

DV DEPURAZIONE

DV ENOMECCANICA

DV FILTRAZIONE

DV CAMPIONAMENTO

DV *SRL*

**PRODUTTORI
DI SOLUZIONI
TECNOLOGICHE
PER L'INDUSTRIA
ALIMENTARE**



DV GROUP

DV SRL PROGETTA,
PRODUCE E REALIZZA
SOLUZIONI TECNOLOGICHE
PER L'INDUSTRIA
AGROALIMENTARE

LA DV SRL DEPURATION VEHICULER È UN'AZIENDA
FONDATA NEL GIUGNO DEL 1982.
HA INIZIATO LA SUA ATTIVITÀ LAVORANDO
NEL CAMPO DEL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE
DI AZIENDE OPERANTI NEL SETTORE ALIMENTARE
SPECIALIZZANDOSI POI NELLA DEPURAZIONE
PER CANTINA VINICOLE E NELLA COSTRUZIONE
DI MACCHINARI ENOMECCANICI.

Dopo più di **40 anni di attività** e **oltre 300 impianti per cantine vinicole**
realizzati è tra le aziende leader in Italia nel settore.

Dal 1987 produce anche **sistemi di campionamento per i cereali, riso
e l'uva**. I prelevacampioni a marchio Stork vengono venduti in più di 30
paesi in tutto il mondo attraverso una consolidata rete di distributori locali.



DESIGN E PRODUZIONE MADE IN ITALY

DAL 1998 CERTIFICATI ISO 9001

COSTRUIAMO E PROGETTIAMO IMPIANTI SU MISURA

PRODUCIAMO TUTTI GLI IMPIANTI
NEL NOSTRO STABILIMENTO,
CUSTOMIZZANDOLI A SECONDA
DELLE ESIGENZE DELLA TUA AZIENDA

DV DEPU
RAZIO
NE

I nostri impianti riescono a soddisfare le esigenze delle più grandi e rinomate cantine sino alle più piccole realtà. La Produzione si compone anche di Impianti per il trattamento acque reflue di Birrifici, Latterie, Industrie tessili, lavanderie, campeggi, hotel ed impianti di potabilizzazione. Offriamo anche servizi di gestione e di consulenza affiancando i clienti nelle procedure amministrative di autorizzazione allo scarico e certificazioni ambientali.

DV ENO
MECCA
NICA

Siamo anche specializzati nella progettazione e produzione di impianti e macchinari enomeccanici di alta gamma come vasche di ricezione uva e sistemi di trasporto a nastro e coclea per le zone di pigiatura delle più importanti cantine italiane. Tutti i macchinari vengono progettati e prodotti nel nostro stabilimento di Cusano di Zoppola a seconda delle esigenze di ogni singolo cliente.



DV FILTRA
AZIONE

Depurare e filtrare l'acqua utilizzata nei processi enologici ed agricoli, rappresenta un fondamentale concetto di sostenibilità ed inoltre, consente un notevole risparmio economico per le aziende che adottano un sistema integrato per affrontare le esigenti norme legislative. In enologia e nell'industria delle bevande alimentari la filtrazione ha un ruolo chiave nel processo di illimpidimento e di stabilità microbiologica del prodotto finito.

DV CAMPIONA
MENTO

Dal 1987 produciamo prelevacampioni per l'industria agro alimentare. I prelevacampioni Stork sono distribuiti in più di 30 paesi in tutto il mondo attraverso una rete consolidata di distributori. Tra i suoi modelli la DV Srl conta lo STORK PRO il primo campionatore al mondo totalmente automatico e con la supervisione al 100% di tutte le operazioni di campionamento. La nostra produzione si compone di 6 modelli che sono in grado di campionare:
UVA / MAIS / RISO / OLIVE / PELLET

DV CONSU
LENZE

Attraverso i suoi ingegneri la DV srl riesce a fornire alle aziende una vasta gamma di servizi in campo ambientale quali:

- **Valutazione** impatto ambientale.
- **Potenziamento** impianti esistenti.
- **Autorizzazioni** smaltimento fanghi.
- **Pratiche** per richiesta di autorizzazione allo scarico, tramite SUAP, con procedura A.U.A.
- **Campionamento** ed analisi acque di scarico.
- **Assistenza** e gestioni.

