



PROFILO SOCIETARIO

Company Profile

www.sordato.it

Questa è la nostra visione

Vogliamo essere il punto di riferimento nel settore enologico, riconosciuti per la nostra capacità di trasformare le cantine in ambienti altamente efficienti.

La nostra missione è fornire soluzioni innovative che ottimizzano la produttività, migliorano la qualità del vino e riducono i costi di manodopera, garantendo al contempo una minore dipendenza dalle risorse umane.

Ci impegniamo a seguire i nostri clienti in ogni fase, dalla consulenza iniziale al mantenimento a lungo termine degli impianti, offrendo una vasta gamma di soluzioni impiantistiche per cantine, supportate da un servizio post-vendita sempre attento e disponibile.

**DAL 1973 SOLUZIONI INNOVATIVE
PER L'ENOLOGIA**



Questi sono i nostri valori

SUPPORTO EQUILIBRATO E CONSAPEVOLE

Prima di essere fornitori, siamo consulenti per i nostri clienti. Li guidiamo nelle decisioni con un approccio attento e ponderato, assicurandoci che ogni scelta sia consapevole e orientata al massimo valore.

SENSO DI APPARTENENZA AL PROGETTO

Le nostre soluzioni su misura nascono da un ascolto profondo e da un vero senso di appartenenza al progetto del cliente. Grazie a responsabilità, passione e professionalità, mettiamo insieme esperienza, tecnologia e innovazione per creare soluzioni efficaci, equilibrate e su misura.

AFFIDABILITÀ

Ogni promessa fatta ai nostri clienti è un impegno per noi. I risultati garantiti dalle nostre soluzioni sono frutto di dedizione costante e del nostro impegno a fornire assistenza dal collaudo iniziale fino alla fine del ciclo di vita dell'impianto.



CHI SIAMO E COSA FACCIAMO

Sordato è un'azienda innovativa che fornisce soluzioni tecnologiche avanzate e sostenibili per il settore enologico, garantendo efficienza, qualità e affidabilità.

La nostra missione è supportare le cantine con impianti innovativi e servizi di assistenza dedicati, **contribuendo al loro successo attraverso un'attenzione costante all'eccellenza** e alla massima soddisfazione del cliente.

Specializzati nell'interconnessione di macchine specifiche per la produzione di vino, ci occupiamo di ogni fase del processo, dal ricevimento dell'uva all'imbottigliamento.

Integriamo tutte le macchine con i servizi necessari per ottimizzare performance, garantire affidabilità e ridurre i consumi.



PROGETTAZIONE

Analizziamo il processo produttivo del cliente o il suo ampliamento e dimensioniamo tutti i servizi necessari per garantire il funzionamento del processo produttivo. Progettiamo e preventiviamo nel dettaglio tutti gli impianti di processo permettendo al cliente di analizzare l'investimento nel suo complesso. Grazie a soluzioni modulari testate negli anni, offriamo automazione e macchine per l'erogazione dei servizi nativamente integrate tra loro.



IMPIANTI E AUTOMAZIONE

Realizziamo e installiamo impianti su misura per il settore enologico, garantendo soluzioni innovative e personalizzate per ogni fase del processo produttivo. Ci occupiamo di ogni dettaglio per assicurare efficienza, affidabilità e massima qualità. Offriamo soluzioni di automazione avanzata per la gestione completa del ciclo produttivo in cantina, consentendo di ottimizzare ogni fase, riducendo al minimo l'intervento umano, migliorando l'efficienza operativa e abbassando i margini di errore.

