

◀◀◀ **GIMAR GLOBAL SYSTEM** présente



SELECTOR[®] SYSTEM

L'ART DE CREER DES GRANDS VINS EST NE' DE LA PASSION, DE LA RECHERCHE, DE L'EXPERIMENTATION ET DE LA TECHNOLOGIE





Quand une art noble rencontre la technologie

GIMAR TECNO

02



Depuis plus de 30 ans, Gimar tecno est le reflet de l'art dans la vinification en rouge.

Une patrimoine de tradition et d'innovation savamment réunies dans une technologie d'avant – garde qui est également et surtout une méthode artisanale, un amour pour l'excellence, une sensibilité dans la façon de faire et de concevoir

Des caractéristique rares, à l'image d'excellent millésime. Des qualités qui se déduisent également de l'attention scrupuleuse vis à vis de la recherche et du développement technologique, testé et alimenté par tous les clients nationaux et européens et continuellement améliorée grâce à la collaboration avec les instituts universitaires de recherche français et italiens les plus prestigieux.

Le respect pour la matière première que la nature offre à l'homme, l'amour pour les vins de très haut prestige, l'ingéniosité et les solutions originales, ce sont là les arguments que renferme chaque produit Gimar Tecno.

Car, outre le matériel, Gimar Tecno est heureux d'offrir quelque chose qui n'as pas de prix : l'enthousiasme qui à vise à élaborer des vins d'excellente qualité



SELECTOR SYSTEM®: l'Oenosystem du futur



LA MACÉRATION

03

CARACTÉRISTIQUES

La macération est un des moments le plus important et délicat de l'élaboration des vins rouges et il constitue un point crucial pour le produit futur . Le caractère chromatique et sensoriel d'un vin rouge, sa structure et l'harmonie des composants prennent en effet naissance au cours de cette phase.

Les divers composants qui interviennent dans la vinification sont localisés à l'intérieur de la baie différemment et les plus importants ils sont présents dans les parties solides, pellicules et pépins. De la baie de raisin les substances par un procès complexe d'extraction diffuseront dans la phase liquide: le moût et constitueront la structure complexe du vin futur.

Au cours de la macération, parallèlement à la fermentation alcoolique, au-delà des phénomènes de diffusion à l'intérieur de la matrice solide de la baie et de la dissolution dans la phase liquide, les différents composants du raisin sont sujets ainsi à d'autres phénomènes physico-chimiques importants et complexes: interactions entre polyphénols et autres constituants cellulaires, adsorption sur les parties solides et sur les parois des levures, modifications de la matière colorante au cours de réactions de nature oxydoréductive et de combinaisons avec les tanins.

Contrôler la dynamique des événements qui composent le cadre complexe du procès de vinification et effectuer une extraction sélective des substances utiles présentes dans le raisin au niveau de la qualité constitue le problème œnologique central.

Pouvoir gérer chaque phase de la vinification pour la finaliser à l'obtention des caractéristiques du vin qu'on désire obtenir, en exploitant au mieux les qualités de la matière premier à disposition, représente une des exigences les plus pressantes pour l'œnologue.

D'autre part, garantir au producteur la possibilité d'un contrôle efficace des procès de macération est, aujourd'hui plus que jamais, un défis le plus passionnant pour celui qui, comme GIMAR TECNO, depuis plusieurs décennies programme et construit avec succès des systèmes et équipements pour la vinification.





SELECTOR SYSTEM®: l'Oenosystem du futur

SELECTOR SYSTEM®: 10 Must pour la vinification



Le "Selector System" réalisé par GIMAR TECNO combine savamment la tendance actuelle à produire des vins de haute qualité en adoptant des méthodes "naturelles", au moyen de systèmes et d'équipements efficaces, fonctionnel, flexibles et fiables, alliant la tradition et la haute technologie.

Avec le Selector nous retrouvons les résultats des techniques de pointe de la recherche œnologique dans le cadre de la vinification des vins rouges de qualité. Pour cela Gimar Tecno, grâce à une coopération synergique de longue date avec les meilleurs Instituts Universitaires Italiens et Français conduit des études et des recherches qui constituent la base pour le développement et le perfectionnement des vinifications, propres au système original: le « Sélecteur system »

Il s'agit d'un modèle pour l'élaboration de vin rouge, lequel unique en son genre, adopte bien 8 systèmes brevetés qui constituent une "structure technologique" sur laquelle est basé le fonctionnement du Selector.

Dans la pratique de cave, quelques techniques opérationnelles classiques et traditionnelles se sont imposées et évoluées au cours du temps, en les aiguisant et en les consolidant fin à aujourd'hui être considérée typiques de la vinification "en rouge."

L'efficacité d'un système de vinification dépend principalement de fonctions appliquées sur le chapeau de marc, qui se forme sous la poussée ascensionnelle du dioxyde de carbone de fermentation.

Pour obtenir le meilleur résultat de vinification, en rapport à la qualité des raisins, il est indispensable de réussir à transférer sélectivement des baies au mout les substances utiles développant les caractères distinctifs et qualitatifs du vin futur.

Les techniques de vinification doivent répondre à des objectifs fondamentaux:

A réaliser un profond contact, le plus ample et constant, entre la phase liquide: mout et la phase solide: pellicules en macération;

B obtenir des agglomérats et conglomérats de tout le marc présent dans la cuve en fermentation;

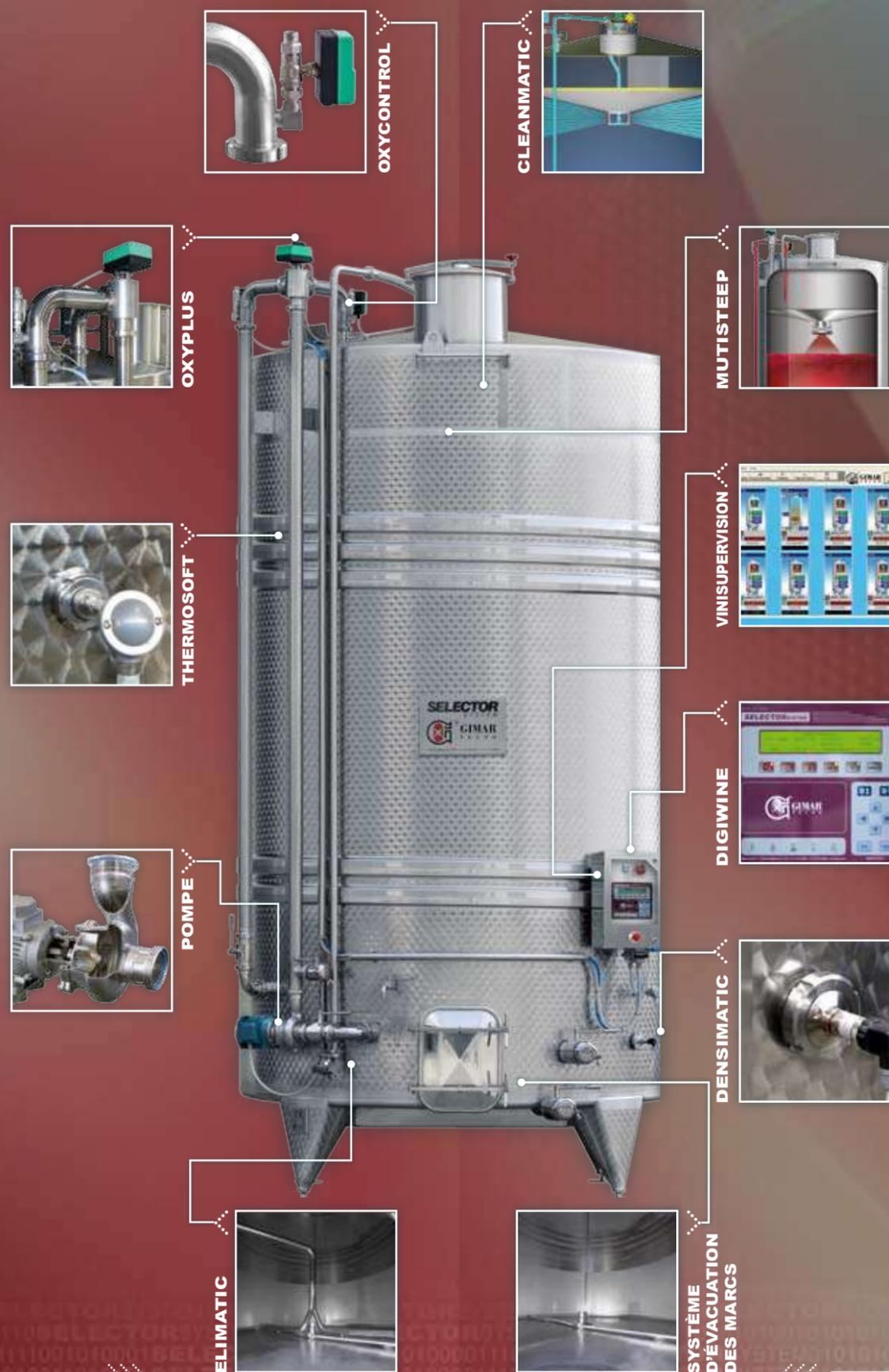
C apporter de l'oxygène à la masse en fermentation de manière efficace et contrôlée;

D favoriser la transmission de la chaleur à travers la masse en fermentation, pour pouvoir contrôler la température et avec la possibilité de l'uniformiser;

E homogénéiser la concentration soit de l'alcool, provenant de la fermentation soit des sucres restants et des levures dans la phase liquide contenu dans le vinificateur.

Remontage, remontage à l'air, déstagement et foulage sont les techniques œnologiques qui traditionnellement permettent d'effectuer de telles opérations.

Avec le Selector System toutes ces opérations sont exécutées, en combinaison entre elles selon un procédé précis et logique contrôlé.