1

PRODUZIONE
INTERNA MADE IN ITALY

2

PROGETTAZIONE
ENGINEERING
E RICERCA E SVILUPPO

3

CONSULENZA
MANUTENZIONE
GESTIONE PROCEDURE
E CERTIFICAZIONI



DEPURAZIONE ECOLOGICA CANTINE VINICOLE

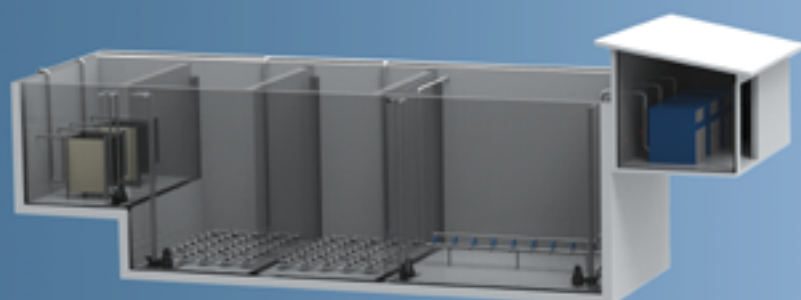
LA DEPURAZIONE CIRCOLARE ECOSOSTENIBILE



LA DV PROGETTA, PRODUCE E REALIZZA LA TECNOLOGIA PIÙ EFFICIENTE, AFFIDABILE ED ECOLOGICA PER LA DEPURAZIONE DI CANTINE ED AZIENDE VINICOLE

Sempre alla ricerca di **nuove tecnologie** e realizzati con **materiali e macchinari di altissima qualità** i nostri impianti riescono a soddisfare le esigenze di depurazione delle più grandi e rinomate cantine sino alle più piccole realtà. Ogni impianto viene **customizzato** secondo le esigenze di ogni cantina e realizzato con un sistema modulare che consente la facile gestione e il **risparmio energetico** fuori vendemmia. La DV srl è in grado di offrire anche i servizi di **gestione** e di **consulenza** affiancando il cliente nelle procedure amministrative di **autorizzazione allo scarico** e **certificazioni ambientali**.

GRAZIE ALLA PROGETTAZIONE IN 3D SOLIDEDGE ELABORIAMO E REALIZZIAMO SOLUZIONI ED IMPIANTI PERSONALIZZATI



1

COSTRUZIONE
DI OPERE E IMPIANTI
Elettromeccanici
Lavorazioni
in Acciaio Inox

2

MONTAGGI
Installazione impianti
e collegamenti
Idraulici
ed Elettrici

3

ASSISTENZA
Meccanica, Chimica,
Elettrica, Digitale
e Ristrutturazioni
Impianti

4

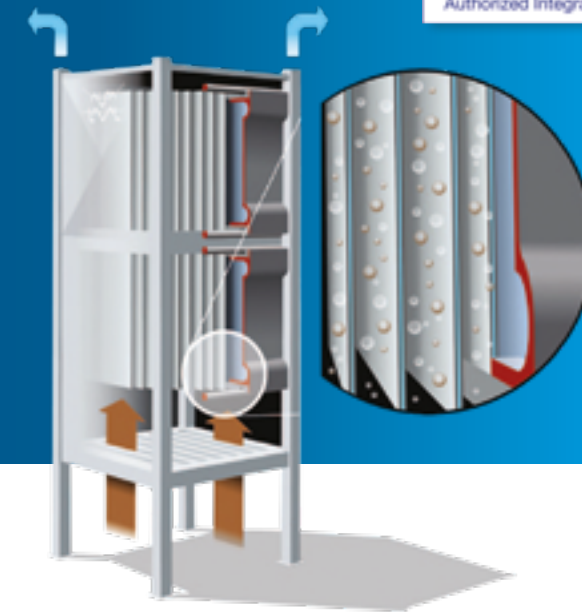
GESTIONE
Tecnico operativa
e Telecontrollo
Impianto.
Reperibilità
24 SU 24