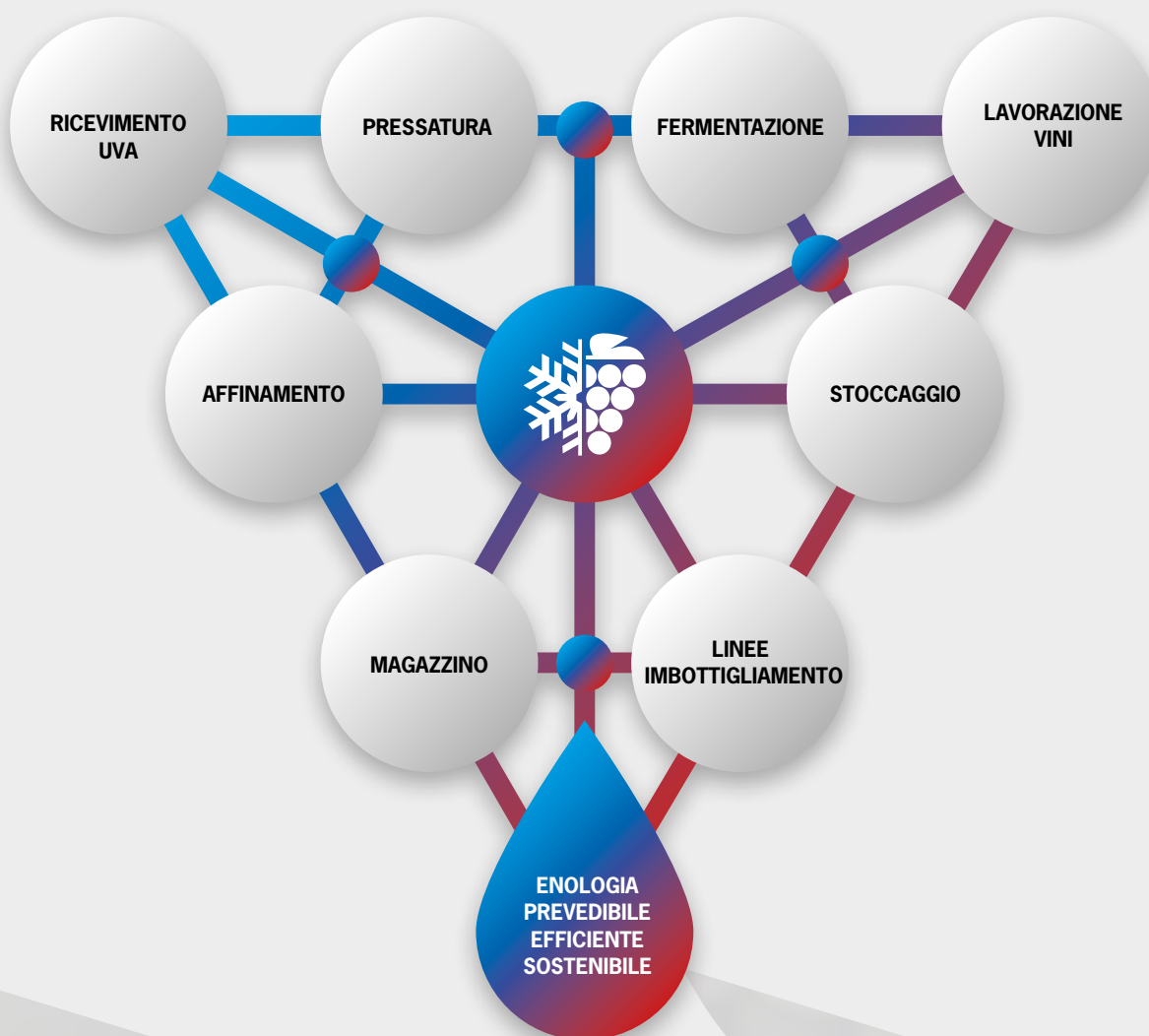


SERVICE TECNICO E TELEASSISTENZA

Garantiamo i risultati offerti attraverso un servizio post-vendita che accompagna il cliente dal collaudo finale per tutta la vita dell'impianto attraverso un sistema di telegestione remota, attivo in tempo reale, con un team di tecnici interni ed esterni preparati per ogni fase del processo produttivo.



**Siamo specializzati nell'interconnessione di macchine
specifiche per la produzione di vino.**



INDICE ARGOMENTI

PROCESSO PRODUTTIVO

Pag. 7

CLIMATIZZAZIONE AMBIENTI

Pag. 12

APPASSIMENTO UVA

Pag. 16

IMPIANTI SPERIMENTALI UNIVERSITÀ

Pag. 18

TERMOREGOLAZIONE

Pag. 9

SERVIZI TECNICI

Pag. 14

PROGETTAZIONE E REALIZZAZIONE IMPIANTI

Pag. 17

NOLEGGIO & POST VENDITA

Pag. 20

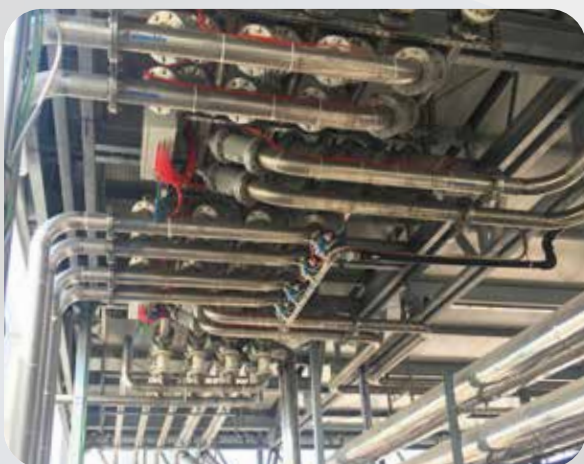


PROCESSO PRODUTTIVO



Ricevimento uva e smistamento pigiato e mosto

- **Gestione automatizzata** del ricevimento uva e mosto
- **Regolazione automatica** del funzionamento di ciascuna macchina con l'impostazione della sola portata di lavoro della linea di ricevimento
- **Separazione e smistamento** automatico di pigiato e mosto
- **Riduzione** dei tempi e dei rischi di contaminazione, preservando l'integrità del prodotto
- **Risparmio** sui **costi operativi** per la riduzione della manodopera necessaria grazie all'automazione avanzata
- **Minore dipendenza** dalle **risorse umane**, assicurando una produzione continua e affidabile



