



# AERMEC POUR LA VINIFICATION

**AERMEC**  
 air conditioning





# Le secteur du vin





Le vin a accompagné l'histoire de notre civilisation depuis les temps les plus anciens. C'est dans la terre, dans sa générosité, que plongent les racines de la tradition millénaire de la viticulture. Une tradition qui s'appuie aujourd'hui sur l'utilisation de technologies et de techniques de pointe, pour améliorer et offrir au consommateur les caractéristiques et les propriétés uniques de chaque vin.

D'aliment quotidien le vin s'est transformé en un choix de plaisir et d'expérience culturelle. Tous les processus et les instruments qui contribuent à sa définition acquièrent ainsi une nouvelle importance.

Outre la tradition liée aux pratiques paysannes, la fabrication du vin aujourd'hui signifie aussi contrôler chaque étape de la production, grâce à des supports technologiques avancés, pour être plus fidèle au produit et au terroir.

Le besoin croissant de se concentrer sur des objectifs de qualité toujours plus ambitieux pousse le marché vers la création d'une filière en mesure de garantir l'excellence à chaque étape, que ce soit des pratiques dans le vignoble, de l'utilisation de nouvelles technologies dans la cave, avec des installations conçues et réalisées à cet effet.



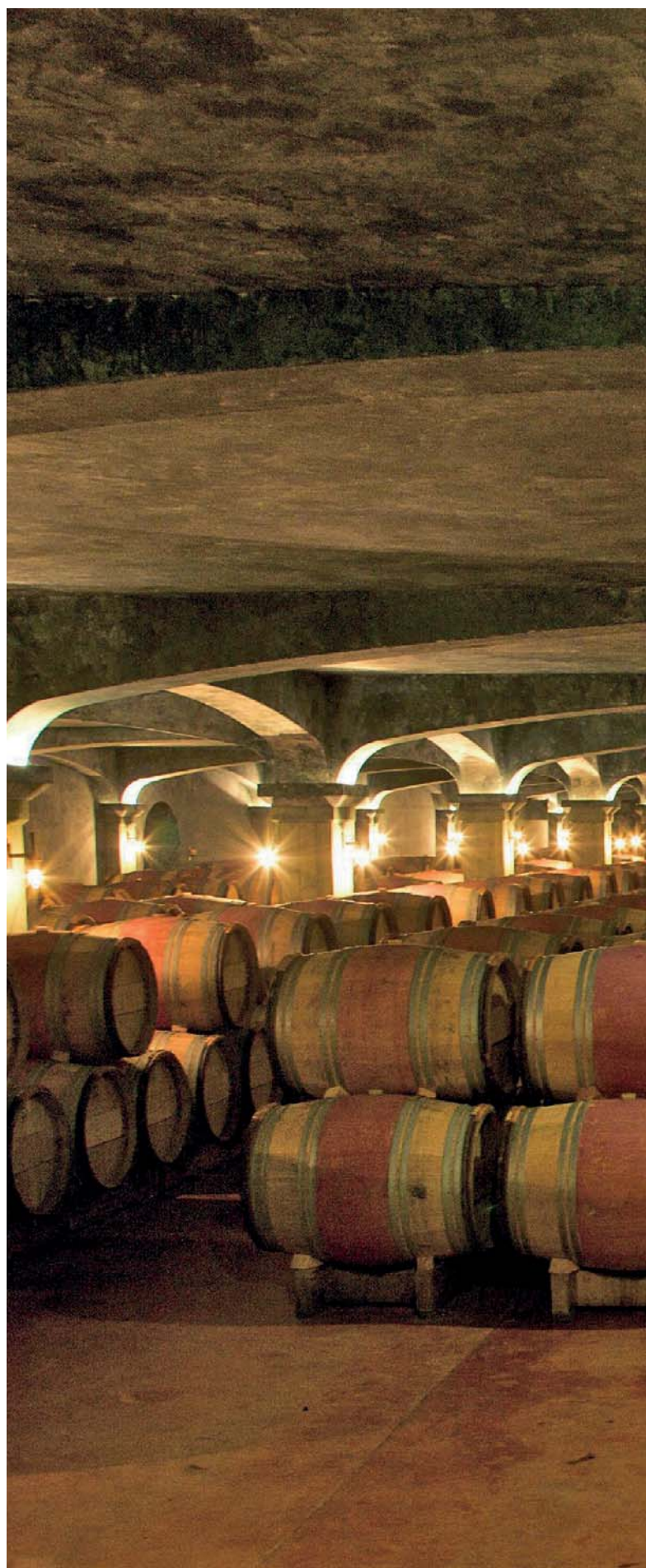