IN COLLABORAZIONE



TECNOLOGIA MBR

- 1 FACILITÀ DI GESTIONE
- 2 BASSI COSTI DI SOSTITUZIONE
- 3 ALTA QUALITÀ DI FILTRAGGIO
- 4 ALTA FLESSIBILITÀ

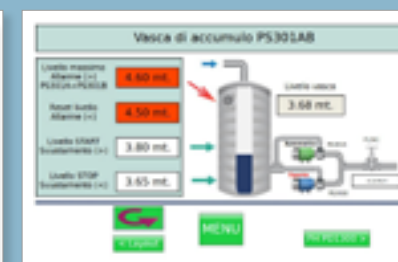


VASCA DI ACCUMULO
CON TECNOLOGIA JAM
PER UN ECCELLENTE



VASCA DI OSSIDAZIONE
CON TECNOLOGIA
A PIATTELLI

DV REMOTE SET-UP SYSTEM SCHERMA DI CONTROLLO VASCA



DVDEPURAZIONE
CANTINE VINICOLE

IMPIANTI DI DEPURAZIONE CANTINE VINICOLE



IMPIANTO MBR CON RECUPERO DELLE ACQUE

MPIANTO DA 120 mq/d

IMPIANTO MBR CON RECUPERO DELLE ACQUE PER IRRIGAZIONE

MPIANTO DA 100 mq/d



IMPIANTO MBR CON RECUPERO DELLE ACQUE

MPIANTO DA 250 mq/d



IMPIANTI MBR

MPIANTO DA 40 mq/d
MPIANTO DA 100 mq/d



IMPIANTO DI DEPURAZIONE CON SEDIMENTATORE FINALE / SBR

MPIANTO DA 40 MQ/D

IMPIANTO A CIRCUITO CHIUSO

4 FASI DI DV DEP+

1

TRATTAMENTO ACQUE CON DISSABBIATORE DECANTAZIONE SOSTANZE INQUINANTI

2

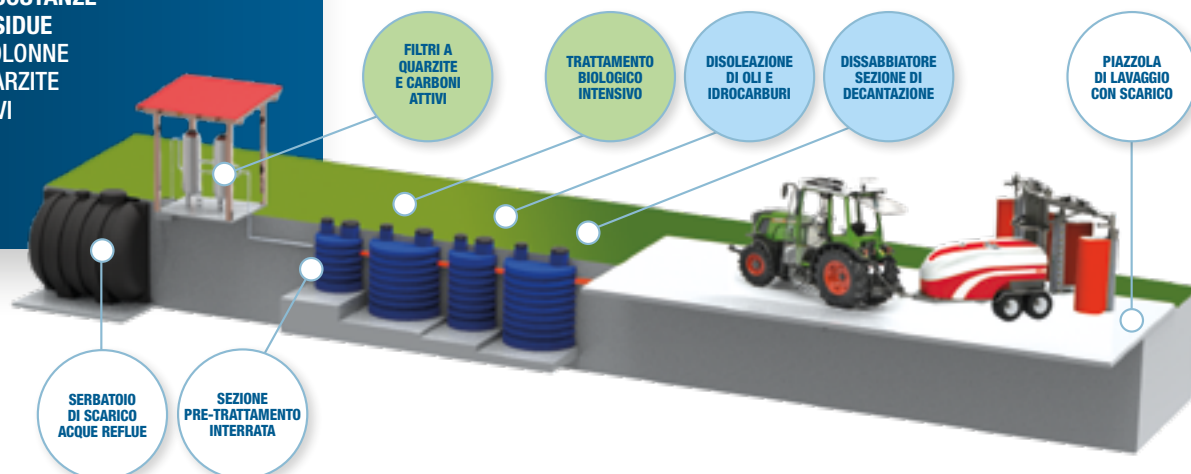
DISOLEAZIONE DI OLI E IDROCARBURI RESIDUI CON FILTRI A COALESCENZA

3

TRATTAMENTO BIOLOGICO INTENSIVO CON FILTRO PERCOLATORE AERATO

4

ELIMINAZIONE SOSTANZE INQUINANTI RESIDUE ATTRAVERSO COLONNE FILTRANTI A QUARZITE E CARBONI ATTIVI



DEPURAZIONE E TRATTAMENTO DELLE ACQUE MEZZI AGRICOLI

IMPIANTO CON DISOLEATORE, TRATTAMENTO BIOLOGICO E AFFINAMENTO CON FILTRAZIONE DELLE ACQUE DI SCARICO PER PIAZZOLA DI LAVAGGIO DI MEZZI AGRICOLI E TRATTORI