Distribuzione pigiato, mosti e vini

- **Trasporto automatico** con gestione efficiente del prodotto
- **Controllo e ottimizzazione** dei **flussi** i verso successivi processi
- **Distribuzione ottimizzata** tra serbatoi e impianti
- **Standard elevati di qualità** durante tutte le fasi di vinificazione
- **Ottimizzazione** dell'**efficienza** e **riduzione** dell'**intervento manuale**
- **Riduzione** dei **costi** di **manodopera**



Dosaggio prodotti in linea

- **Dosaggio in linea** preciso e sotto controllo
- **Automazione** intuitiva, sicura e configurabile
- **Monitoraggio** in tempo reale
- **Ottimizzazione** dei **costi** di manodopera con riduzione dell'intervento manuale



Svuotamento e pulizia linee di trasporto prodotto (PIG)

- **Recupero** del **prodotto** fino al 99%
- **Eliminazione** dei costi per la rimozione degli scarti
- **Riduzione** dei **consumi idrici** grazie alla pulizia meccanica
- **Ottimizzazione** dell'**investimento**, con una sola linea di trasferimento per più prodotti
- **Maggiore efficienza** e **minore dipendenza dalle risorse umane**



Lavaggio automatico impianti e macchinari cantina (CIP)

- **Processo completamente automatizzato**, da pulizia iniziale a risciacquo finale
- **Programmi di lavaggio preimpostati**
- **Igiene completa** con macchinari e tubazioni pronti all'uso, senza rischio di contaminazioni
- **Risparmio idrico** grazie al recupero dell'acqua di risciacquo
- **Ottimizzazione** dei **costi operativi** con diminuzione dell'intervento umano



NUTRI GENIUS

Dosaggio automatico nutrienti

- **Dosaggio preciso di nutrienti** (liquidi o in polvere, organici o inorganici) per i serbatoi di fermentazione.
- **Automazione completa** della **fermentazione** con reportistica in tempo reale e monitoraggio di zuccheri e alcol.
- **Macro ossigenazione** controllata per una fermentazione ideale.
- **Maggiore sicurezza operativa** e **riduzione dei rischi di infortunio**.
- **Limitazione** dell'**intervento manuale**, con riduzione degli errori e dei costi di manodopera.
- **Pulizia facile e veloce**.





TERMOREGOLAZIONE



Gruppi frigoriferi, pompe di calore e gruppi termofrigoriferi polivalenti

- **Unità monoblocco versatili** per refrigerazione, riscaldamento o entrambi in simultanea.
- **Ampia gamma di potenze** per coprire tutte le esigenze operative.
- **Controllo preciso della temperatura** in ogni fase della vinificazione.
- **Accessori personalizzabili** per esigenze specifiche, con opzioni per bassa temperatura, riduzione delle emissioni sonore e resistenza alla corrosione.
- **Recupero del calore** per il riscaldamento dell'acqua e riduzione delle emissioni di CO2.
- **Installazione** secondo gli standard di sicurezza e integrabile con impianti esistenti, garantendo affidabilità e durata.



Smart chiller solo freddo o in pompa di calore

- Unità monoblocco compatte per **produzione di freddo o freddo/caldo con distribuzione automatica**.
- **Regolazione automatica** della portata per mantenere una pressione costante.
- **Flessibilità operativa** per adattarsi a vari processi produttivi.
- **Affidabilità e durata** grazie a materiali di alta qualità.
- **Gestione precisa delle temperature** con prestazioni ottimali e risparmio di spazio.
- **Installazione e manutenzione semplici**, con collaudo in officina.



Centrali di pompaggio

- **Unità compatte e preassemblate**, ideali per installazione all'esterno.
- **Distribuzione modulante automatica** di fluidi refrigerati e/o riscaldati.
- **Adattamento istantaneo della portata** per mantenere una pressione costante.
- **Modularità e flessibilità operativa** per ogni processo produttivo.
- **Affidabilità e consumi contenuti** grazie a materiali di alta qualità.
- **Installazione rapida e semplice** con collaudo in officina.