# Les solutions Aermec

Aermec est présente depuis longtemps sur le marché du vin, grâce à des collaborations spécifiques menées avec des entreprises leader du secteur. Au fil des ans, le savoir-faire d'Aermec dans ce secteur s'est énormément développé, en lui permettant de nos jours de proposer des solutions à l'avant-garde dans ce secteur.

En voulant permettre au personnel spécialisé dans l'industrie du vin d'étendre son propre savoir-faire sur une base quotidienne et donc d'être en mesure d'épauler les installateurs, les concepteurs et les œnologues lors de toutes les étapes de la réalisation de l'installation, Aermec utilise des installations pilotes et même une cave laboratoire où il est possible de tester de nouvelles solutions, afin de permettre la conception de machines développées d'une manière appropriée et non pas simplement adaptée.

Ces installations sont surveillées quotidiennement et permettent à Aermec d'expérimenter des solutions novatrices pour répondre à toutes les exigences d'une cave moderne.



*Château Smith Haut Lafitte,  
Bordeaux Martillac.  
France*









## Le processus de vinification

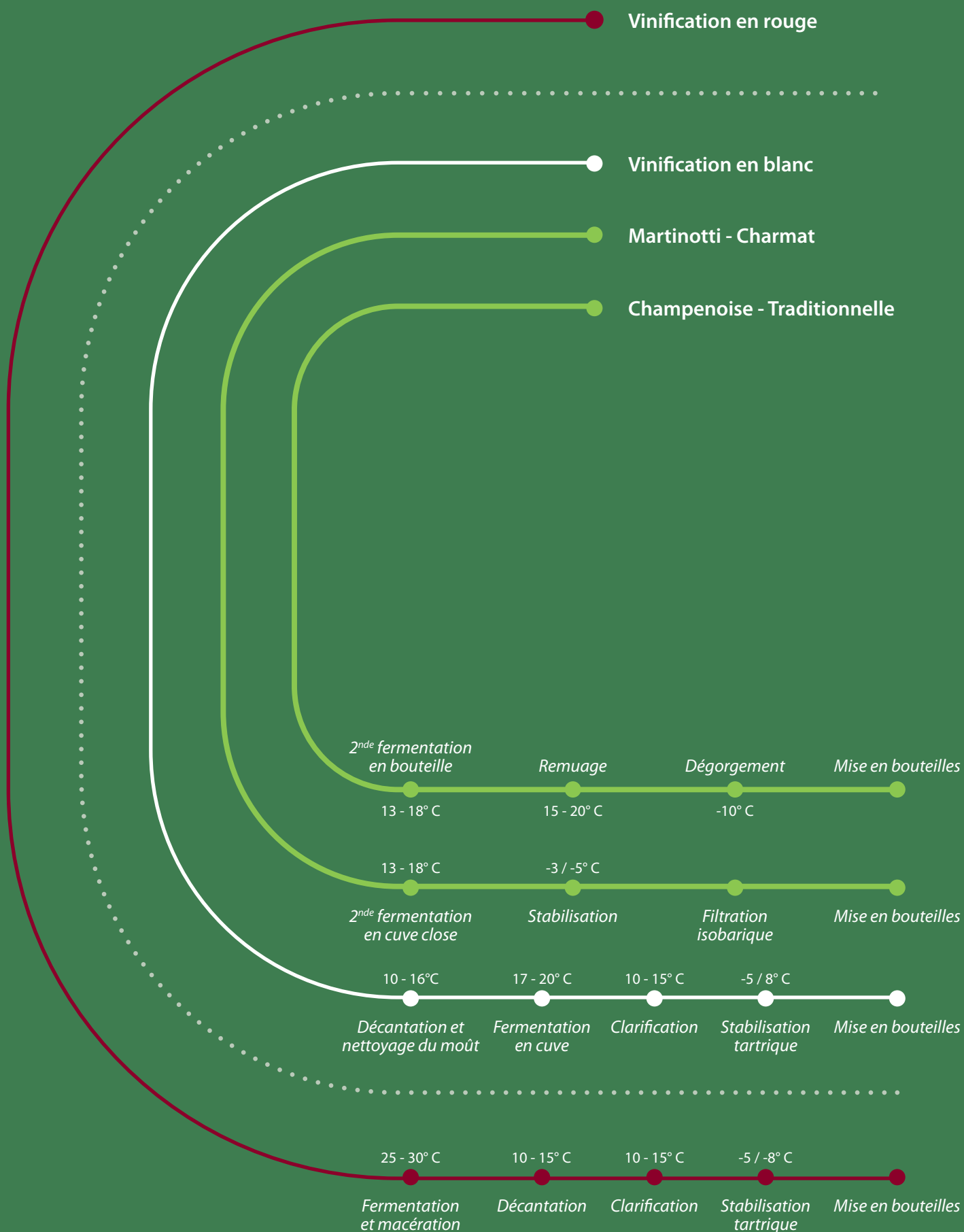
En général, il est possible de distinguer deux cycles différents : **vinification en rouge** (vins rouges) et **vinification en blanc** (vins blancs et rosés).