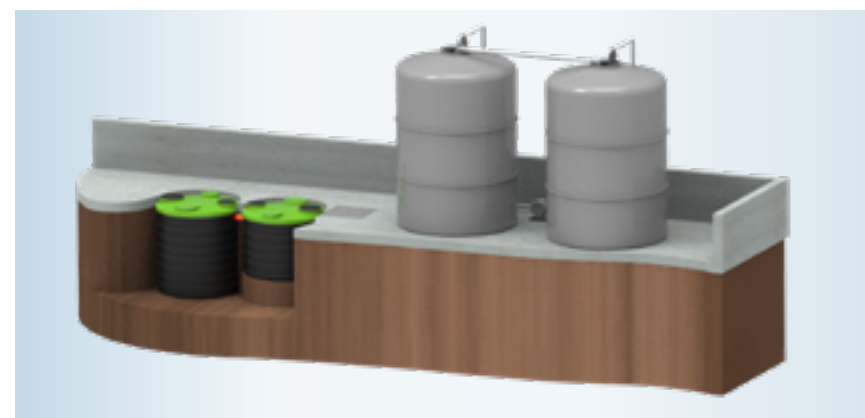
Le acque da depurare prodotte in seguito alle attività di lavaggio, convogliano alla **sezione di pre-trattamento interrata**, prevista allo scopo di ottenere una prima rimozione delle eventuali sostanze solide e/o oleose; successivamente **i reflui giungono ad una vasca di accumulo**, all'interno della quale si trova l'elettropompa sommersibile che alimenta la filtrazione che prevede l'attraversamento d'un letto a quarzite finissima. Successivamente all'attraversamento del letto a quarzite, i reflui chiarificati passano al **secondo stadio di filtrazione a carbone attivo**. La particolarità del Carbone Attivo, è quella di riuscire a trattenere, intrappolandole o, più correttamente, assorbendole all'interno della propria struttura microporosa, alcune sostanze inquinanti quali, ad esempio, i Tensioattivi, gli Idrocarburi, i Solventi, ecc.

Le acque depurate al termine del trattamento potranno essere inviate allo scarico, in conformità alle vigenti disposizioni di Legge.

DEPURAZIONE BIRRIFICI

DV SRL OFFRE UN SERVIZIO DEDICATO ALLE AZIENDE DI PRODUZIONE DI BIRRA.

Progettiamo impianti su misura e adattati ad ogni tipo di stabilimento, dalla produzione artigianale con singole cotte quotidiane fino alla produzione industriale con il processo in continuo. Il sistema proposto è sempre un impianto di tipo biologico con pretrattamenti specifici per ottimizzare gli spazi da dedicare all'impianto di depurazione ma soprattutto per limitare al minimo i consumi energetici.



TIPOLOGIA ALTRI IMPIANTI DEL SETTORE DI DEPURAZIONE INDUSTRIALE

- | | |
|--|---|
| 1 IMPIANTI CONVENZIONALI A FANGHI ATTIVI | 6 IMPIANTI DI DEPURAZIONE AZIENDE TESSILI |
| 2 IMPIANTI SBR (SEQUENCING BATCH REACTOR) PER SCARICHI MOLTO DISCONTINUI | 7 IMPIANTI DI DEPURAZIONE LAVORAZIONE LEGNO |
| 3 IMPIANTI MISTI A BIOMASSA ADESA E SOSPESA | 8 IMPIANTI DI DEPURAZIONE CANILI |
| 4 TRATTAMENTI DI DENITRIFICAZIONE E DEFOSFATAZIONE | 9 IMPIANTI DI DEPURAZIONE CAMPEGGI |
| 5 TRATTAMENTI DI FITODEPURAZIONE A FLUSSO SUBSUPERFICIALE | 10 IMPIANTI DI DEPURAZIONE HOTEL |
| | 11 IMPIANTI DI DEPURAZIONE VILLAGGI TURISTICI |

SISTEMI PER IMPIANTI INDUSTRIALI

Produciamo sistemi per trattare le acque reflue primo dello scarico sia per rispettare i limiti legislativi per lo scarico in corsi d'acqua sia per un consistente risparmio dei costi nel caso di scarico