1_ La dissolution des composés polyphénoliques et aromatiques contenus dans les marcs est favorisée par le renouvellement continu du liquide à l'intérieur du chapeau. La concentration des composés polyphénoliques dans la phase liquide qui imprègne le chapeau augmente progressivement jusqu'à atteindre la saturation. Par conséquent, le passage des mélanges à extraire des composés des pellicules vers l'état liquide subit un ralentissement progressif en tendant à s'arrêter. Le REMONTAGE À CASCADE arrive à modifier le liquide saturé avec un nouveau mout moins concentré, soutiré de la partie inférieure du vinificateur par la pompe de remontage, ainsi la diffusion de nouveaux composés phénoliques et des arômes est obtenue et cela favorise le processus d'extraction.

2_ MULTISTEEP et le remontage à cascade exige des conditions de mouillage régulier, homogène et désagrégation du chapeau de marc, fondamentales pour assurer un contact entre la phase solide et la phase liquide, indispensable pour les processus d'échange de matière et de chaleur.

3_ Les fonctions OXYCONTROL et OXYPLUS assurent un apport d'oxygène à la masse en macération, quand il est nécessaire et pour des concentrations optimales. L'oxygène favorise une action stabilisante vis-à-vis de la substance colorante et garantit au vin un niveau polyphénoliques stable et souple pour une consommation rapide ou pour des vins à long vieillissement.

4_ Le contrôle de la température à l'intérieur du vinificateur est précis et efficace. La fonction THERMOSOFT du système de thermorégulation permet de réchauffer et de refroidir graduellement, sans chocs thermiques.

5_ Le système DENSIMATIC exécute la mesure directe de la densité du mout en macération et permet de contrôler de manière simple et immédiate l'évolution de la fermentation.

6_ Le fonctionnement du vinificateur est contrôlé par son tableau de contrôle, avec fiche électronique DIGIWINE et il est programmé pour le contrôle à distance avec le système Vinisupervision.

7_ Avec le système VINISUPERVISION il est possible de contrôler par ordinateur tous les vinificateurs de l'installation et de programmer la macération « par protocoles » selon différentes "phases".

8_ L'extraction de marc à la fin de la fermentation est facile et rapide dans les vinificateurs de grandes dimensions grâce à l'EXTRACTEUR mécanique motorisé.

9_ Le système de lavage intégré CLEANMATIC facilite les opérations de nettoyage du Selector. Un dispositif intérieur tournant permet un lavage soigné et efficace.

10_ Le système ELIMATIC permet d'effectuer dans le Selector l'élevage sur lies des vins avec une recirculation du vin oxygéné ou non oxygéné selon un programme géré par le Digiwine ou le Vinisupervision.

MUST SELECTOR

SELECTOR SYSTEM



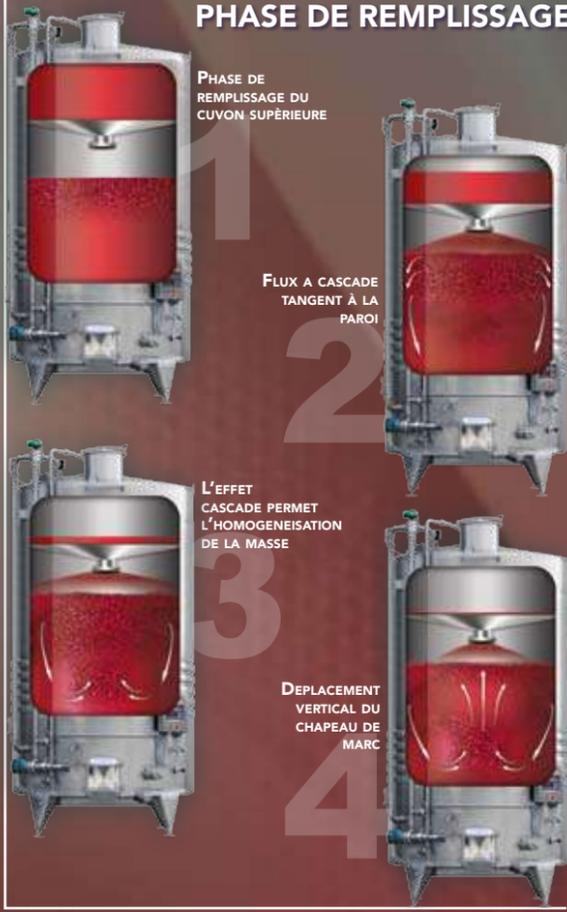
Extraction sélective: première objectif

Pluie de rouge: seulement quand je le veux

REMONTAGE à la CASCADE

Le Selector System est constitué par une cuve cylindrique verticale, divisée en deux compartiments superposés et communicants à travers une soupape centrale pneumatique de gros diamètre à ouverture programmée. Dans la cuve inférieure, de grande dimension, s'effectue la macération. Le cuvonn supérieur, qui a un volume de 10-15% de la cuve inférieure, permet l'accumulation du moût pendant le remontage.

CARACTÉRISTIQUES

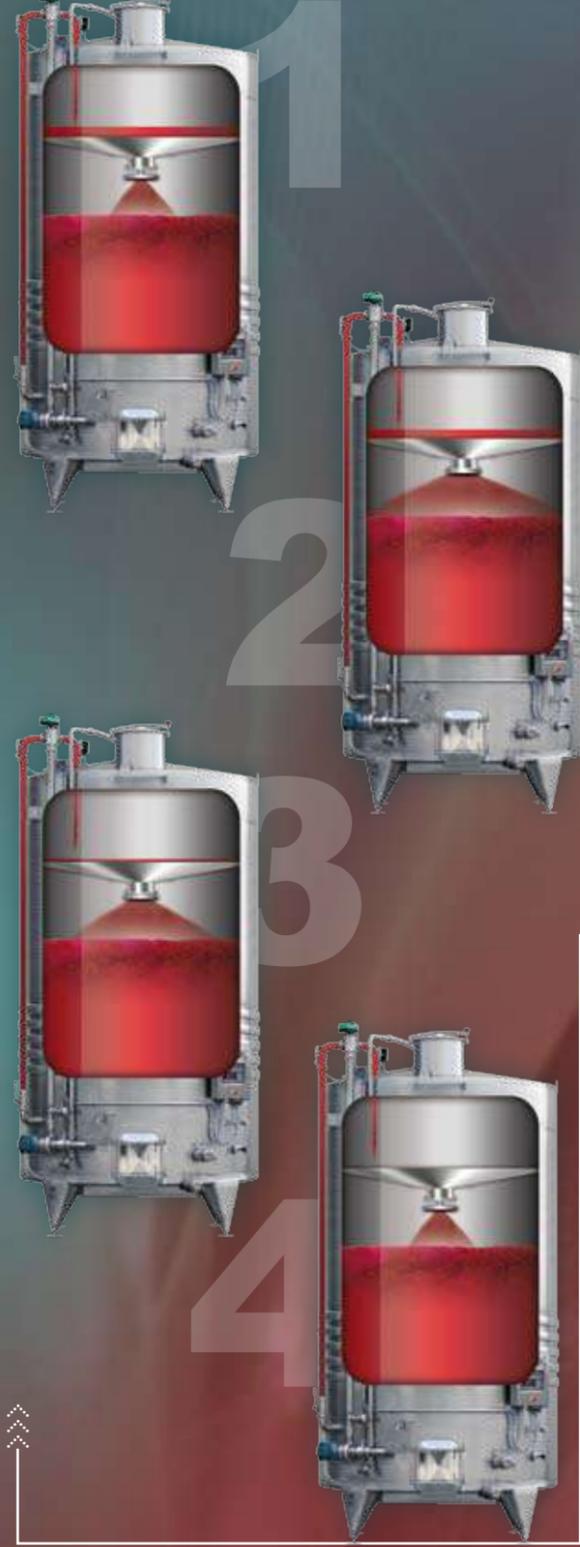


ACTION

LA POMPE DE REMONTAGE TRANSFÈRE UNE PARTIE DU MOÛT DE LA CUVE INFÉRIEURE AU CUVON SUPÉRIEUR DU VINIFICATEUR. EN MAINTENANT FERMÉ LA SOUPAPE PNEUMATIQUE AU CENTRE DU CUVON, LE MOÛT EST ACCUMULÉE JUSQU'AU REMPLISSAGE PARTIEL OU TOTAL, EN FONCTION DE L'INTENSITÉ DE LA CASCADE PROGRAMMÉE. L'OUVERTURE AUTOMATIQUE DE LA SOUPAPE DÉTERMINE LE DÉCHARGEMENT DU MOÛT ACCUMULÉ, À LA PARTIE SUPÉRIEURE DANS LA CUVE INFÉRIEURE. LE VOLUME DU MOÛT DÉCHARGÉ EST TRÈS ÉLEVÉ ET ENGENDRE UN JET PUISSANT DU LIQUIDE, PROVENANT DU HAUT EN POSITION CENTRALE ET DIRIGÉ EN ÉTOILE VERS L'EXTÉRIEUR QUI PLONGE SUR LA MASSE SOLIDE SOUS-JACENT À PROXIMITÉ DE LA PAROI DU VINIFICATEUR. LE CHAPEAU DE MARC, À CAUSE DE L'ÉNERGIE CINÉTIQUE ÉLEVÉE, IL SUBIT UNE ACTION DE DÉSAGRÉGATION, POUR ÊTRE RETOURNÉ ET RENVERSÉE. LA MASSE SOLIDE DU CHAPEAU, DÉPOURVUE DE COHÉSION, SUBIT UN POUSSÉE FORTE QUI PROVOQUE L'ENFONCEMENT ET L'IMMERSION DANS LE MOÛT JUSQU'AU FOND DU VINIFICATEUR. IL EN RESULTE UNE AGITATION IMPORTANTE DU VOLUME TOTAL DE LA MASSE EN MACÉRATION, DE FAÇON À RECHARGER TOUT LE MOÛT IMPRÉGNÉ PAR LA PART SOLIDE ET D'ASSURER UN PROFOND ET EFFICACE CONTACT D'ÉCHANGE ENTRE LES PHASES SOLIDES ET LIQUIDES. LE REMONTAGE DU SELECTOR REPRÉSENTE UNE OPÉRATION RÉELLE DE DÉLESTAGE: UN VOLUME IMPORTANT DE MOÛT-VIN EST SOUTIRÉ DE LA CUVE DE MACÉRATION VERS UNE CUVE DE STOCKAGE TEMPORAIRE, ET PUIS REVERSÉ DANS LA MASSE EN MACÉRATION. TOUTES LES VARIABLES QUI CARACTÉRISENT LES REMONTAGES, FRÉQUENCE, DURÉE, INTENSITÉ DE L'ACTION DE LIXIVIATION SONT PROGRAMMABLES PAR L'OPÉRATEUR, SELON LES CONDITIONS DE TRAVAIL, DU NIVEAU DE LA MACÉRATION, DU TYPE DE MATIÈRE PREMIÈRE DISPONIBLE ET SELON LES CARACTÉRISTIQUES DU VIN FUTUR.

RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

- L'efficacité spéciale du remontage réalisé par le Selector se caractérise par quelques aspects essentiels:
- Assurer un contact à 100% entre moût et pellicules: grâce à la totale désagrégation du chapeau de marc, où les pellicules sont parfaitement au contact avec le moût.
 - La cascade du remontage opère une action de désagrégation du chapeau de marc, en le rendant uniformément perméable à la pénétration de la phase liquide, en évitant la formation de voies préférentielles
 - La surface du chapeau est maintenue humide continuellement avec le moût rechargé.
 - On favorise ainsi une extraction naturelle et une dissolution des composés utiles des pellicules
 - Le mélange total de la masse favorise l'homogénéisation des sucres, de l'alcool, des levures et favorise le déplacement de chaleur en évitant des phénomènes de choc thermique.
 - La macération peut être conduite avec une programmation des remontages de façon à exploiter tout le potentiel qualitatif des matières premières disponibles.



CARACTÉRISTIQUES

Multisteeep est un dispositif, breveté par Gimar Tecno, qui commande l'ouverture et la fermeture de la soupape centrale de la cuve supérieure, et permet de programmer le nombre et la durée des cycles nécessaires d'ouverture et de fermeture de la soupape avec la pompe en service avant le remontage à cascade. Avec le Multisteeep l'arrosage du chapeau de marc est réalisé par un jet de moût à orientation variable, opération qui suit le foulage ou encore la substituer, ceci grâce au système à cascade.

ACTION

EXÉCUTÉ DANS LA PHASE INITIALE DU REMONTAGE, LE MULTISTEEP FAVORISE UNE ACTION DE PRÉ-MOULLAGE SUR LE CHAPEAU DE MARC, QUI EST ASSOULI, GONFLÉ ET IMPRÉGNÉ PAR L'ACTION DE LIXIVIATION. L'ACTION SUIVANTE DE LA CASCADE DE MOÛT DEVIENT PLUS EFFICACE ET AMPLIFIE L'EXTRACTION DU POTENTIEL POLIPHENOLIQUE EN PERMETTANT LE MÉLANGE DE LA MASSE EN MACÉRATION. LE MULTISTEEP PEUT ÊTRE RÉALISÉ EN ALTERNATIVE À LA CASCADE DANS LES PREMIÈRES HEURES DE MACÉRATION, QUAND LE CHAPEAU N'EST PAS ENCORE COMPLÈTEMENT FORMÉ, OU DANS LES PHASES FINALES DE MACÉRATION LONGUE, QUAND ON VEUT EXÉCUTER DES LIXIVIATIONS PLUS DOUCES ET MOINS ÉNERGÉTIQUES, SANS DÉSAGRÉGER AU MAXIMUM LE CHAPEAU DE MARC.

RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

Les remontages avec le Multisteeep induisent une sensible amélioration des performances du Selector en permettant une extraction optimale et rapide de composés nobles. En ce sens, le Multisteeep confère une grande efficacité et souplesse au vinificateur.

MULTISTEEP®



Ainsi le vin s'aère... de couleur délicieuse

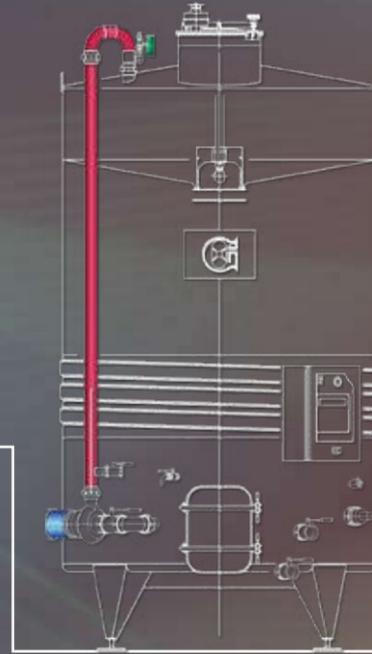
Souffle vital pour les grands vins



L'Oxycontrol est un système breveté Gimar Tecno installé sur le tuyau de remontage. Il est constitué par un dispositif d'aspiration et d'une soupape motorisée qui, actionnée par le tableau de contrôle permet d'effectuer l'aération du moût.

CARACTÉRISTIQUES

ACTION



L'OXYCONTROL PERMET L'INTRODUCTION D' AIR ATMOSPHÉRIQUE ET LA DISSOLUTION DE L'OXYGÈNE DANS LE MOÛT PENDANT LE REMONTAGE, DE MANIÈRE CONTRÔLÉE ET CALBRÉE, COMME DANS UN REMONTAGE TRADITIONNEL À L'AIR. L'OXYGÉNATION PENDANT LA MACÉRATION FAVORISE UNE ACTION POSITIVE À DIFFÉRENTS NIVEAUX
LA PRÉSENCE D'OXYGÈNE DANS LA MASSE EN MACÉRATION-FERMENTATION JOUE UN RÔLE FONDAMENTAL CAR ELLE INFLUENCE LA BIOSYNTÈSE DES STEROLS ET LA FORMATION DES ACIDES GRAS À LONGUE CHAÎNE NON SATURÉS, CONSTITUANTS DES MEMBRANES CELLULAIRES DES LEVURES QUI, MAINTIENNENT UNE GRANDE VITALITÉ DANS LES PHASES FINALES DE LA FERMENTATION.

RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

L'oxygénation contrôlée de la masse en macération produit différentes actions positives qui conditionnent les aspects différents du procès de vinification.

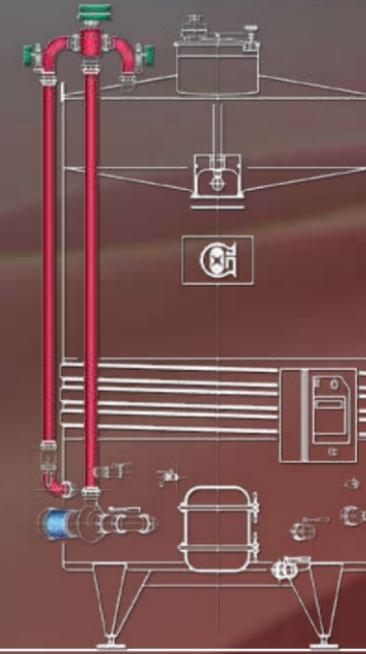
« La possibilité d'oxygéner le moût pendant le remontage favorise le déroulement régulier de la fermentation alcoolique en favorisant le développement et la multiplication des levures et en soutenant la vitalité de la biomasse;

« L'oxygénation correcte du milieu de fermentation favorise le métabolisme des levures et empêche donc les arrêts dangereux de fermentation, en permettant l'épuisement total des sucres surtout avec des vins de haut degré potentiel;

« La présence d'oxygène dans le moût favorise les phénomènes de condensation des tannins avec les anthocyanes qui permettent une augmentation de l'extraction et de la stabilité de la couleur. La plus grande intensité colorante résulte du décuvaige et à tendance à augmenter pendant la conservation;

« L'oxygène dans le moût pendant la macération favorise de manière significative l'intensité des arômes variétaux; les vins présentent un arôme plus intense et plus franc;

« L'oxygène, introduit dans le moût de manière contrôlée, est indispensable pour prévenir les phénomènes de réduction.



CARACTÉRISTIQUES

ACTION

L'Oxyplus est un dispositif breveté Gimar Tecno, constitué par une soupape motorisée à trois voies installée sur le tuyau de remontage d'une canalisation de recirculation et d'une soupape motorisée supplémentaire pour l'aération du moût.

L'OXYPLUS EXERCE UNE FONCTION D'AÉRATION SUPPLÉMENTAIRE DU MOÛT AU-DESSOUS DU CHAPEAU DE MARC UTILISABLE PENDANT LES INTERVALLES ENTRE DEUX CYCLES SUCCÉDANÉS DE REMONTAGE. EN PROGRAMMANT OPPORTUNEMENT LE NUMÉRO DE RECIRCULATION DU MOÛT AÉRÉ ET SA DURÉE, L'ŒNOLOGUE PEUT MODULER L'APPORT D'OXYGÈNE À LA MASSE EN FERMENTATION, PAR RAPPORT AU CÉPAGE, AUX PHASES DIFFÉRENTES DE LA VINIFICATION ET AU TYPE DE VIN DÉSIRÉ. LA FONCTION OXYPLUS OFFRE LA POSSIBILITÉ D'OBTENIR UN APPORT D'OXYGÈNE DOSABLE, DIRECTEMENT DANS LE MOÛT SANS NÉCESSAIRE INTÉRESSER LE CHAPEAU DE MARC AVEC UNE ACTION INDÉPENDANT DES REMONTAGES.

RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

« Grâce au système Oxyplus on peut oxygéner la masse en chaque phase de la macération de manière précise, efficace et visé, en évitant l'apparition des phénomènes réduits.

« L'En outre, dans un milieu de macération correctement oxygéné, le développement de la biomasse en train de fermenter subit un accroissement considérable et il permet une amélioration sensible en termes d'efficacité et de régularité.

« Un apport calibré d'oxygène au moût détermine une plus grande stabilité de la matière colorante et augmente la potentialité d'extraction sélective qui caractérise déjà le système de vinification Selector, ce qui rend le système idéal pour la vinification de raisin moins riche en couleur, tel le pinot noir, le nebbiolo, le grenache et autre cépage particulièrement problématiques.



OXYCONTROL®

OXYPLUS®





Le chaud et le froid: contrôle total

THERMOSOFT®



CARACTÉRISTIQUES

Thermosoft est un logiciel breveté par GIMAR TECNO, inséré dans le programme de la fiche électronique de contrôle de chaque Selector. Il permet de réaliser une variation graduelle du set point de température, ou de la valeur de température désirée, en suivant un gradient ou une variation linéaire dans le temps, défini par l'opérateur (exemple 0,5 °C à l'heure).

Le Selector est équipé de serpentines de thermoconditionnement appliquées à la paroi extérieure permettant de laisser la surface intérieure lisse et continue, en évitant les problèmes de nettoyage et en augmentant l'échange thermique grâce à la vitesse du liquide réfrigérant.

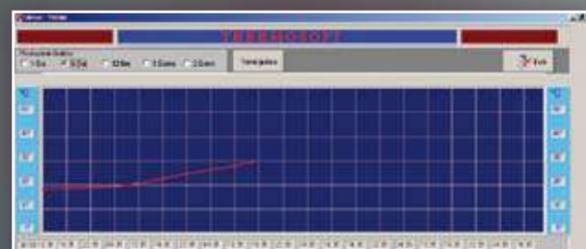
ACTION

LA FONCTION DE THERMORÉGULATION EST ASSOCIÉE AU SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT ET DE CHAUFFAGE UTILISÉS PAR GIMAR TECNO, CONSTITUÉE PAR DES CEINTURES SOUDÉES SUR LA VIROLE CYLINDRIQUE.

CETTE TYPOLOGIE CONSTRUCTIVE PRÉSENTE DES AVANTAGES CERTAINS EN TERME DE FONCTIONNALITÉ ET FIABILITÉ. IL S'AGIT D'UNE SOLUTION QUI PERMET DE MAINTENIR LISSE ET SANS DISCONTINUITÉ LA SURFACE INTÉRIEURE DU VINIFICATEUR, EN ÉVITANT AINSI DES PROBLÈMES DE NETTOYAGE

LE LIQUIDE D'ÉCHANGE THERMIQUE DANS LES SERPENTINS PEUT ATTEINDRE DES VITESSES ÉLEVÉES ET, EN MÊME TEMPS, IL EST CONTRAINT DE SUIVRE UN PARCOURS OBLIGÉ, PERMETTANT D'OBTENIR UNE GRANDE EFFICACITÉ D'ÉCHANGE THERMIQUE, GRÂCE AUX VALEURS ÉLEVÉES DES COEFFICIENTS D'ÉCHANGE DE CHALEUR ET GRÂCE À L'ABSENCE DE "ZONES MORTES" DANS L'INTERSTICE D'ÉCHANGE.

GRÂCE À L'EFFICACITÉ DU SYSTÈME DE THERMOCONDITIONNEMENT IL EST POSSIBLE D'EFFECTUER LA RÉGULATION DE LA TEMPÉRATURE DE LA MASSE EN MACÉRATION DANS LE SELECTOR DE MANIÈRE PRÉCISE ET FIABLE ET DE RENDRE UNIFORME LA TEMPÉRATURE SUR TOUTE LA MASSE EN FERMENTATION DANS LE CHAPEAU COMME DANS LA PARTIE BASSE DE LA CUVE.



RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

« Contrôler de manière efficace la température de vinification permet de moduler l'extraction durant le cours de la macération. En effet, la température influence de manière déterminante la dynamique complexe de cession et de dissolution des substances phénoliques présentes dans les pellicules.

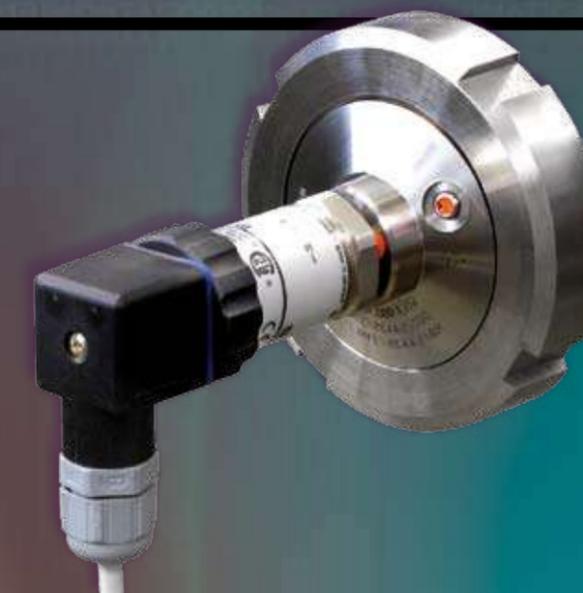
« La fonction Thermosoft, en préservant la vitalité et l'accroissement des levures de fermentation garantit que le procès de macération arrive selon les dynamiques prévues, sans arrêts dangereux de fermentation, et sans altérations de l'activité fermentaire, tout à l'avantage tout de la qualité du vin produit. »

Densité et niveaux toujours sous contrôle



Densimatic est un dispositif breveté par GIMAR TECNO, constitué par un capteur électronique installé sur la paroi du vinificateur dont le fonctionnement est géré par un logiciel dans la fiche de contrôle.

CARACTÉRISTIQUES



DENSIMATIC ASSURE UNE FONCTION DOUBLE:

A. IL EFFECTUE LA MESURE DU NIVEAU DE LA MASSE PRÉSENTE DANS LE VINIFICATEUR. IL PERMET DE CONTRÔLER LA PHASE DE REMPLISSAGE DU VINIFICATEUR ET D'EN ARRÊTER AUTOMATIQUÉMENT, OU PAR ALARME, LA CHARGE AU NIVEAU MAXIMUM.

B. IL RELÈVE, EN CONTINU, LA DENSITÉ DU MOÛT PENDANT LA MACÉRATION. IL ÉVITE AINSI DE PRÉLÈVEMENTS CONTINUS D'ÉCHANTILLONS POUR MESURER LA DENSITÉ.

ACTION



RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

« La mesure en continu de la densité offre une solution de télésurveillance constante du degré saccharimétrique et, donc, fournit des indications importantes sur le suivi de la fermentation dans le temps. Ainsi l'œnologue a la possibilité d'effectuer, en temps réel, des modifications éventuelles sur le paramètres du procès qui règlent la vinification pour en corriger le cours et l'orienter dans la direction désirée.

« Grace à la rapidité d'intervention rendue possible par le system Densimatic, devant les événements inattendus ou imprévus, les œnologues peuvent suivre les conditions de vinification optimale pour pouvoir réaliser la meilleure qualité finale du produit. »

DENSIMATIC®

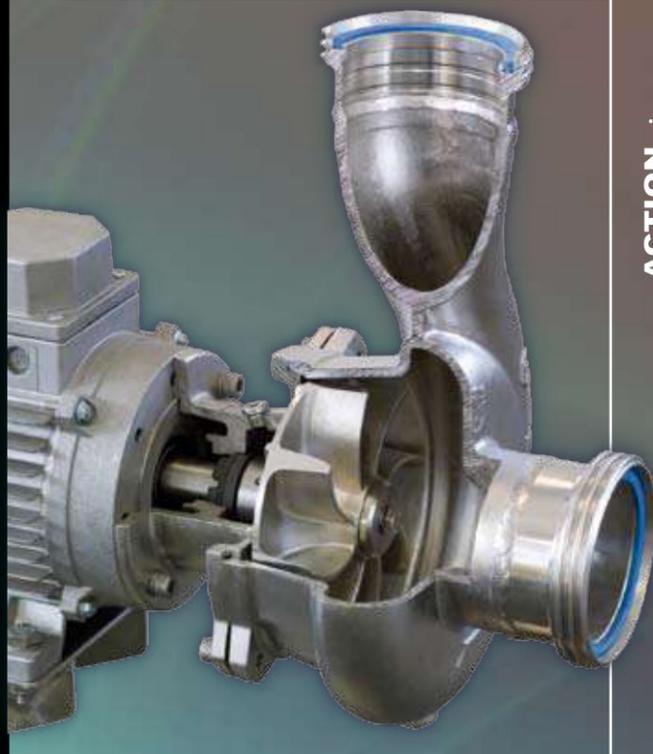


Transfert délicat des moûts

POMPE DE REMONTAGE

La pompe de remontage du vinificateur Selector est une pompe type vortex, entièrement réalisée en fusion d'acier inox, sur un projet développé par GIMAR TECNO. La pompe a une turbine large, complètement reculée. Le corps de la pompe est à spirale à large section de passage. GIMAR TECNO produit la pompe de remontage en trois tailles différentes, de façon à pouvoir équiper chaque modèle de toute la gamme entière des Selector avec une pompe de performance proportionnée et optimisée.