La principale différence entre les deux cycles réside dans la permanence, dans la vinification en rouge, des peaux en contact avec le moût qui permet de céder au liquide les arômes et la couleur (macération) tandis que dans la vinification en blanc, un pressurage doux est effectué immédiatement pour éviter que le moût ne soit contaminé par d'autres éléments.

On obtient de la vinification en blanc, des **vins mousseux** qui se distinguent par la production de mousse due à la présence à l'intérieur de la bouteille de dioxyde de carbone produit par la fermentation.

Il existe deux méthodes pour obtenir un vin pétillant : la méthode traditionnelle (ou Champenois), qui se distingue par une fermentation lente en bouteille et la méthode Martinotti – Charmat où, en revanche, la fermentation se produit en cuve close.

# Les étapes du processus



Le graphique montre les étapes du processus et les températures utilisées habituellement.



# La qualité et la technologie

La présence de charges de signe opposé pendant le cycle de vinification et l'avantage important de ne pas avoir à utiliser le gaz méthane comme source d'énergie primaire, ont permis à la pompe à chaleur de s'imposer également dans l'industrie de l'œnologie. En outre, la demande d'une qualité toujours plus importante se traduit dans la requête croissante de qualité dans le cycle de production et nécessite une conception consciente du système de la cave dans son entier. Dans ce cadre, le système de réfrigération

joue un rôle important et en expansion continue. Après la réception du raisin et jusqu'à la mise en bouteille, chaque phase du cycle possède sa fourchette optimale de température à respecter et un besoin en énergie qui doivent être quantifiés et pris en compte dans la phase de planification. Aermec garantit l'innovation et l'application des dernières technologies non seulement sur le produit mais sur l'ensemble du système pour promouvoir la notion de fiabilité et d'économie d'énergie.