ENOMECCANICA DI QUALITÀ PER LE CANTINE

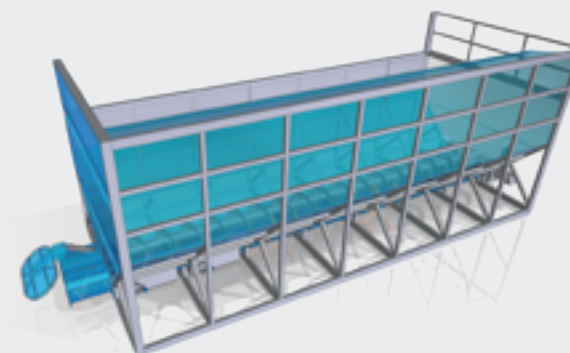
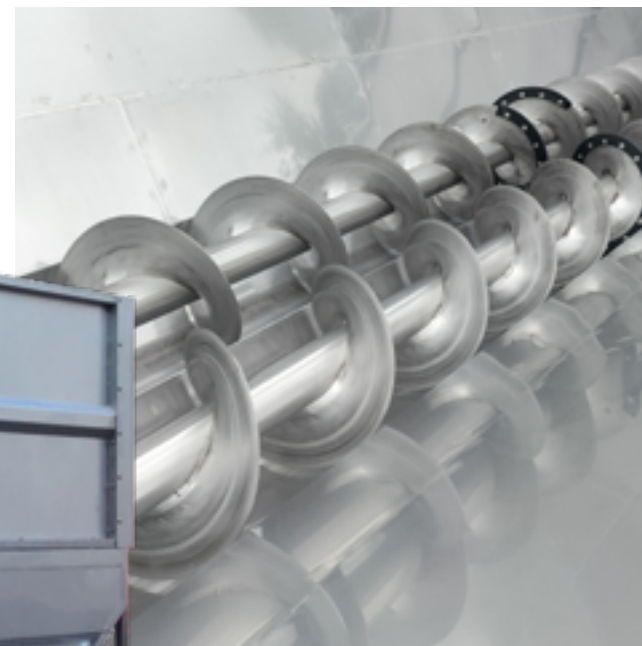
DAL 1982 LA DV PROGETTA,
PRODUCE ED INSTALLA
IMPIANTI DI QUALITÀ PER
CANTINE ED AZIENDE VINICOLE

Siamo strutturati in più settori per seguire
e personalizzare tutte le esigenze enomeccaniche
della tua cantina vinicola

I nostri impianti curati in ogni dettaglio e meccanicamente affidabili nel tempo sono dedicati ad una clientela che vuole macchinari ed attrezzature di qualità all'interno della propria cantina vinicola. **Progettati e realizzati interamente in acciaio Inox Aisi 304 o 316** con spessori e materiali altamente resistenti. Le nostre macchine sono realizzate dopo una ricerca delle migliori materie prime oggi sul mercato, costruite con soluzioni tecniche d'avanguardia rifinite anche nei particolari. Vogliamo infatti dare **garanzia di affidabilità e di durata**, garantendo nel contempo una **rete di assistenza efficiente e rapida negli interventi**.



VASCHE RICEZIONE UVA



GRAZIE ALLA PROGETTAZIONE
IN 3D **SOLIDEDGE** ELABORIAMO
E REALIZZIAMO SOLUZIONI
ED IMPIANTI PERSONALIZZATI



1

CONVOGLIATORI
A COCLEA

2

TRASPORTATORI
ED ELEVATORI
A COCLEA

3

TRASPORTATORI
ED ELEVATORI
A NASTRO

4

ASPIRA RASPI
SVINATRICI
LAVACASSE

5

SILOS PER
VINACCE

6

PRELEVA
CAMPIONI
PER UVA

DV ENO
MECCA
NICA

ENOMECCANICA
CREATA PER
LA TUA CANTINA



TRASPORTATORI A NASTRO



Elevatore
con ralla
girevole

Elevatore
ad inclinazione
variabile

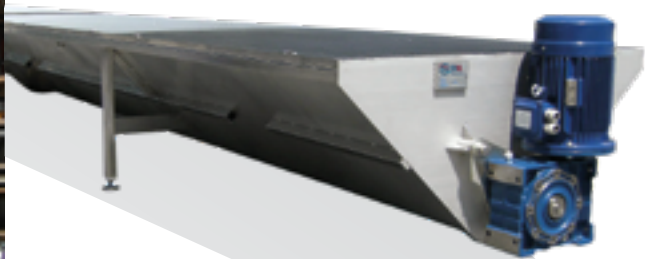
MACCHINE SVINATRICI



ASPIRA RASPI



TRASPORTATORI A COCLEA



Elevatore
a coclea

Trasportatore
a coclea

IMPIANTI LAVACASSE



SILOS VINACCE



FILTRAZIONE ACQUA DI PROCESSO

DEPURARE E FILTRARE L'ACQUA

Riutilizzare l'acqua dei processi enologici ed agricoli, rappresenta un fondamentale concetto di sostenibilità ed inoltre, consente un notevole risparmio economico per le aziende che adottano un sistema integrato per affrontare le esigenti norme legislative.