CARACTÉRISTIQUES



ACTION

GRACE À SA PARTICULIÈRE CONFORMATION, LA POMPE DE REMONTAGE GIMAR EST IDÉALE AU DÉPLACEMENT DES LIQUIDES CONTENANTS DES CORPS SOLIDES EN SUSPENSION. CAR, EN EFFET, L'ACTION DE POMPAGE EST RÉALISÉE EN CRÉANT UNE ROTATION INDUITE DU FLUIDE POMPÉ, LES ÉVENTUELS SOLIDES EN SUSPENSION PEUVENT TRAVERSER LE CORPS DE POMPE DEPUIS SON ENTRÉE SANS ÊTRE EN CONTACT AVEC LA TURBINE. EN CONSÉQUENCE LES CHOCS MÉCANIQUES SUR LES PARTIES SOLIDES (PELLICULES ET PÉPINS) CONTENU DANS LE MOÛT POMPÉ ET LA PRODUCTION DE LIE PENDANT LE REMONTAGE SONT RÉDUIT RADICALEMENT ET RESTENT DONC NÉGLIGEABLES. D' AUTRE PART, CHAQUE RISQUE D'OBSTRUCTION DE LA POMPE EST ÉVITÉ PENDANT LE FONCTIONNEMENT.

RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

La pompe de remontage du Selector est un composant essentiel pour une exécution correcte du remontage.

«L'absence de production de lie contribue à la qualité du vin obtenu, en évitant les effets de turbidité et de perte de finesse due à la présence des solides.

«La fiabilité fonctionnelle de la pompe de remontage, grâce à l'absence du risque d'obstruction assure que la réalisation des remontages se poursuit selon le programme établi, et sans pertes de temps.

«Le grand débit qui caractérise la pompe GIMAR facilite la limitation de la durée des opérations de remontage, tout en déplaçant des volumes considérables de moût, en laissant un long temps disponible entre deux remontages successifs, tel à consentir un temps d'arrêt proportionnel à la masse en macération.

«La valeur élevée du débit de la pompe détermine, en outre, une dispersion et un mélange d'air dans le moût pompé, en assurant une oxygénation efficace de la masse en macération soit avec la fonction Oxycontrol pendant les remontages soit avec les recirculation de l'Oxyplus.

Créer de grands vins sans perdre jamais le contrôle

DIGIWINE est un système de contrôle de processus développé par Gimar Tecno, spécialement étudié pour les vinificateurs Selectors. Il est composé d'une fiche électronique de contrôle, d'un clavier de fonctions avec un display de visualisation.

CARACTÉRISTIQUES



ACTION

LE SELECTOR EST UN SYSTÈME QUI COMPREND DES NOMBREUSES FONCTIONS, COMPLEXES ET ARTICULÉES. LA FICHE ÉLECTRONIQUE DIGIWINE CONTRÔLE LE FONCTIONNEMENT DU VINIFICATEUR, DANS SON COMPLEXE SUR LA BASE DU PROGRAMME DE VINIFICATION IMPOSÉ PAR L'OPÉRATEUR. SON CPU AU MICROPROCESSEUR GÈRE, DE MANIÈRE FIABLE ET PRÉCISE, TOUTES LES LOGIQUES FONCTIONNELLES QUI GOUVERNENT LA CAPACITÉ OPÉRATIONNELLE DE L'APPAREIL. ELLE COMMANDE DIRECTEMENT TOUTS LES COMPOSANTS INSTALLÉS SUR LE VINIFICATEUR, ELLE ACQUIERT LES SIGNAUX DES INSTRUMENTS, ELLE S'INTERFACE AVEC LES INSTALLATIONS EXTÉRIEURES DE CHARGEMENT DE LA VENDANGE ET DE LA THERMORÉGULATION. DIGIWINE OFFRE UNE INTERFACE-OPÉRATEUR TRÈS SIMPLE ET DE COMPRÉHENSION IMMÉDIATE. SUR LE DISPLAY SONT VISUALISÉES DE MANIÈRE CLAIRE TOUTES LES VARIABLES DE PROCÈS, PAR UNE STRUCTURE AUX PAGES VIDÉO. LE CLAVIER EN DOTATION PERMET DE GÉRER LE SELECTOR FACILEMENT, EN AUTOMATIQUE, AVEC TOUTES LES MODALITÉS OPÉRATIONNELLES PRÉVUES ET, ÉVENTUELLEMENT, DE COMMANDER MANUELLEMENT CHAQUE COMPOSANT. EN OUTRE, LA FICHE ÉLECTRONIQUE DIGIWINE PERMET DE CONNECTER LE TABLEAU DE CONTRÔLE AVEC LE SYSTÈME DE SUPERVISION VINISUPERVISION DE GIMAR TECNO.

RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

«Le système de contrôle DIGIWINE permet d'opérer de manière sûre, en obtenant le meilleur avantage en termes de performances du Selector pour chaque condition opérationnelle.

«Avec le Digiwine, toutes les nombreuses fonctions dont le vinificateur est doté peuvent être aisément et efficacement programmées, en calibrant avec précision le fonctionnement du système en fonction de la typologie de raisin soumis à la vinification et de manière orientée au type de vin "projeté".

«Digiwine assure une gestion flexible, simple et fiable du Selector, pendant tout le développement du processus de vinification, à partir du chargement du raisin vendangé, pendant toute la macération, jusqu'à l'obtention du produit désiré.

CHARGEMENT
Niv. MAX 7194 mm Niveau 5332 mm
Densité 1080
Set +20.0 °C Temperature +16.2 °C

VINIFICATION 1 de 00j01h40m
Frequence 006h00m Set +27.0 T+27.4°C
Intensité 08 min Proch. 005h48m07s
Mste 03 Oxy+ ON Oxy+ n. 02 x 120s

VINIF 2 T-Soft 0.00°C SetAct+27.0°C
N° 1 Code REM MSTP n 3
Densité 1068 Niveau 5419 mm
Ren.Eff.005 Oxy+tot 14m Proc001h52m53s

REGLAGE THERMIQUE 1
Set +27.0 °C Temperature+27.4°C
Set Act +27.0 °C T-Soft 0.00°C/h
ReglTherm AUTO OFF Chauffage ABIL

NETTOYAGE (PROG -> Con.Man.)
Cycles Lav N 10 (01) Vanne 3U, CUUE
Lav sup s 30 (0) VanneOxyc OFF
Lav inf s 60 (0) VanneOxy+ OFF

COMMANDES MANUELS (PROG acti./ESC fin)
Pompe Remont.: START Vanne Oxyc : CLOSE
Soupape : STOP Vanne Oxy+ : OPEN
Vanne 3 Voies: RECIRC >Actuat.El.I=+0000

STOCKAGE
Set +12.0°C Temp +12.2°C Niveau 8363mm
Set Act. +12.0 °C T-Soft 0.00°C/h
Operation 1:

ELIMATIC 1 de 00j00h03m Proc 004h56m42s
Recirc. Freq. 05h00m Duree 005 m
Aerat. Freq. 1/04 -04 Duree 030 s
Homogen. 02 m Set +15.0 T +15.2°C



DIGIWINE



La vinification en Supervision

WINEPROCESS AUTOMATION de GIMAR TECNO

est un nouveau système d'automatisation qui comprend un réseau de communication, réalisé avec un câble de liaison entre les tableaux de contrôle DIGIWINE ou CONTROLWINE installés sur cuves et vinificateur et un ordinateur remote. Sur l'ordinateur est installé le logiciel VINISUPERVISION, développé par GIMAR TECNO, pour effectuer la supervision de tous les vinificateurs et les cuves de stockage de la cave. WINE PROCESS AUTOMATION permet de gérer et contrôler automatiquement toutes les opérations relatives aux procédés de vinification et aux autres activités de la cave.



PAGE PRINCIPALE DE GESTION ET DE CONTROLE

Dans le cas où se vérifie une interruption d'alimentation à l'ordinateur de supervision (crash), chaque vinificateur peut être, en chaque cas, géré sur place par la fiche électronique de contrôle présente dans le propre tableau électrique, en préservant donc totalement la fonctionnalité correcte et en sauvegardant l'exécution correcte des opérations en cours.

VINIFICATION

VINISUPERVISION permet de suivre aisément et en temps réel le fonctionnement de chaque Selector pendant toutes les phases de la vinification: le chargement du raisin vendangé, la macération, le décuvaage du marc, le lavage. Toutes les variantes de procédé pour chaque vinificateur sont visualisées et contrôlées avec le système de supervision. La programmation de toutes les fonctions pour chaque panneau de contrôle GIMAR TECNO peut être modifiée à tout moment, à distance, par rapport aux exigences œnologiques. Le système de supervision permet de programmer la vinification selon un "protocole". Celui-ci permet de planifier tout le procédé de macération, durant les différentes phases. Afin de réaliser différentes macérations, plusieurs protocoles sont disponibles pour répondre aux exigences souhaitées. Toutes les données programmées de l'œnologue, le déroulement de chaque macération, peuvent être sauveés sur l'ordinateur de supervision et archivées. Le protocole de chaque vinification réalisée peut être édité et réutilisé comme tableau de base pour vinifications suivantes.



PAGE AVEC VISUALISATION DES NIVEAUX, DISPONIBLE SUR ORDINATEUR

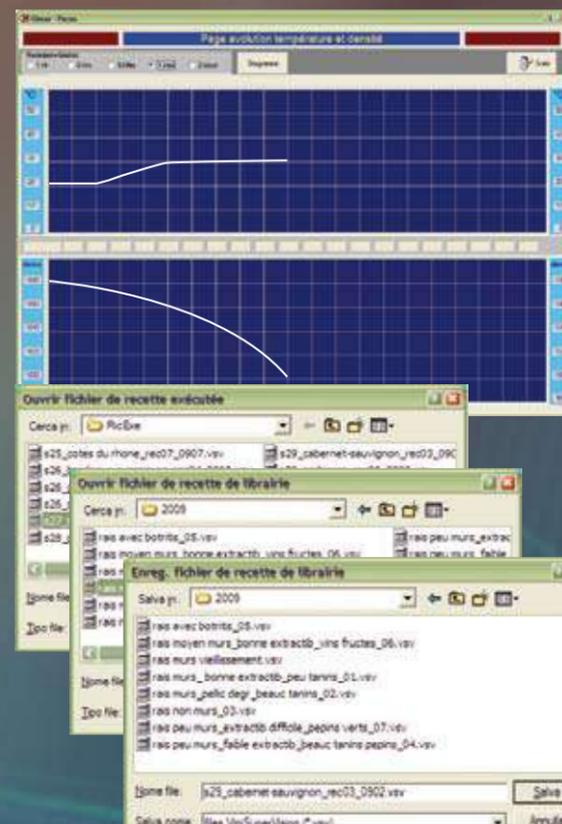
Programmation sous controle total



PAGE DE PROGRAMMATION DU PROTOCOLE DE VINIFICATION

à exécuter sur le produit, à partir du vin brut à la sortie des vinificateurs jusqu'au produit fini à envoyer à l'embouteillage.