*Tenute Loacker - Corte Pavone,  
Montalcino (SI)  
Italie*



# Le système cave

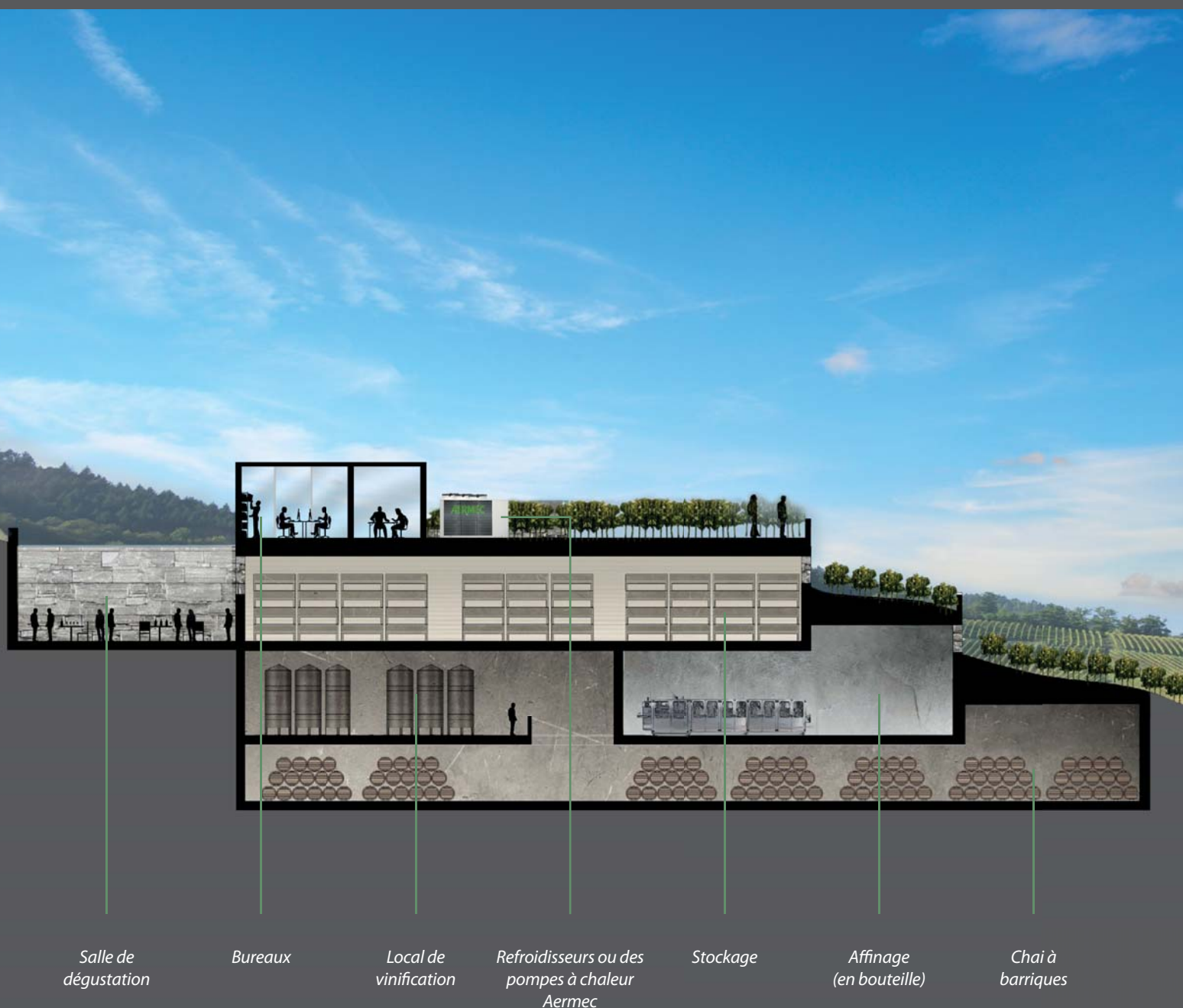
Les différentes températures nécessaires à chaque étape du processus de vinification peuvent être atteintes et contrôlées par une réfrigération interne ou externe ainsi que par la climatisation des locaux.

Les machines AERMEC sont conçues pour fournir indifféremment de l'eau à basse température ou de l'eau chaude aux unités terminales ou autres échangeurs de chaleur. Compte tenu du nombre de solutions d'installation possibles les machines AERMEC sont en mesure de produire la bonne température d'eau de nature à garantir

les températures et humidité requises par chaque environnement.

De plus, les machines AERMEC peuvent être contrôlées à distance pour rendre le système efficace et facile à gérer.

Les interactions entre le vin et le bois étant fortement influencées par la température entre 12 et 18° C et l'humidité relative entre 75% et 85% surtout dans le cas d'élevage en fûts. Cette corrélation entre les deux variables rend souvent nécessaire l'utilisation d'une unité de traitement de l'air (UTA).





# La gamme Aermec

Pour répondre aux besoins de l'industrie viticole, Aermec propose des refroidisseurs et des pompes à chaleur spécialement conçus pour satisfaire tous les besoins du cycle de vinification.

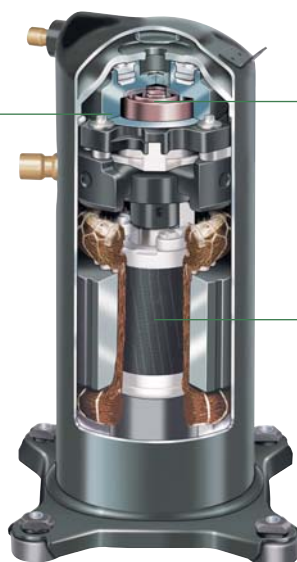
Les gammes de refroidisseurs ANL, NRL et NRB, proposées dans une solution packagée, garantissent des niveaux élevés d'efficacité énergétique, en assurant des économies substantielles tant dans les nouveaux projets que dans l'équipement de caves déjà existantes.