IN COLLABORAZIONE



FILTRAZIONE E DEPURAZIONE ECOLOGICA

LA DV SRL IN COLLABORAZIONE CON EATON CREA SOLUZIONI DI FILTRAZIONE PER I PROCESSI ENOLOGICI

La DV srl con più di 40 anni di esperienza nel settore della depurazione, in collaborazione Eaton azienda leader nel campo della microfiltrazione, sono in grado di fornire tutte le soluzioni per ottenere qualità e sicurezza delle acque di processo. **Progetta e propone anche impianti di microfiltrazione** idonei a gestire con precisione le esigenti richieste di mercato in materia di stabilità dei vini.

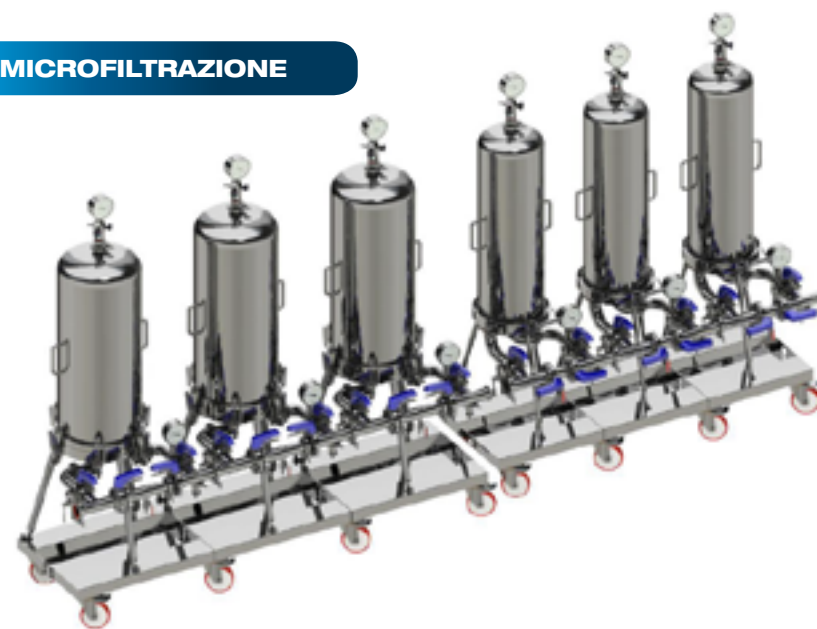
ADDOLCITORI



FILTRAZIONE



MICROFILTRAZIONE



La Dv srl, progetta e propone impianti di microfiltrazione per gestire con precisione l'esigenti richieste di mercato in materia di stabilità del vino.



BECOPAD

BECO MEMBRAN PS WINE

MEMBRANA
"DOPPIA SIMMETRIA"
PROGETTATA PER
L'INDUSTRIA ENOLOGICA

FILTRAZIONE VINO E BEVANDE

FILTRAZIONE VINO

In enologia e nell'industria delle bevande alimentari la filtrazione ha un ruolo chiave nel processo di illimpidimento e di stabilità microbiologica del prodotto finito. I media filtranti EATON sono la risposta specifica a chi vuole ottenere, con la massima garanzia microbiologica, un processo di altissima qualità del prodotto filtrato e confezionato.

IN COLLABORAZIONE



DV CAMPIONAMENTO

SOLUZIONI DI CAMPIONAMENTO STORK

Dal 1987 produce anche sistemi di campionamento per i cereali, riso e l'uva. I prelevacampioni STORK sono conosciuti per la grande affidabilità e robustezza e consentono di prelevare dei campioni del prodotto altamente rappresentativi. I prelevacampioni Dv vengono venduti in più di 30 paesi in tutto il mondo attraverso una consolidata rete di distributori locali. Abbiamo inoltre un dipartimento di engineering e ricerca sviluppo per la creazione di nuove soluzioni tecnologiche per l'industria agroalimentare e lo sviluppo dei macchinari da noi prodotti.

CI PRENDIAMO CURA DEI VOSTRI CAMPIONI

I PRELEVA CAMPIONI STORK POSSONO ESSERE UTILIZZATI IN VARI SETTORI QUALI LE INDUSTRIE DI STOCCAGGIO ED ESSICCAZIONE DEI CEREALI, MANGIMIFICI, MOLINI, PRODUTTORI DI RISO E CANTINE VINICOLE.