Impianti per distribuzione freddo/caldo e coibentazioni

- **Dimensionamento** adeguato alle esigenze operative di cantina
- **Lunga durata** e affidabilità nel tempo
- **Materiali di alta qualità** per una resistenza superiore alla corrosione
- **Isolamento** per ridurre dispersioni termiche e prevenire problematiche legate a fenomeni di condensa
- **Finitura di rivestimento** coibentazione con diverse soluzioni per adattarsi a differenti esigenze funzionali ed estetiche



Abbattimento temperatura prodotto

- **Abbattimento rapido e uniforme della temperatura** per pigiato, mosti e vini, con **scambiatori tubo in tubo a curve ampie, multi-tubo orizzontali o verticali e a piastre**, tutti in **acciaio inox**.
- **Utilizzo dell'azoto per facilitare il flusso** e lo svuotamento degli scambiatori.
- **Alta efficienza energetica** grazie a materiali di qualità e coibentazione.
- **Maggiore controllo e fluidità nel processo di vinificazione**.
- **Affidabilità e lunga durata** per una qualità del prodotto garantita.



Celle di abbattimento temperatura uva

- **Raffreddamento rapido e uniforme dell'uva** con elevato scambio termico.
- **Mantenimento dell'umidità ottimale** per preservare la qualità dell'uva.
- **Integrazione con altri impianti di refrigerazione** della cantina.
- **Ventilatori ad alta efficienza** per una distribuzione uniforme del freddo.
- **Materiali di alta qualità** per durabilità e affidabilità.
- **Manutenzione ridotta e bassi costi di gestione**.



TERMOREGOLAZIONE



Monitoraggio ed aspirazione CO₂ in cantina

- Sistemi per il **monitoraggio continuo** della CO₂ negli ambienti durante i processi fermentativi, garantendo un **ambiente di lavoro sicuro** e conforme alle normative vigenti
- **Salvaguardia** della **sicurezza** degli operatori con allarmi luminosi e sonori che segnalano il superamento della soglia critica di CO₂
- **Soluzioni** per l'**espulsione della CO₂** accumulata in cantina o direttamente dai chiusini dei serbatoi in fermentazione
- **Automazione** monitoraggio ed espulsione CO₂ integrata con il sistema di supervisione WineController



Impianti di automazione

- **Quadristica elettrica** per ottimizzare ogni fase del **processo produttivo** enologico, dalla fermentazione al prodotto finito
- **Semplicità di gestione** con la massima automazione degli impianti
- **Automazione sicura e facilmente impostabile**
- **Controllo preciso** di tutte le operazioni
- **Riduzione costi gestione processo**, ottimizzando tutte le fasi di lavoro
- Garanzia costante della **ripetibilità del risultato**



WINE CONTROLLER

Impianto di supervisione e telegestione

- **Centralizzazione, registrazione, monitoraggio e controllo in tempo reale** di tutte le fasi del processo produttivo
- Garanzia di **migliori prestazioni dedicate** nelle diverse fasi del processo
- **Interfaccia semplice e intuitiva** del software "Wine Controller"
- **Miglioramento dell'efficienza** e della **tracciabilità** del processo
- **Segnalazioni degli allarmi**
- **Riduzione dell'impatto ambientale e ottimizzazione** dell'uso delle **risorse energetiche** utilizzando energie rinnovabili come pannelli solari fotovoltaici e termici



Locali stoccaggio e affinamento

- **Soluzioni personalizzate** per stoccaggio e affinamento in bottiglia, serbatoi o autoclavi.
- **Automazione** per il controllo preciso di temperatura e umidità, con regolazione continua dell'aria.
- **Distribuzione dell'aria uniforme** tramite canalizzazioni in materiali su misura (alluminio verniciato, lamiera zincata, acciaio inox, rame, tessuto, pannelli isolati).
- **Conservazione** ottimale e costante della qualità del prodotto durante la maturazione.



Locali imbottigliamento

- **Soluzioni personalizzate** per le esigenze specifiche dei locali di imbottigliamento.
- **Automazione** per il controllo preciso di temperatura e parametri principali.
- **Monitoraggio e gestione continua** dell'aria per condizioni uniformi.
- Distribuzione ottimale dell'aria con canalizzazioni in materiali variabili (alluminio verniciato, lamiera zincata, acciaio inox, rame, tessuto, pannelli isolati).
- **Ambiente costante** per preservare la qualità del prodotto durante l'imbottigliamento.



Locali botti e barricaie

- **Soluzioni personalizzate** per barricaie, con monitoraggio e controllo automatico dei parametri.
- **Ambiente costante** tutto l'anno per **temperatura e umidità** ideali nell'affinamento in barrique.
- **Regolazione precisa** dell'umidità con iniezione di vapore per prevenire condensa e muffe.
- **Distribuzione uniforme** dell'aria tramite canalizzazioni in materiali su misura (alluminio verniciato, lamiera zincata, acciaio inox, rame, tessuto, pannelli isolati) per rispondere sia a esigenze funzionali che estetiche.
- **Preservazione ottimale** della **qualità** del **vino** durante l'affinamento in legno.