Outre la certification Eurovent qui garantit les prestations, les unités Aermec sont équipées des toutes dernières technologies de pointe et de composants de haute qualité. La structure porteuse est constituée de tôles galvanisées à chaud peintes à la poudre polyester. Cette construction garantit la robustesse et l'accessibilité pour

les opérations de maintenance et d'entretien. Les ventilos condenseur de type hélicoïde sont équilibrés statiquement et dynamiquement. La conception des machines basée sur la technologie multi compresseurs SCROLL garantit fiabilité, faible niveau sonore, et sécurité tout en permettant un réglage efficace multi étagé à consommation réduite en charge partielle. Sur la plupart des modèles, la solution Compliant est offerte. C'est la technologie la plus avancée disponible sur le marché, en garantissant un rendement élevé, un fonctionnement silencieux et la fiabilité.

Les dispositifs de sécurité, tels que pressostats et transducteur HP et BP, sont présents sur toutes les versions. Des sondes de contrôle de température d'eau en entrée ou en sortie de l'unité permettent d'en gérer le fonctionnement optimal.

*Spirale fixe fixée au corps du compresseur.*



*Spirale mobile reliée au vilebrequin qui effectue un mouvement orbital en créant des poches de gaz.*

*Moteur électrique à induction à haute performance.*

*La technologie Compliant Scroll garantit une adaptabilité axiale et radiale entre les deux spirales. L'adaptabilité axiale minimise les pertes. L'adaptabilité radiale augmente la durée de vie du compresseur car elle permet que traversent de petites particules solides et du liquide réfrigérant. L'efficacité globale du compresseur augmente grâce à cette combinaison particulière.*





SÉRIE ANL  
Puissance frigorifique : de 13 à 44 kW  
Puissance thermique : de 13 à 46 kW



SÉRIE NRL  
Puissance frigorifique : de 56 à 194 kW  
Puissance thermique : de 59 à 206 kW



SÉRIE NRB  
Puissance frigorifique : de 224 à 1047 kW  
Puissance thermique : de 215 à 1002 kW

Les modèles NRL ainsi que toutes les pompes à chaleur sont équipés d'échangeurs à ailettes haute performance. Les refroidisseurs des séries ANL et NRB disposent en revanche d'un échangeur de chaleur de type micro canaux qui garantit une efficacité énergétique optimale tout en utilisant une quantité limitée de fluide frigorigène.

Le système à double détendeur thermostatique permet un fonctionnement à double valeur de consigne pour couvrir une large plage d'application avec des températures de sortie d'eau allant de + 18°C à - 10 °C .

Tous les appareils sont disponibles avec le Kit hydraulique intégré. Une solution plug and play qui facilite l'installation. Ce kit hydraulique est disponible dans différentes configuration : ballon tampon avec pompe simple ou double ; avec différentes hauteurs manométriques. Le régulateur MODU CONTROL qui équipe les ANL permet de gérer un set dynamique en fonction des températures

extérieures, de gérer le journal des alarmes, compter les heures de fonctionnement, un contrôle local ou à distance et la lecture de tous les paramètres de sonde et des transducteurs.

Les séries NRL et NRB sont équipées de carte pCO5. Entre autre celles-ci permet la gestion des températures de fonctionnement en fonction des conditions de charge , de gérer le journal des alarmes , de gérer les pompes, les résistances électriques éventuelles et autres composants, de définir les tranches horaires de fonctionnement , l'optimisation des cycles de dégivrage avec la logique auto adaptative en faveur d'une efficacité , régler 2 machines avec la logique maître esclave , le contrôle à distance via l'interface dédié.

Sur demande les machines NRB peuvent être équipées d'un dispositif permettant un fonctionnement jusqu'à des températures extérieures de - 20 °C.