Additions et échantillons, enrichissements, concentrations, filtrations, bétonnage, fermentation malolactique, stabilisation tartrique, assemblages et autres opérations typiques de cave constituent un tableau complexe d'interventions qui normalement sont manuelles, ardues et sujettes aux erreurs.



VINISUPERVISION permet de suivre aisément toutes les étapes d'élaboration d'un vin et d'assurer la traçabilité du produit, exigence indispensable pour chaque cave.

TÉLÉASSISTANCE

Il s'agit de la possibilité d'assistance du siège GIMAR TECNO sur n'importe quel système VINISUPERVISION installé, à condition que l'ordinateur de supervision soit doté de liaison à internet. Ceci rend possible l'intervention en temps réel de la part du service technique d'assistance pour la solution des problèmes, ajournement du logiciel, consultations et toute autre exigence opérationnelle.

Donc VINISUPERVISION, système breveté par GIMAR TECNO, constitue pour l'œnologue un outil précieux, facile et en même temps fiable pour avoir une vision d'ensemble et une rapidité d'intervention que l'on ne pourrait pas obtenir autrement. En assurant constamment le plein contrôle de chaque opération, VINISUPERVISION permet d'optimiser toute la gestion de la cave et d'atteindre les meilleurs résultats en termes de rendement et de qualité du produit.

ELIMATIC

Parallèlement à la Vinification, l'élevage du vin sur lies peut être géré par le VINISUPERVISION. Tous les paramètres de procès peuvent être gérés par ordinateur remote (contrôle de température et de niveau, fréquence et durée des soutirages, fréquence et durée de l'aération) avec des avantages évidents de temps et de précision dans l'exécution.

STOCKAGE

VINISUPERVISION permet la gestion centralisée du stockage du vin dans la cave. Il est possible de programmer et d'enregistrer toutes les opérations à exécuter sur le produit, à partir du vin brut à la sortie des vinificateurs jusqu'au produit fini à envoyer à l'embouteillage.

VINISUPERVISION®

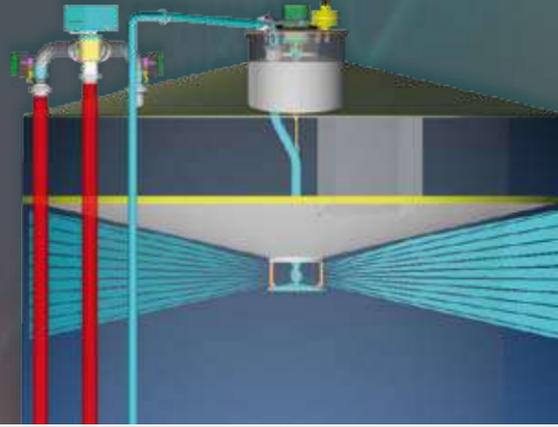
VINISUPERVISION®



Nettoyer et désinfecter: actions indispensables

Le Cleanmatic est un système breveté par GIMAR TECNO. À l'intérieur du vinificateur il est installé dispositif tournant de lavage automatique, associé à la soupape présent sur le fond de la cuve supérieure d'accumulation. Il est réuni, par un tube flexible en acier inox, à une canalisation extérieure du liquide de lavage.

CARACTÉRISTIQUES



ACTION

AVEC LE SYSTÈME CLEANMATIC ON PEUT EXÉCUTER LE LAVAGE INTÉRIEUR DU VINIFICATEUR FACILEMENT, DE MANIÈRE AUTOMATIQUE ET SANS QUI SOIT NÉCESSAIRE D'OPÉRER À L'INTÉRIEUR DE LA CUVE AVEC DES ÉQUIPEMENTS MANUELS.

LE SYSTÈME DE LAVAGE PRODUIT UN JET MULTIPLE PUISSANT, ADRESSÉ EN DIRECTION PÉRIPHÉRIQUE, QUE, POUR LA ROTATION INDUITE DU MÊME FLUX DU LIQUIDE ARRIVE À INTÉRESSER INTÉGRALEMENT LA SURFACE INTÉRIÈRE DU SELECTOR.

GRÂCE À L'EFFET MÉCANIQUE ÉNERGIQUE DU JET, IL SE PRODUIT DONC UNE ACTION DÉTERGENTE EFFICACE, QUI ARRIVE À NETTOYER DES PARTIES DU VINIFICATEUR, COMME LE FOND DU CUVONS, TRÈS DIFFICILES OU IMPOSSIBLES À NETTOYER AVEC DES OPÉRATIONS MANUELS.

PENDANT LE LAVAGE LA SOUPAPE MONTE ET DESCENDE SELON LE PROGRAMME DÉCIDÉ ; ELLE EST ÉQUIPÉE D'UN DISPOSITIF QU'IL TOURNE POUR LE PASSAGE DE L'EAU; LA COMBINAISON DE DEUX DISPOSITIFS PERMET DE NETTOYER AUTOMATIQUÉMENT SOIT LE CUVONS SUPÉRIEUR SOIT LA CUVE INFÉRIEUR DU SELECTOR.

L'OPÉRATION CLEANMATIC EST GÉRÉE PAR LE TABLEAU DE CONTRÔLE DU VINIFICATEUR, À TRAVERS CYCLES DE LAVAGE PROGRAMMABLE SELON L'EXIGENCE SPÉCIFIQUE.



RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

Grâce à la fonctionnalité du système Cleanmatic, les opérations de sanification du vinificateur résultent faciles, efficaces et rapides. Les lavages et les rinçages du vinificateur peuvent être exécutés avec soin et ponctualité aussi dans les phases les plus excitées de la vendange, car ils ne demandent pas des interventions manuelles ni des pertes des temps.

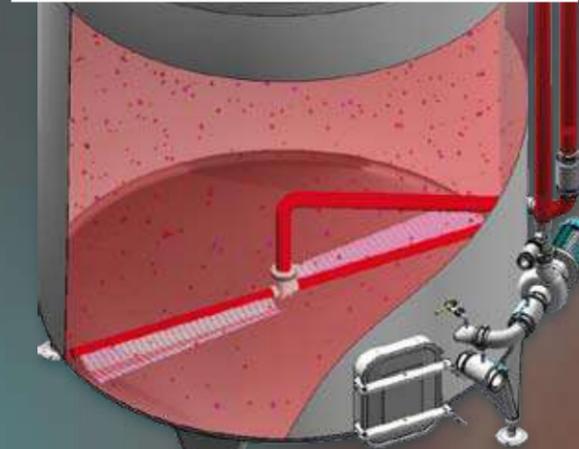
Il résulte donc facile assurer que le vinificateur se trouve toujours dans les conditions optimales de propreté et d'hygiène, indispensables pour ne pas compromettre la qualité finale du produit et nécessaires à l'obtention de vins estimés.



Vins élevés, aromatiques et souples

Le système Elimatic, breveté par Gimar Tecno, est constitué par un spécial distributeur à bras intérieur tournant, installé en proximité du fond du vinificateur, assemblé à la canalisation de recircule du circuit Oxyplus par un joint tournant spécial. Le système peut être installé soit sur les modèles de Selector équipés avec extracteur mécanique soit sur les modèles sans extracteur.

CARACTÉRISTIQUES



ACTION



RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

L'action exclusive combinée exercée sur les lies système Elimatic détermine une série d'effets positifs:

- ◀ On obtient l'inactivation du solforiduttasi, en évitant les transformations de SO₂ en H₂S, responsable principale de la formation d'odeurs nauséabondes et des altérations organoleptiques liées aux lies;
- ◀ La libération de B-glucani et de mannoprotéine (constituants naturels des parois cellulaires des levures) sont favorisés par les conditions produites de l'activité de l'Elimatic. Donc on obtient:
- ◀ Une élévation significative des niveaux de colloïdes glucidique présents dans le vin, en augmentant la stabilité et l'équilibre organoleptique du produit;
- ◀ La correction des éventuelles anomalies chromatiques sur les vins blancs altérés par l'oxydation et l'élimination complète d'altérations organoleptiques, éventuellement présents dans le vin, et causées par des tioli volatils, metantiolo et etantiolo;
- ◀ Une amélioration totale de la stabilité protéique et de la stabilité tartare du produit;
- ◀ Une augmentation de persistance de l'arôme, avec interaction entre les mélanges aromatiques du vin, l'atténuation du goût de bois dans les vins affinés en barrique, l'accroissement des caractéristiques florales et d'agrumes, le relâchement de substances volatiles ou précurseurs aromatiques;
- ◀ Une augmentation de la rotondité au palais sur les vins blancs et une influence sur les composés poliphénoliques des vins rouges, avec une diminution de l'astringence dans le vin et la stabilisation de la couleur.