CLIMATIZZAZIONE AMBIENTI



Wine shop e locali degustazione

- **Soluzioni su misura** per un ambiente confortevole e di alta qualità.
- **Controllo preciso** di temperatura e umidità per conservazione ottimale del vino e comfort ambientale per l'esperienza di degustazione.
- **Integrazione estetica** e funzionale con soluzioni adattabili allo stile del locale.



OXYON by SORDATO®

- **Sistema di sanificazione continua** dell'aria in ambiente
- **Disgregazione ed eliminazione** virus, muffe, batteri, pollini e altri contaminanti chimici e organici
- **Neutralizzazione odori sgradevoli**
- **Miglioramento del comfort ambientale**
- **Installazione flessibile** con montaggio a parete o integrato nell'impianto di distribuzione dell'aria



Deumidificazione locali lavorazione e stoccaggio

- **Soluzioni personalizzate** in grado di rispondere alle esigenze di **deumidificazione**, mantenendo costante l'umidità nei locali di lavorazione e stoccaggio
- **Riduzione del rischio di muffe e contaminazioni** grazie a un ambiente controllato
- **Versatilità d'installazione** con possibilità di adattamento a diverse tipologie di locali, inclusi quelli preesistenti, per garantire un'applicazione flessibile



Aria compressa ed azoto

- **Compressori d'aria** in grado di soddisfare le esigenze specifiche della cantina, garantendo aria compressa per tutti i processi
- **Generatori di azoto** adatti alle specifiche necessità operative della cantina, dallo stoccaggio fino alla spumantizzazione e imbottigliamento
- **Sicurezza e purezza** dei gas tecnici attraverso sistemi di filtrazione avanzati
- **Distribuzione dei gas tecnici** con **impianti fissi** lungo la cantina per la fornitura continua di aria compressa e azoto.
- **Risparmio energetico** con sistemi per il recupero del calore generato dai compressori d'aria



Impianti di potabilizzazione

- **Impianti automatizzati** per la potabilizzazione dell'acqua tramite **ultrafiltrazione**, seguiti da un trattamento con osmosi inversa, completi di **CIP per il lavaggio e la sterilizzazione**, gestibili da remoto.
- **Impianti di addolcimento e filtrazione a masse** per garantire **acqua di alta qualità**.
- **Distribuzione** dell'acqua trattata



Centrali idriche

- Centrali complete di **accumuli e impianti di pressurizzazione** dimensionati per far fronte ai picchi di richiesta, garantendo portata e **pressioni corrette** per l'utilizzo in cantina
- **Trattamento dell'acqua potabile** primaria tramite impianti di filtrazione a masse e addolcimento a resine, completi di sistemi di dosaggio sanificanti
- **Distribuzione acqua primaria**



Bollitori di produzione acqua calda sanitaria

- **Serbatoi di accumulo isolati** per l'acqua calda sanitaria, generata tramite resistenze o altre fonti di riscaldamento presenti in cantina
- **Gestione sicura** dell'acqua sanitaria con cicli anti-legionella periodici, attivati da resistenze incorporate
- **Impianti idraulici** per il trasporto del fluido termovettore caldo, dall'unità di produzione al bollitore dedicato



Produzione di acqua calda sanitaria ad alta temperatura

- **Unità in pompa di calore per il riscaldamento dell'acqua sanitaria a temperature elevate**, preriscaldata nel bollitore di accumulo
- **Serbatoi di accumulo isolati** per l'accumulo dell'acqua calda sanitaria riscaldata ad alte temperature
- **Impianti idraulici** per il trasporto del fluido termovettore caldo, dall'unità di produzione fino al bollitore dedicato



Idropulitrice fissa

- **Idropulitrice fissa con gestione versatile e operatività fino ad alte temperature**
- Modalità multiple di utilizzo: possibilità di operare con **acqua fredda, calda o con detergente**
- Impianti di distribuzione del fluido pressurizzato con **materiali resistenti e sistemi sicuri per la tenuta in pressione**
- Tubazioni flessibili e lancia per l'utilizzo del fluido in pressione, con attacchi rapidi per facilitarne l'utilizzo