# Refrigerateurs

ANL	Vers		050	070	080	090	102	152	202
Puissance frigorifique	°	kW	13,31	16,39	20,35	22,14	26,34	32,69	42,60
	P / A	kW	13,51	16,63	20,62	22,42	26,93	33,48	43,49
	N / Q	kW	13,72	16,87	20,9	22,72	27,07	33,66	43,72
Puissance absorbée	°	kW	4,12	4,98	6,48	6,79	8,06	10,31	13,53
	P / A	kW	4,01	4,83	6,3	6,6	8,07	10,53	13,79
	N / Q	kW	4,18	5,01	6,48	6,79	8,46	10,58	13,82
EER	°	W/W	3,23	3,29	3,14	3,26	3,27	3,17	3,15
	P / A	W/W	3,37	3,44	3,27	3,40	3,34	3,18	3,15
	N / Q	W/W	3,28	3,37	3,23	3,35	3,20	3,18	3,16
ESEER	°	W/W	3,74	3,82	3,65	3,71	3,85	3,99	3,94
	P / A	W/W	3,85	3,97	3,8	3,95	3,96	3,64	3,82
	N / Q	W/W	3,66	3,77	3,61	3,75	3,61	3,74	3,62

NRL	Vers		0280	0300	0330	0350
Puissance frigorifique	E	kW	56,64	64,64	73,63	82,50
Puissance absorbée	E	kW	17,16	19,76	22,17	25,57
EER	E	W/W	3,30	3,27	3,32	3,23
ESEER	E	W/W	3,75	3,72	3,80	3,68

NRL	Vers		0500	0550	0600	0650	0700	0750
Puissance frigorifique	A	kW	97,50	103,4	128,3	142,16	162,02	193,58
Puissance absorbée	A	kW	30,72	34,79	40,83	45,44	53,28	63,32
EER	A	W/W	3,17	2,97	3,14	3,13	3,04	3,06
ESEER	A	W/W	3,68	3,45	4,07	4,04	3,93	3,91

# Pompes à chaleur

ANL H	Vers		050	070	080	090	102	152	202
Puissance frigorifique	°	kW	13,29	16,37	20,32	22,06	25,75	31,71	40,58
	P / A	kW	13,51	16,63	20,62	22,42	26,34	32,49	41,47
	N / Q	kW	-	-	-	-	27,07	33,70	43,70
Puissance absorbée	°	kW	4,14	5,01	6,51	6,87	8,82	10,48	14,28
	P / A	kW	4,01	4,84	6,3	6,6	8,83	10,7	14,52
	N / Q	kW	-	-	-	-	8,49	10,58	13,83
EER	°	W/W	3,21	3,27	3,12	3,21	2,92	3,03	2,84
	P / A	W/W	3,37	3,44	3,27	3,40	2,98	3,04	2,86
	N / Q	W/W	-	-	-	-	3,20	3,18	3,16
ESEER	°	W/W	3,74	3,82	3,12	3,71	3,85	3,99	3,94
	P / A	W/W	3,37	3,97	3,8	3,95	3,96	3,64	3,82
	N / Q	W/W	-	-	-	-	3,61	3,74	3,62
Puissance thermique	°	kW	14,12	17,44	22,4	24,46	29,31	35,35	45,78
	P / A	kW	13,89	17,18	22,1	24,1	28,7	34,56	44,9
	N / Q	kW	-	-	-	-	28,56	34,34	44,64
Puissance absorbée	°	kW	4,42	5,04	6,5	7,12	8,87	10,45	13,76
	P / A	kW	4,28	4,87	6,29	6,85	8,9	10,71	14,07
	N / Q	kW	-	-	-	-	9,30	10,72	14,08
COP	°	W/W	3,19	3,46	3,45	3,44	3,30	3,38	3,33
	P / A	W/W	3,25	3,53	3,51	3,52	3,22	3,23	3,19
	N / Q	W/W	-	-	-	-	3,07	3,20	3,17

NRL H	Vers		0280	0300	0330	0350
Puissance frigorifique	E	kW	52,80	61,70	68,70	76,70
Puissance absorbée	E	kW	18,10	20,30	23,30	26,90
EER	E	W/W	2,92	3,04	2,96	2,85
ESEER	E	W/W	3,85	3,77	3,85	2,85
Puissance thermique	E	kW	59,25	69,35	76,33	86,40
Puissance absorbée	E	kW	17,55	20,65	22,83	26,20
COP	E	W/W	3,38	3,36	3,34	3,30