LE SYSTÈME ELIMATIC EST UTILISÉ POUR LE TRAITEMENT DE VINS PAR ÉLEVAGE DES LIES. LE CŒUR DE CE SYSTÈME EST LA RECIRCULATION PROGRAMMÉE DU VIN. LA VANNE À TROIS VOIES, UTILISÉ AUSSI POUR L'OXYPLUS, ADRESSE LE FLUX DU VIN RECIRCULÉ VERS UN DOUBLE BRAS TOURNANT AU FOND DE LA CUVE, EN UTILISANT, SI LA CUVE EST ÉQUIPÉ, LE SYSTEM MÉCANIQUE D'ÉVACUATION DES MARC OU, EN ABSENCE DE ÇA, IL EST MISE EN ROTATION POUR LE SIMPLE PASSAGE DU FLUX DU VIN. DANS LE DEUXIÈME CAS, LE DOUBLE BRAS EST DOTÉ DE FENTES DE FUIE DU VIN, OPPORTUNÉMENT DIMENSIONNÉE ET ORIENTÉE ; PENDANT SA ROTATION LE DOUBLE BRAS DÉPLACE ET SOULÈVE LES LIES, QUI NORMALEMENT DÉCANTENT ET SE STRATIFIENT SUR LE FOND DE LA CUVE, EN LES APPORTANT EN SUSPENSION. LES LIES VIENNENT DONC MÉLANGÉES DANS LE VIN, GRÂCE À L'ACTION INDUIT PAR LES MOUVEMENTS DE RECIRCULATION QUI SE VIENNENT NÉCESSAIREMENT À CRÉER DANS LA MASSE LIQUIDE PRÉSENT À L'INTÉRIEUR DE LA CUVE. EN PLUS À L'ACTION DE MÉLANGE ET DE SUSPENSION DES LIES, IL EST POSSIBLE D'ACTIVER L'OXYGÉNATION DU VIN RECIRCULÉ, AVEC LE MÊME PRINCIPE DE L'OXYPLUS ET EN UTILISANT LES MÊMES DISPOSITIFS D'AÉRAGE. IL EST POSSIBLE DE DÉFINIR LA SÉQUENCE TEMPORALE ET LA DURÉE DES RECIRCULES ET PRÉDÉTERMINER LA FRÉQUENCE AVEC LAQUELLE LES RECIRCULES DOIVENT ÊTRE AÉRÉS. TOUTES LES OPÉRATIONS NÉCESSAIRES POUR LE FONCTIONNEMENT DE L'ELIMATIC SONT GÉRÉES COMPLÈTEMENT EN AUTOMATIQUE, SELON LA PROGRAMMATION SOUHAITÉ ET ELLES SONT RÉGLÉES PAR LE SYSTÈME DE CONTRÔLE DIGIWINE. L'ELIMATIC PERMET D'EFFECTUER LES OPÉRATIONS DÉSIRÉES EN AUTONOMIE PLEINE ET AVEC EFFICACITÉ CONSIDÉRABLE SANS NÉCESSITÉ D'OPÉRATIONS MANUELLES ONÉREUSES ET APPROXIMATIVES.

CLEANMATIC®

ELIMATIC



Extraction mecanique des marcs: aucun effort

Recherche constante en collaboration avec Universités et Laboratoires

SYSTÈME D'ÉVACUATION DES MARCS

Le système d'évacuation des marcs est un dispositif réalisé entièrement en acier inox, constitué par un double bras tournant à basse vitesse, positionné en proximité du fond du vinificateur et d'un groupe électromécanique (moteur et réducteur épicycloïdale) extérieurement monté sur la cuve.

CARACTÉRISTIQUES



ACTION

L'EXTRACTEUR MÉCANIQUE VIENT EMPLOYÉ APRÈS LE DÉCUVAGE, À LA FIN DE LA FERMENTATION, ET IL PERMET D'EFFECTUER AUTOMATIQUÉMENT, DE MANIÈRE FIABLE ET SANS INTERVENTIONS MANUELLES L'OPÉRATION DE DÉCHARGEMENT DU MARC RESTÉ À L'INTÉRIEUR DU VINIFICATEUR, AVEC AVANTAGES ÉVIDENTS SURTOUT DANS LE CAS DE VINIFICATEURS DE GRANDES DIMENSIONS. LE SYSTÈME D'ÉVACUATION DES MARCS EST ACTIONNÉ PAR UN PANNEAU DE CONTRÔLE MONTÉ SUR CHAQUE SELECTOR.

EN FONCTION DE LA PHASE DE VINIFICATION OU DECUVAGE ON EST PRÉVU DES DISPOSITIFS DE PROTECTION POUR LE CAVISTE.



RÉSULTAT ŒNOLOGIQUE

«Le système d'extraction mécanique des marcs est projeté pour faire front aux efforts les plus élevés, qu'ils sont nécessaires pour le déchargement des parties solides très compactes et difficiles à découvrir, qu'ils dérivent de macérations particulièrement longues et avec des raisins très secs, comme, par exemple, pour la vinification de l'Amarone.

«La rapidité et la facilité avec lesquelles le déchargement du vinificateur peut être effectué réduisent considérablement la nécessité d'assistance de la part du caviste, qu'il peut s'occuper d'opérations de cave plus important.»

Depuis toujours La Recherche constitue une pierre milliaire sur lequel toute l'activité de projet et de construction de GIMAR TECNO trouve fondement.

L'intérêt constant à l'innovation, l'adoption de nouvelles solutions constructives, l'amélioration continue des propres technologies productives depuis toujours ils caractérisent la philosophie avec lequel GIMAR TECNO affronte un marché en évolution continue et de plus en plus exigeant.

L'attention constante à la Recherche fait oui que GIMAR TECNO puisse offrir à qui il opère toujours dans le secteur de la production nouveaux instruments vinicoles, plus efficaces et performants et, au même temps, flexibles et de jouissance facile, capables de garantir toutes les fonctionnalités nécessaires à obtenir vins de qualité élevée.

Les rapports de collaboration qu'ils se sont solidifiés dans le temps entre GIMAR TECNO et importantes Universités et Instituts de Recherche ils permettent de suivre un parcours d'amélioration constante des propres produits et de vérifier continuellement sur le champ les performances et les résultats réalisables avec les propres technologies.

Ils sont vraiment les tests comparatifs exécutés sur les vins obtenus avec nos vinificateurs et sur ceux-là produits avec des autres systèmes de vinification présentes sur le marché qui confirment l'efficacité et la grande fonctionnalité de nos Systems et qu'ils récompensent l'engagement continu prodigué par GIMAR TECNO dans la propre activité avec le dévouement profond et la passion intense que la caractérisent.



RECHERCHE



Ainsi le soin des accessoires est synonyme de qualité

...et une recherche constante recherche de perfection



À côté des vinificateurs, cœur de la production de la cave, GIMAR TECNO propose une série d'équipements et d'installations accessoires pour compléter l'installation d'une manière adéquate et permettre de dérouler facilement et en sûreté toutes les opérations nécessaires.

VIS SANS FIN

GIMAR TECNO réalise systèmes vis pour l'évacuation de marc entièrement en acier inox à la fin de la macération. La vis est constituée par un U, fermé et supérieurement protégé par une grille métallique ; à l'intérieur il y a un arbre qu'il soutient un profil hélicoïdal.

Les vis permettent d'effectuer la récolte et le déplacement du marc décuvé, en l'acheminant vers les installations de pressurage.

Selon le type d'installation, le numéro de vinificateurs et des presses, le système des vis, qui complète l'installation de vinification, peut être réalisé selon projets de complexité différente.

Pour récupérer partie du vin contenu dans le marc déchargé on utilise un system d'égouttage, monté sur la partie terminale du parcours ou immédiatement avant un trait ascendant. Il s'agit d'un appareillage, réalisée par GIMAR TECNO dans lequel le solide-humide traverse un trait de canal avec fond en tôle. Ici, partie du liquide se sépare et il est recueilli dans un interstice fermé sous-jacent de lequel il peut être aspiré et transféré avec pompe.

L'emploi des vis, en comparaison avec les autres systèmes de movimentation de marc offre l'avantage de transférer le marc de manière sûre et fiable, avec la possibilité de dépasser aussi dénivellations considérables, de couvrir longues distances de déplacement.

Les conditions hygiéniques générales que le system à vis peut garantir en pouvant être aisément nettoyées et le stress mécanique limité induit sur le marc transporté augmentent la qualité du produit obtenible avec le pressurage.



PORTE A GUILLOTINE PNEUMATIQUE

PASSERELLES

Les passerelles et les charpenteries de service réalisées par GIMAR TECNO sont entièrement en acier inox. Elles sont constituées d'un profil latéral robuste en tôle pliée, qu'il soutient un étage de piétinement en tôle de Peralluman (ligue d'aluminium robuste et inaltérable) non glissant et complètement fermées pour garantir la meilleure sûreté opérationnelle. La rampe de protection, soudée au profil latéral de soutien est réalisée par profils tubulaires en acier inox.

Les passerelles installées dans les installations sont fixées par étagères spéciales de soutien aux vinificateurs/cuves mêmes avec positionnement frontal ou sur le toit, toujours optimal pour permettre en sûreté absolue et commodité le déroulement de toutes les opérations de conduite, contrôle et entretien nécessaire sur l'installation.

L'œnologue, le caviste et les opérateurs peuvent accéder aisément et rapidement aux cuves et chaque opération peut être conduit de manière facile et en conditions de sûreté.