Appassimento

- **Soluzioni personalizzate** per l'**appassimento delle uve** che garantiscono condizioni ottimali di temperatura e umidità
- **Disidratazione graduale e controllata** in modo non invasivo
- **Flessibilità operativa** con cicli personalizzabili per durata (lunghi, regolati da disciplinari di produzione, o brevi, per surmaturazione), calo di peso e temperatura, adattabili a **esigenze produttive specifiche** o a **particolari obiettivi enologici personalizzati**
- Possibilità di gestire il controllo di temperatura e umidità ambiente nell'appassimento, andando a **sfruttare eventuali condizioni esterne più favorevoli**
- **Adattabilità** agli **spazi esistenti** con impianti progettati per funzionare in locali preesistenti, mantenendo una gestione ottimale dell'aria e della deumidificazione



Sordato Kinesis™

- Tecnologia brevettata Sordato Kinesis™ con bilancia attiva, che consente di raggiungere la **concentrazione zuccherina desiderata in un tempo predeterminato**, ottimizzando l'intero processo produttivo
- Gestione del controllo di temperatura e umidità sulla base delle letture di bilancia e sonde temperatura/umidità, per **ottenere il calo peso ottimale previsto durante tutto il periodo dell'appassimento**.

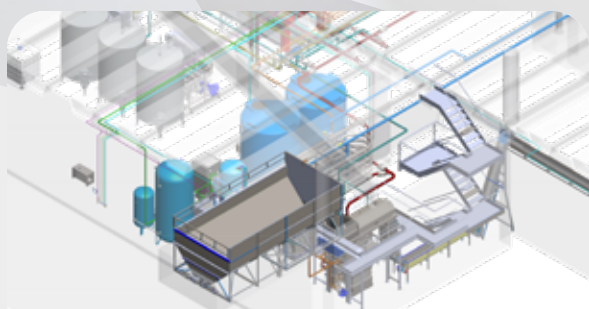
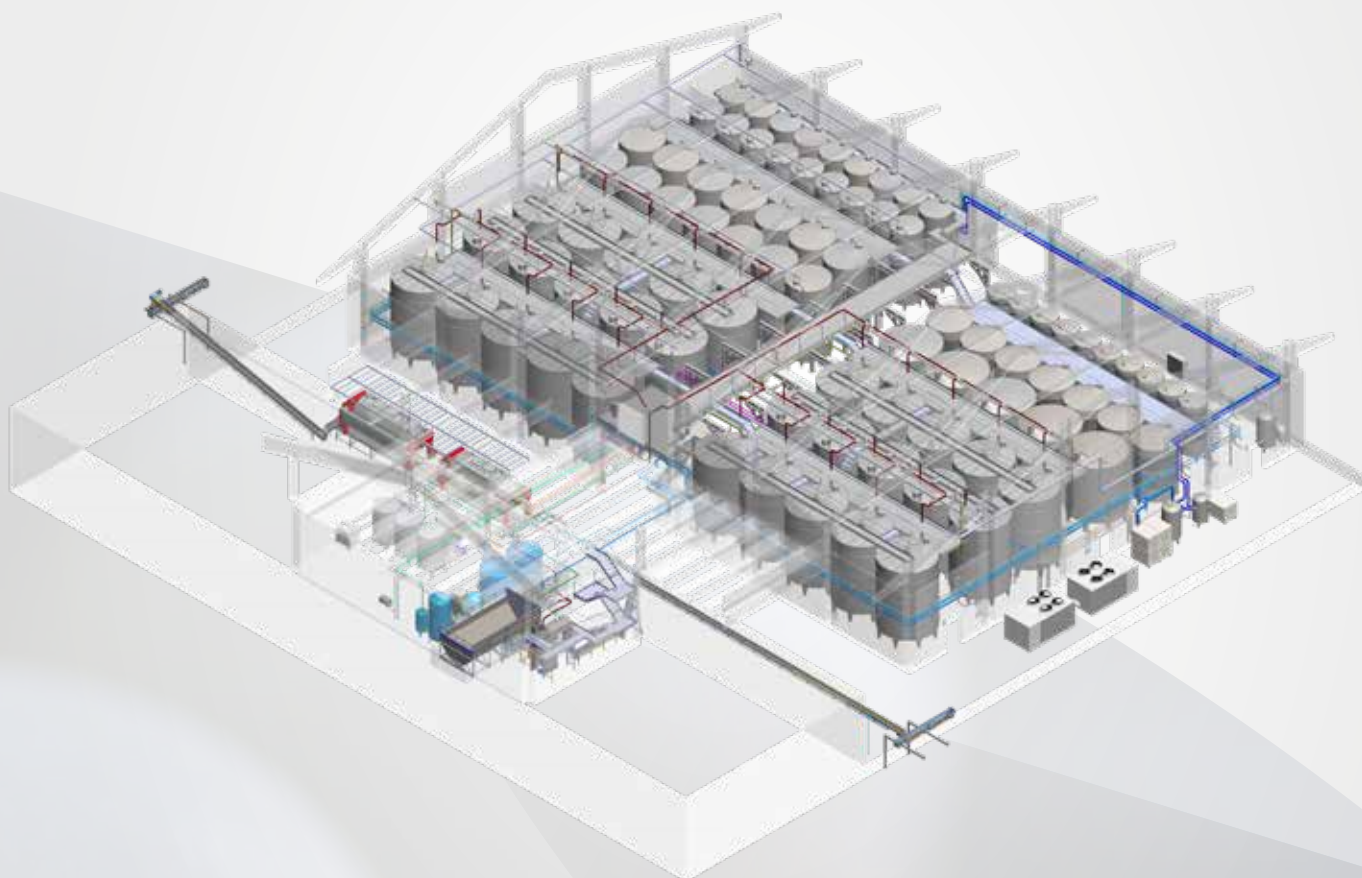