Nel momento in cui vengono conferiti carichi di uva in cantina, è molto importante essere in grado di valutare correttamente la qualità al fine di dare sia il prezzo corretto per l'agricoltore sia per indirizzare il camion alla linea di produzione appropriata.

Il prelevacampioni DV è lo strumento ideale perché è in grado di entrare in profondità tutte le parti del camion. Le uve selezionate vengono quindi filtrate tramite il cestello rotante dividendo il campione utile all'analisi da raspi e vinaccioli che vengono scaricati contestualmente nello stesso camion dal quale si effettua il prelievo. **Prodotto presso i nostri stabilimenti dal 1982 è un macchinario estremamente robusto, facile da usare e che richiede pochissima manutenzione.** Equipaggiato con un radiocomando e una videocamera installata sulla sonda consente all'operatore la massima libertà di movimento durante le operazioni di campionamento. È possibile **installare anche videocamere ad Altissima definizione** che consentono all'operatore di effettuare un **controllo visivo della qualità dell'uva** e scattare foto di ogni carro in modo da poter creare un database di tutto il campionamento.



STORK
sampling solutions

PRINCIPALI VANTAGGI
DEL CAMPIONAMENTO AUTOMATICO



UVA
IL PRELEVA
CAMPIONI UVA

CARATTERISTICHE TECNICHE

ALIMENTAZIONE
400 VAC 3P + N + E 50 HZ
SOFFIANTE
2,2 KW TRIFASE
A CANALI LATERALI
CENTRALINA IDRAULICA 1,5 KW
PESO TRASPORTO 830 KG
ROTAZIONE MASSIMA 350°

CERTIFICAZIONI EU

UNI EN ISO 24333-2010 / UNI EN ISO 12100-1:2009
UNI EN ISO 13857 - 13850 / UNI EN 349-547-999-983
2006/42/CE / 2006/95/CEE / 20447108/CE

