



WATER  
TECHNOLOGY®



Impianti trattamento acque  
per cantine vinicole



# Impianti trattamento acque per cantine vinicole



EMS WATER TECHNOLOGY in forza alla grande esperienza acquisita è in grado di progettare e realizzare impianti di trattamento acque sia primarie che reflue dalle lavorazioni delle cantine vinicole, con particolare riguardo ai sistemi che prevedono il riutilizzo delle acque depurate allo scopo di ottimizzare la gestione, ridurre i costi e in generale per diminuire l'impatto ambientale. Notevole esperienza inoltre è stata acquisita nel campo dei reflui agroalimentari e nella progettazione di sistemi "a circuito chiuso". I principali processi adottati utilizzano le più moderne tecnologie con un elevato standard di automazione.

## Impianti:

- Trattamenti chimico-fisici
- Filtrazione in pressione, a gravità
- Impianti ad osmosi inversa e ultrafiltrazione
- Impianti ad ossidazione biologica tradizionali
- Impianti ad ossidazione biologica SBR (Sequencing Batch Reactors)
- Impianti ad ossidazione biologica MBR (Membrane Bio Reactors)
- Impianti ad ossidazione biologica MBBR (Moving Bed Biofilm Reactors)

## Servizi:

- Gestione ordinaria impianti
- Manutenzione ordinaria e straordinaria
- Assistenza tempestiva
- Analisi Chimico-fisiche-biologiche
- Sostituzione e noleggio
- Apparecchiature
- Consulenza Ambientale e amministrativa
- Gestione fanghi biologici

## LA SOLUZIONE A PORTATA DI MANO PER LE CANTINE VINICOLE

Sia per la piccola Azienda agricola che per le Cantine di grandi dimensioni la gestione dei reflui di processo è una problematica costante, sia durante la normale gestione che nelle fasi stagionali di picco. Le normative sempre più stringenti impongono una attenta gestione dei reflui che deve garantire la sicurezza costante del trattamento. L'esperienza pluridecennale in vari campi di applicazione ha permesso di progettare alcune tipologie d'impianto ad hoc per il settore enologico in grado di trattare in maniera semplice ed efficace le acque di processo derivanti dalla vinificazione unitamente a quelle dei lavaggi dei locali e dei macchinari. Con reattori a ciclo batch (SBR) EMS WATER TECHNOLOGY è in grado di depurare le acque reflue utilizzando impianti compatti con ingombri limitati e bassi costi di gestione. In alternativa EMS WATER TECHNOLOGY progetta impianti ad ossidazione biologica tradizionali, a biomassa adesa (MBBR) o con tecnologia a membrane (MBR).



Gruppo di filtrazione sabbia-carbone.  
*Sand-carbon filter group.*

## Aspetti fondamentali di un impianto di depurazione:

- Flessibilità di trattamento (bassa e alta stagione)
- Tempi rapidi di avviamento del processo in relazione ai tempi della vendemmia
- Contenimento dei costi di gestione
- Utilizzo di materiali resistenti ai reagenti chimici

Unitamente al trattamento delle acque reflue EMS WATER TECHNOLOGY offre soluzioni ottimali per le acque primarie e di processo tramite sistemi di potabilizzazione, addolcimento, demineralizzazione o dechlorazione. In particolare con i sistemi ad osmosi inversa e ultrafiltrazione vengono realizzati efficienti impianti di trattamento demineralizzante e anticalcare, indispensabili per l'acqua di lavaggio delle bottiglie.

## Linea di trattamento acque reflue

- Grigliatura fine
- Equalizzazione aerata
- Trattamento chimico-fisico
- Composto di ossidazione biologica
- Sedimentazione
- Disinfezione
- Trattamento aerobico del fango di supero per stabilizzazione
- Disidratazione meccanica per successivo smaltimento



Impianto chimico-fisico serie CF.  
*Chemical-physical plant, series CF*

# Water treatment plants for wineries

EMS WATER TECHNOLOGY has a vast experience designing and building water treatment facilities for wineries for both primary and waste water. They are particularly specialized in systems that recycle water in order to optimize the facility management, reduce costs and in general to decrease the environmental impact.

Considerable experience has been acquired in the fields of food waste and "closed-loop" systems. The principal processes adopted use the latest technology and elevated automation standards.

## Facility:

- Chemical Physical treatments
- Pressure and gravity fed filtration systems
- Reverse osmosis with ultrafiltration
- Traditional biological oxidization facilities
- SBR (Sequencing Batch Reactors) biological oxidization facilities
- MBR (Membrane Bio Reactors) biological oxidization facilities
- MBBR (Moving Bed Biofilm Reactors) biological oxidization facilities

## Service:

- Routine facility management
- Ordinary and extraordinary maintenance
- Immediate assistance
- Chemical-physical-biological Analysis
- Replacement and rental
- Equipment
- Environmental and administrative consultation
- Biological sludge Management

## THE SOLUTION AT HAND FOR WINERIES

Managing the waste water accumulated during production is a constant concern for both small agricultural companies as well as for mass production wineries, during both normal and peak production periods.

With ever more stringent regulations, careful management of wastewater, which ensures continuous safety during the treatment process, is essential.

Decades of experience in various fields permits EMS WATER TECHNOLOGY to design specific types of system ad hoc for the wine industry. These solutions are capable of effectively treating process water, resulting from fermentation along with those of facility washing.

Sequencing Batch Reactors (SBR) make it possible for EMS WATER TECHNOLOGY to purify the wastewater using low cost, compact systems. Biological oxidation plants, traditional biofilm (MBBR) or membrane technology (MBR) are alternative designs.

## Fundamental aspects of a water treatment facility:

- Flexible treatment (low and high season)
- Fast process start-up in relation to harvesting
- Contained operating costs
- Materials resistant to chemical reagents

Together with wastewater treatment, EMS WATER TECHNOLOGY offers optimal solutions for the primary water and process water purification through, softening, demineralization or De-chlorination. Ultrafiltration and reverse osmosis systems are particularly efficient treatment processes for demineralization and calcium, which are essential to the bottle washing procedure.

## WASTE WATER TREATMENT

- Fine screening
- Ventilated equalization
- Physical-chemical treatment
- Biological oxidation
- Sedimentation
- Disinfection
- Aerobic treatment for sludge stabilization
- Mechanical dehydration for subsequent disposal



Impianto osmosi inversa per trattamento acque lavaggio bottiglie.

Reverse osmosis plant for bottle washing water treatment.





**EMS Water Technology S.r.l.**

Strada Castelletto, 1 - 46048 Roverbella - MN - Italy - Tel. +39 0376 323679 - 1888053 - Fax +39 0376 323082  
info@emswater.it - www.emswater.it