Sordato Botrytis Control™

- Tecnologia brevettata Sordato Botrytis Control™ che permette di **ottenere e controllare lo sviluppo della muffa nobile in forma larvata** all'interno dei fruttai
- Sistema che assicura una **formazione uniforme e simultanea della Botrytis cinerea** senza l'uso di spore di laboratorio, rispettando le tipicità del territorio
- Possibilità di produzione di **vini ricercati e particolari**



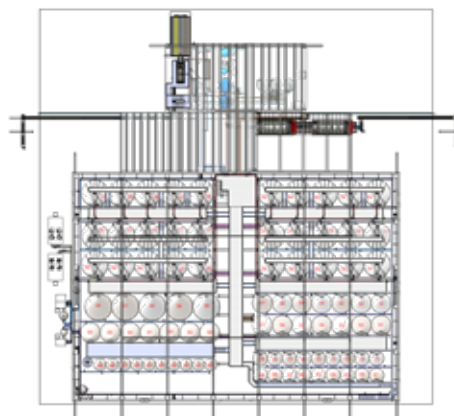
**Dal Progetto alla realizzazione:
soluzioni tecnologiche per cantine efficienti e funzionali**





Dalla tua idea di prodotto alla realizzazione della cantina per produrlo. Chiavi in mano.

Servizio completo **“chiavi in mano”** incluso di progettazione, fornitura, installazione, assistenza e collaudo. Ogni fase è seguita per garantire una **realizzazione efficiente e senza preoccupazioni**, assicurando che ogni impianto sia pronto per l'uso con risultati ottimali





IMPIANTI SPERIMENTALI UNIVERSITÀ



Impianti di micro-vinificazione (UniUd)

Collaborazione con l'Università degli Studi di Udine per la realizzazione di un **impianto di microvinificazione** nella nuova cantina sperimentale per l'Azienda agraria universitaria "Antonio Servadei". Battezzata "Uniud Eno Lab", supporterà la ricerca viticolo-enologica e l'attività didattica dei corsi di laurea in Viticoltura ed enologia e di laurea magistrale in Viticoltura, enologia e mercati vitivinicoli.



Impianti di micro-appassimento (UniVr)

Collaborazione con l'Università degli Studi di Verona per la ricerca e sviluppo di tecnologie atte all'appassimento delle uve. Realizzazione di un **impianto sperimentale di micro-appassimento delle uve** a San Pietro in Cariano.