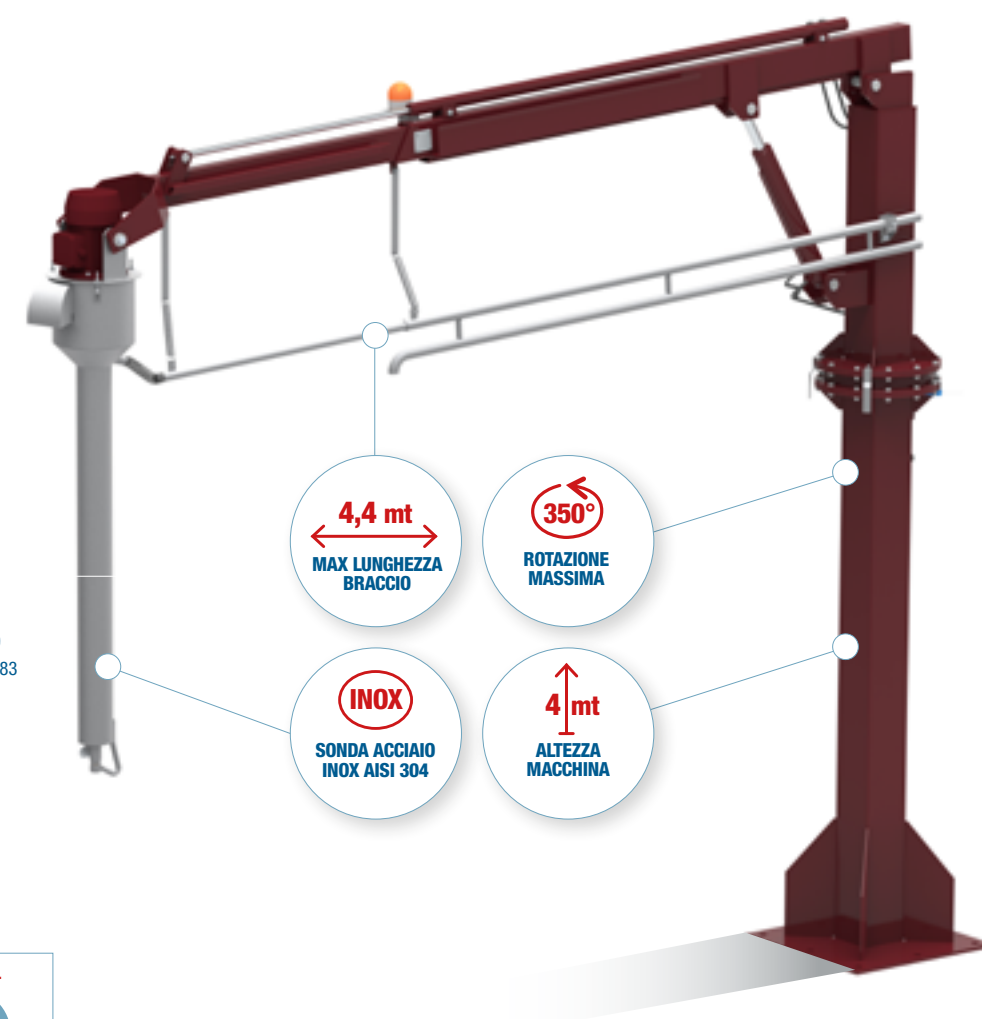
PROGETTATO
PER PESE DA
9 MT

INCLUSO



+

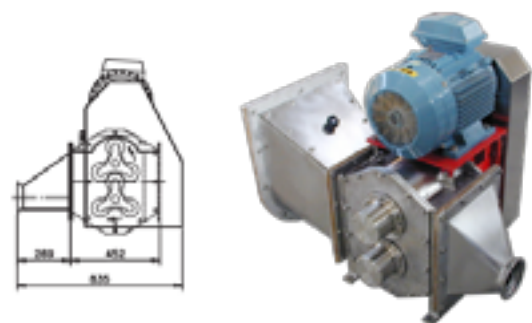
OPTIONAL



POMPE ENOLOGICHE PER TUOI IMPIANTI



POMPA A LOBI



CARATTERISTICHE TECNICHE

- 1 I DUE LOBI GOMMATI GARANTISCONO L'AVANZAMENTO DELL'UVA PER SPINTA PERIFERICA.
- 2 LA STRUTTURA A CONTATTO CON L'UVA È IN ACCIAIO INOX E I LOBI SONO FACILMENTE SOSTITUIBILI.
- 3 LA POMPA PUÒ ESSERE APPLICATA DIRETTAMENTE SULLO SCARICO DEL CONVOGLIATORE UVE O ESSERE MONTATA SULLE PIGIATRICI PER IL TRASPORTO DEL PIGIATO.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- 1 POMPA VOLUMETRICA PER TRASPORTO UVA E VINACCE COMPLETA DI TRAMOGGIA.
- 2 AGISCE PER PRESSIONE ASSICURANDO UNA OTTIMA CURA DEL PRODOTTO.
- 3 AUTOADDESCAMENTO IN PROFONDITÀ.
- 4 COMPLETAMENTE COSTRUITA IN ACCIAIO INOX.

POMPA ROTATIVA



POMPA MOHNO



CARATTERISTICHE TECNICHE

- 1 TRAMOGGIA DI RACCOLTA COSTRUITA IN ACCIAIO INOX AISI 304 LUCIDATA INTERNAMENTE, COMPLETA DI GRIGLIA.
- 2 STATORE IN GOMMA NBR
- 3 CARRELLO INOX CON RUOTE E QUADRO ELETTRICO CON COMANDI START/STOP E CONTROLLO DELLA TEMPERATURA DEL ROTORE
- 4 Sonda termica sullo statore e termoregolatore

CARATTERISTICHE TECNICHE

- 1 POMPA ENOLOGICA PER TRAVASO VINO, MOSTO, UVE DIRASPATE
- 2 GIRANTE IN GOMMA ALIMENTARE CERTIFICATA
- 3 ASPIRAZIONE AMBIVALENTE NEI DUE SENSI DI ROTAZIONE
- 4 COMPLETA DI BY PASS

POMPA GIRANTE IN GOMMA



DV ENO
MECCANICA

DV DEPU
RAZIONE

REFERENZE
ENOMECCANICA
E DEPURAZIONE



DV CAMPIONAMENTO

REFERENZE CAMPIONAMENTO

SPAZIO APPUNTI





D.V. srl
Depuration Vehiculer

Via E.Ellero n.9 33080
Cusano di Zoppola (Pn) Italy
Tel. 0039_0434 574192 r.a.
Fax 0039_0434 977070



DV



www.dvsrl.com