ESCALIER

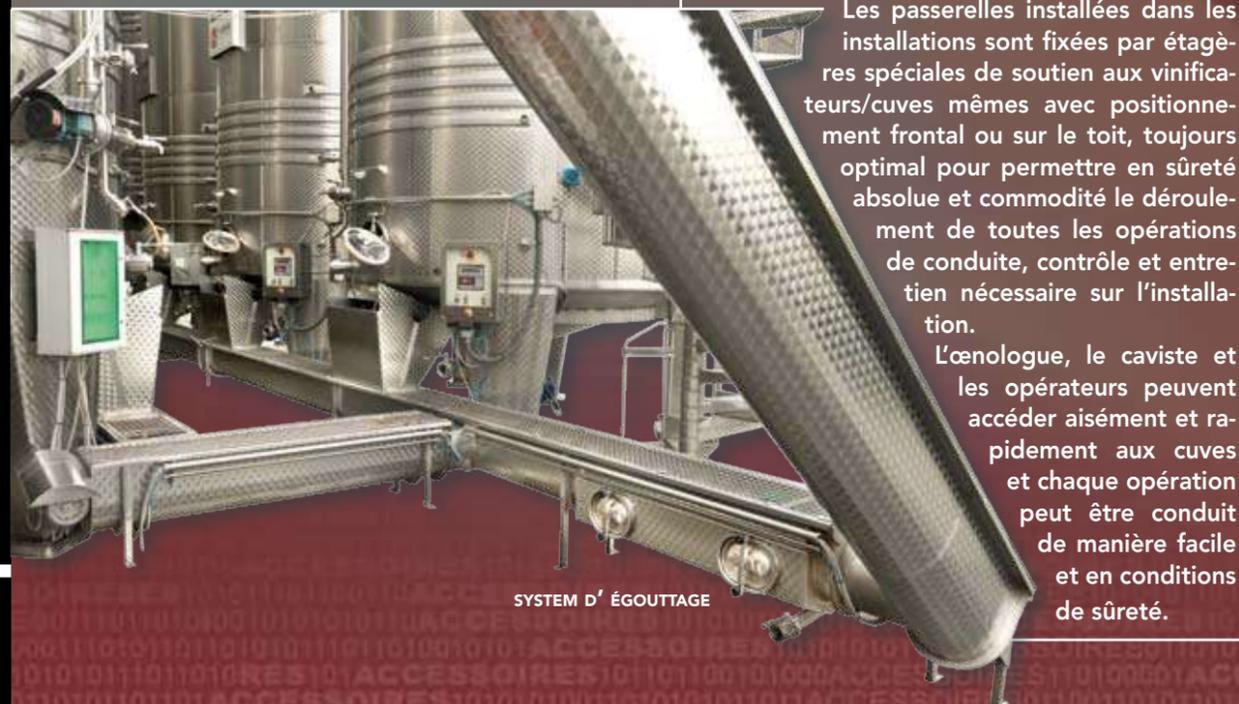
GIMAR TECNO construit pour les propres installations des escaliers de typologies différentes pour l'accès aux passerelles de service.

L'escalier à rampes réalisée par GIMAR TECNO permet toujours l'accès en conditions optimales, en garantissant la possibilité de passer confortablement et rapidement en chaque situation. Elle permet d'arriver aux hauteurs élevées facilement en outre et elle offre la possibilité de servir étages différents d'accès aisément sur niveaux différents.

La structure portante de l'escalier à rampes est réalisée en tubulures et profils en tôle d'acier inoxydable et les marches ils sont en tôle non glissant en acier inox. Les paliers intermédiaires sont réalisés avec une conformation spéciale hémicylindrique en tôle d'acier inox.

La typologie constructive spéciale, les matériels employés et le soin dans l'exécution font de l'escalier à rampes GIMAR un composant d'installation extrêmement fonctionnelle et sûre, au-delà que d'aspect agréable, que bien s'intègre dans le complexe des appareillages de vinification, en assurant dans la cave une bonne esthétique architecturale.

Au-delà aux escaliers à rampes, GIMAR TECNO réalise aussi des escaliers à la mariner et des escaliers à colimaçon, toutes entièrement en acier inox.



SYSTEM D'ÉGOUTTAGE



ACCESSOIRES

ACCESSOIRES



Nos realisations sont remplies de passion

...et d'ambition devenue, aujourd'hui un grand successe



INSTALLATIONS

INSTALLATIONS



SCAV DE NEVIAN_NEVIAN
n 10 Selector hl 800



C.C. DE ROUFFIAC D'AUDE ROUFFIAC
N 17 SELECTOR HL 600 - N 5 SELECTOR HL 800

C. C. CELLIER CHARLES CROS_FABREZAN
n 8 Selector hl 800 - n 2 Selector 600

C.C. LES VIGNERONS DU MONT TENAREL D'OCTAVIANA_ORNAISON
n 9 Selector hl 800





Depuis plus de 40 ans nos installations créent avec Vous

les grands productions sur toute la France et en Europe



INSTALLATIONS



CAVE MONT TAUCH_TUCHAN
n.16 Selector hl 400 fond cuillère



VIGNERONS DE BEAUMES DE VENISE (VAUCLUSE)
n.27 Selector hl 800

INSTALLATIONS

24

25



INSTALLATIONS

INSTALLATIONS



C.C. DE BUXY_Buxy
N 7 SELECTOR HL 600



SCAV DE TALAIRAN_TALAIRAN
n 9 Selector hl 800



C. C. DE LUGNY_Lugny
n 2 Selector hl 250 - n 10 Selector hl 400



SCAV LE GRES_VENDARGUES
N 12 SELECTOR HL 800

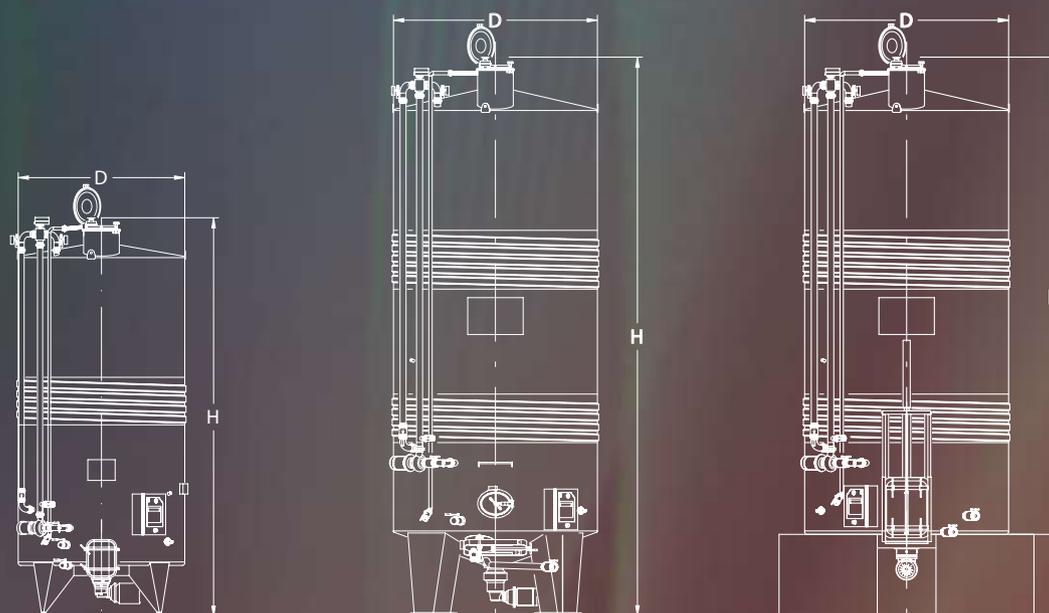


SCAV LES COTEUX DE LA CITÉ DE CARCASSONNE_CAVANAC
N 15 SELECTOR HL 800



SERIE INOX TYPE	Diamètre mm (D)	Hauteur total mm (env.)		Capacité de stockage hl (env.)	Capacité de vinification	
		sans extracteur	avec extracteur		hl (env.)	t (env.)
20 XSYFP (E) 80/50	2000	3660	3910	81	46	5,0
20 XSYFP (E) 100/65	2000	4160	4410	97	59	6,4
20 XSYFP (E) 130/95	2000	5160	5410	129	86	9,3
20 XSYFP (E) 160/125	2000	6160	6410	160	113	12,2
23 XSYFP (E) 110/65	2300	3660	3910	108	60	6,5
23 XSYFP (E) 140/95	2300	4410	4660	140	86	9,3
23 XSYFP (E) 160/115	2300	4910	5160	160	104	11,2
23 XSYFP (E) 190/145	2300	5660	5910	190	131	14,1
23 XSYFP (E) 240/190	2300	6910	7160	243	174	18,8
24 XSYFP (E) 150/95	2450	4140	4390	147	87	9,4
24 XSYFP (E) 190/140	2450	5140	5390	194	128	13,8
24 XSYFP (E) 250/195	2450	6390	6640	251	177	19,1
24 XSYFPE 290/225	2450	-	7390	288	207	22,4
24 XSYFPE 360/290	2450	-	8890	359	266	28,7
26 XSYFPE 250/185	2626	-	5970	251	169	18,2
26 XSYFPE 330/260	2626	-	7470	332	238	25,7
26 XSYFPE 410/330	2626	-	8970	413	305	32,9
28 XSYC 300/215	2826	-	6510	300	199	21,5
28 XSYC 400/300	2826	-	7990	400	278	30,0
28 XSYC 500/400	2826	-	9710	500	367	39,6
28 XSYC 600/480	2826	-	11290	600	443	47,8
30 XSYC 400/300	3000	-	7410	400	276	29,8
30 XSYC 500/400	3000	-	8830	500	361	39,0
30 XSYC 600/480	3000	-	10250	600	440	47,5
30 XSYC 700/570	3000	-	11670	700	523	56,5
30 XSYC 785/640	3000	-	12850	785	588	63,5
35 XSYC 1000/800	3500	-	12310	1000	731	79,0
35 XSYFPE 1200/960*	3500	-	13100	1195	881	95,2
35 XSYFPE 1500/1200*	3500	-	15900	1480	1106	119,5
*sur socle beton						

Caractéristiques et dimensions données à titre d'information - modifiables sans préavis par GIMAR TECNO



TYPES

www.stpcomunica.com_tangell



GIMAR TECNO S.r.l.
15040 Occimiano (AL) ITALY
Tel +39 0142 40 08 11_Fax +39 0142 40 08 00
e-mail: gtco@gimartecno.it www.gimartecno.com