Noleggio

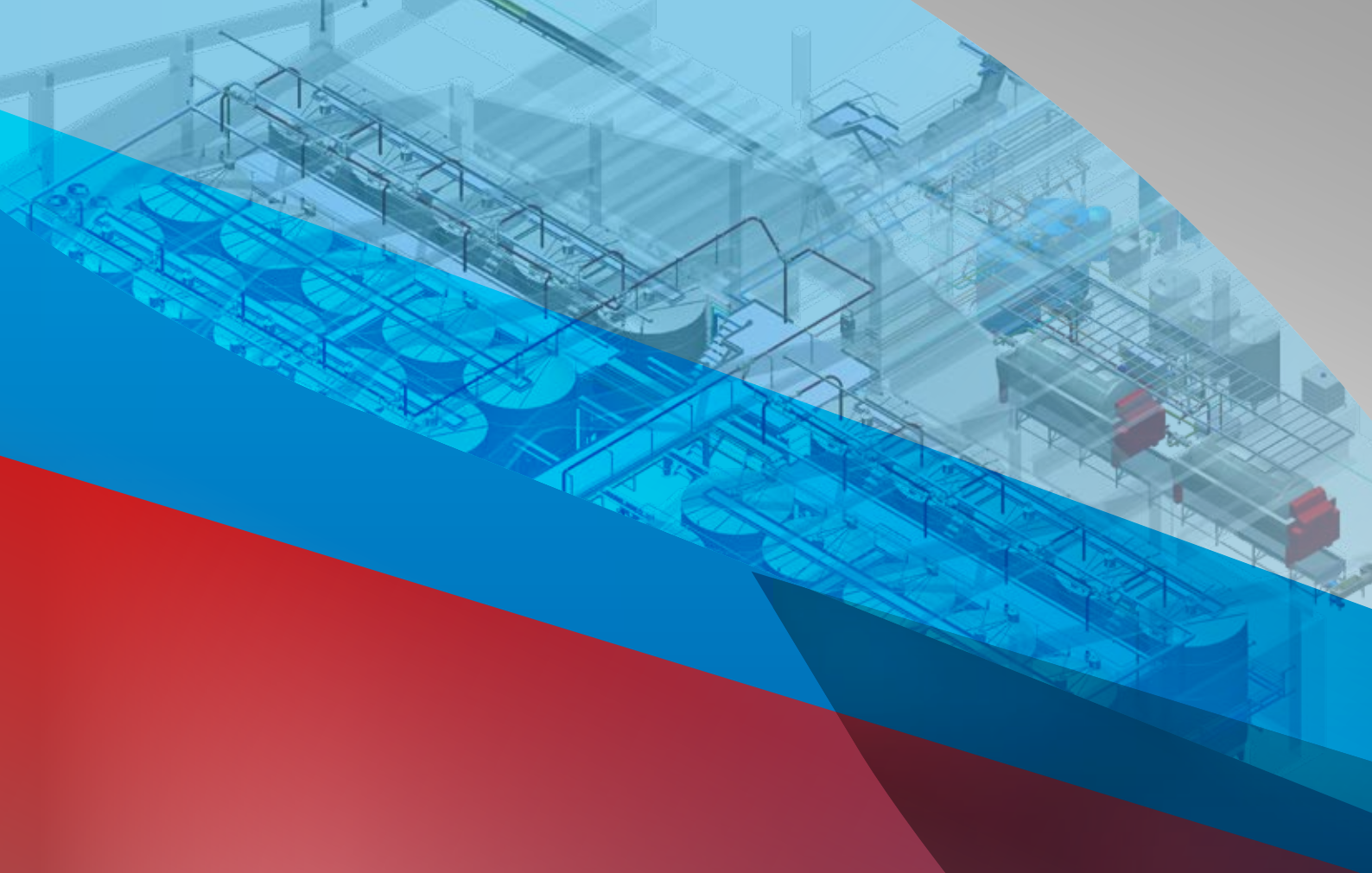
- **Servizio di noleggio e breve o lungo termine** di macchine e soluzioni tecnologiche
- **Ampia gamma di macchine di varia potenza** a disposizione pronte ad essere utilizzate, comprendenti: Gruppi Frigoriferi, Pompe di Calore, Gruppi di pompaggio, Deumidificatori, Scambiatori di calore, Gruppi di condizionamento e altre soluzioni
- Fornitura di **soluzioni complete** per il funzionamento e la messa in moto
- Possibilità di **installazione in loco** e smontaggio della soluzione a noleggio
- **Tempestività nella consegna** dei macchinari a noleggio, in caso di avarie ed emergenze nelle fasi critiche del processo enologico



Assistenza post vendita

- L'**assistenza tecnica post-vendita** è il punto di partenza dell'azienda ed è tutt'ora un valore centrale che guida ogni scelta aziendale
- **Squadra interna di frigoristi e tecnici specializzati** e aggiornati, che operano con tempestività e professionalità nella risoluzione dei problemi
- **Rete di collaboratori tecnici specializzati** distribuiti in tutta Italia, anch'essi operanti in maniera efficiente e proattiva per assecondare le necessità del cliente
- **Ufficio Service/Assistenza interno** collegato in **tempo reale** con gli impianti di migliaia di clienti in Italia e all'estero, permettendo un monitoraggio costante e garantendo l'alta efficienza degli impianti nel tempo
- **Collaudo funzionale** di ogni impianto fornito, per dare una garanzia al cliente di un risultato ottimale
- **Servizio di Teleassistenza** per monitorare in tempo reale e intervenire a distanza, riducendo i costi e il tempo di fermo
- **Servizio di Manutenzione Programmata** per prevenire problematiche e ottimizzare le prestazioni degli impianti
- **Servizio di Manutenzione Straordinaria** per interventi rapidi in caso di emergenze
- **Magazzino interno** con varietà di pezzi di ricambio





SORDATO s.r.l.
via XX Settembre, 33
37032 Monteforte d'Alpone (Verona)
tel. 045 6102637
fax 045 6101463
email: info@sordato.it

www.sordato.it