧ Investimento contenuto con rapido payback
- ❧ Riduzione significativa dei costi di approvvigionamento CO₂
- ❧ Possibilità di stoccaggio in bombole dell'eccesso (es. spillatura birra)



NEXT CLEAN 360°

TESTINE DI LAVAGGIO AD ALTA EFFICIENZA

Le testine di lavaggio autorotanti lavorano a 360° e possono essere installate dall'alto, dal basso e anche lateralmente, garantendo copertura efficace e totale di serbatoi, fermentini, vasche in cemento e resina, tini, botti, barriques e bins.


Assicurano una pulizia di altissimo livello, anche con sporco difficile o incrostato e in serbatoi con piastre, tubi e valvole interni. Più performanti di un'idropulitrice, pur lavorando a pressioni fino a 5 bar.


Grazie all'elevato potere d'impatto, riducono l'utilizzo di acqua fino al 60%, l'uso di prodotti di deterzione fino al 50% e consentono lavaggi efficaci anche ad acqua fredda.

POMPA CENTRIFUGA

Precisamente dimensionata per garantire il perfetto funzionamento della/e testina/e di lavaggio prescelta per le esigenze della cantina.

Modelli disponibili della pompa centrifuga:

 **Elettropompa centrifuga base:** Sistema semplice, carrellato e facile da utilizzare, adatto a cantine con serbatoi medio-piccoli.

 **Elettropompa centrifuga completa con filtro a cestello:** Sistema completo, carrellato e facile da utilizzare, adatto a cantine con serbatoi mediograndi, dotato di cestello a maglia grossolana per ritenere grossi volumi di tartrati.



Elettropompa centrifuga base



Elettropompa centrifuga completa con filtro a cestello

NEXT XactClean Serie 5S6/5S7



NEXT XactClean Plus+ Serie 5S5



NEXT IntenseClean Serie 5TM



NEXT MeshClean+ Serie 5T5



NEXT MeshClean Serie 5T2/5T3



MiniSpinner Serie 5M3

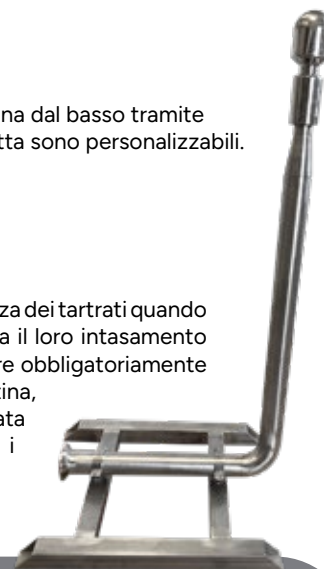


ACCESSORI

Slitta per posizionamento testina dal basso tramite portella. Le dimensioni della slitta sono personalizzabili.

FILTRO 90°

Protegge le testine dalla presenza dei tartrati quando si lavora a rimontaggio ed evita il loro intasamento e danneggiamento. Da utilizzare obbligatoriamente con qualunque modello di testina, da accoppiare con pompa dotata di filtro a cestello quando i volumi di tartrati sono alti.



IMPIANTI CIP (CLEAN IN PLACE) DI LAVAGGIO AUTOMATICI

Il CIP di lavaggio è un sistema di pulizia automatico che garantisce standard igienici elevati. Sfruttando il ricircolo, con temperature, portate e pressioni impostate, acqua e soluzioni detergenti/sanificanti vengono immesse nell'impianto e ne puliscono a fondo ogni parte. Tutte le fasi (compresi gli svuotamenti) sono gestite elettronicamente.

Il CIP riduce i tempi di lavaggio e consente automazione totale senza operatore (esecuzione a fine turno/notte/pause), ottimizzando l'uso di energia, acqua e detergenti: meno consumi, meno sprechi e minore impatto ambientale.

Il nostro Ufficio Tecnico progetta l'impianto più adatto; i consulenti definiscono i protocolli di lavaggio per ciascuna fase produttiva.

NEXTO3 MOBILE

IMPIANTI NEXTO3Mobile + POWER UNIT

SANIFICAZIONE COMPLETA ED EFFICIENTE

Impianto mobile compatto su ruote, gestito da un PLC, per la produzione in loco di ozono gassoso o di acqua ozonata.

NEXTO3Mobile è dotato di sonda di rilevazione dell'ozono nell'ambiente, che permette la totale automazione del trattamento di ambienti confinati. In caso di sanificazione in ambienti chiusi o negli scantinati, il sensore tutela l'operatore bloccando automaticamente la generazione se i livelli si avvicinano ai limiti raccomandati dall'OMS (Organizzazione Mondiale Sanità).

Il sistema è gestibile e aggiornabile **anche da remoto** tramite porta **Ethernet**. Grazie a oltre 20 anni di esperienza nell'ozono industriale, Vinext progetta e realizza anche impianti fissi **tailor-made**.



Power Unit

NEXTO3Mobile



OZONO

L'ozono è uno dei più potenti agenti ossidanti e disinfettanti. La sanificazione con l'ozono è un trattamento professionale, sicuro ed efficace a residuo zero.

Con la gamma di sistemi di ozono di Vinext, offriamo soluzioni qualificate per il trattamento di ambienti confinati, serbatoi (e contenitori), superfici di lavoro e tubazioni; forniamo anche sistemi per la disinfezione e potabilizzazione dell'acqua

- 
20
GR/H PRODUZIONE
OZONO IN ARIA
- 
5-10
PPM CONCENTRAZIONE
OZONO IN ACQUA
- 
CONCENTRAZIONE
OSSIGENO INTEGRATO

POTABILIZZAZIONE

L'ozono è un potente agente ossidante e disinfettante, ampiamente utilizzato nei processi di potabilizzazione dell'acqua per eliminare rapidamente batteri, virus, funghi e altri patogeni, con un'efficacia superiore a quella del cloro. Generato in loco, si decompone rapidamente in ossigeno, disinfettando senza lasciare residui chimici nocivi o alterare odore e sapore.

UTILIZZI DI OZONO E ACQUA OZONATA

- ☞ Sanificazione di serbatoi, fermentini, tubazioni fisse e mobili, attrezzature e linee di imbottigliamento.
- ☞ Sanificazione di botti, barriques e ambienti di lavoro, inclusi magazzini e aree di stoccaggio materie prime.
- ☞ Abbattimento di batteri, lieviti, muffe e cariche fungine in ambienti di produzione e imbottigliamento.
- ☞ Applicazioni sicure in alimentare e agroalimentare secondo EFSA e CNSA, senza residui chimici.
- ☞ Sanitizzazione di frutta, verdura, carne, pesce, formaggi, salumi, locali stagionatura, cereali, appassimenti e controllo insetti.







SOLUZIONI
ALL'AVANGUARDIA
PER UN'ECONOMIA
CIRCOLARE

CUTTING-EDGE
SOLUTIONS
FOR A *CIRCULAR*
ECONOMY