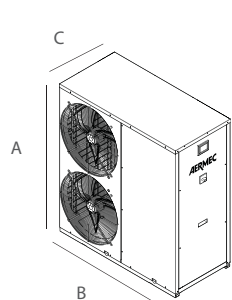
NRL H	Vers		0500	0550	0600	0650	0700	0750
Puissance frigorifique	A	kW	93,60	99,50	121,50	137,40	149,30	179,00
Puissance absorbée	A	kW	30,80	34,10	41,50	48,50	52,10	64,20
EER	A	W/W	3,04	2,92	2,92	2,83	2,87	2,79
ESEER	A	W/W	3,71	3,48	4,13	4,09	3,98	3,98
Puissance thermique	A	kW	103,50	110,60	135,70	152,80	172	205,40
Puissance absorbée	A	kW	31,70	34,40	40,80	45,70	53,10	62,70
COP	A	W/W	3,26	3,22	3,33	3,34	3,24	3,28

# Poids & dimensions

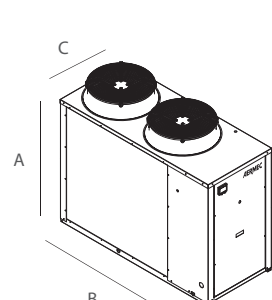
	Vers.		050	070	080	090	102	152	202	
Dimens. A	°/H/HP	mm	1252						1450	
			1281							
Dimens. B	°/A/HA	mm	1124						750	
			1165							
Dimens. C (*supports antivibratils)	°/H/P	mm	384/428*						1750	
	A/HA		550							
Poids ANL	°	kg	120	120	120	156	270	293	329	
	P	kg	127	127	163	163	288	314	350	
	A	kg	147	147	147	183	338	364	400	
Poids ANL H	H	kg	120	120	156	156	295	322	358	
	HP	kg	127	150	163	163	313	343	379	
	HA	kg	147	150	183	183	363	393	429	

	Vers.		0280	0300	0330	0350	0500	
Dimens. A	Toutes	mm	1606				1875	
Dimens. B	Toutes	mm	1100					
Dimens. C	Toutes	mm	2450	2950	2950	2950	3010	
Poids NRL	Toutes	kg	686	751	761	767	955	
Poids NRL H	Toutes	kg	730	795	805	811	1099	

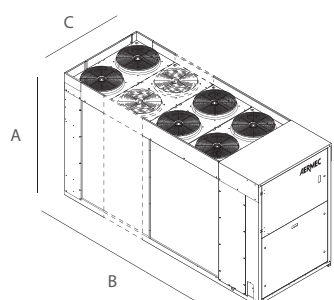
	Vers.		0550	0600	0650	0700	0750	
Dimens. A	Toutes	mm	1875				1975	
Dimens. B	Toutes	mm	1100					
Dimens. C	Toutes	mm	3010	3010	3010	4010	4350	
Poids NRL	Toutes	kg	959	1142	1155	1323	1663	
Poids NRL H	Toutes	kg	1103	1204	1212	1390	1748	



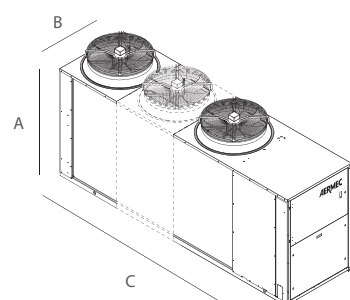
ANL050 ÷ 090



ANL102 ÷ 202



NRL0280 ÷ 0350



NRL 0500 ÷ 0750



# Refroidisseurs

NRB	Vers		0800	0900	1000	1100	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400	2600	2800	3000	3200	3400	3600	
Puissance frigorifique	A	kW	224	252	283	326	361	411	461	518	575	632	696	756	804	865	927	978	1024	
	E	kW	219	248	275	321	358	403	454	514	568	636	687	740	793	856	910	963	1017	
	U	kW	227	257	286	329	369	414	466	528	593	654	716	764	814	877	939	997	1047	
	N	kW	227	260	284	327	367	412	465	521	578	645	702	748	803	865	925	971	1027	
Puissance absorbée	A	kW	71	81	90	105	115	132	148	166	183	203	223	240	256	277	297	314	330	
	E	kW	70	79	89	102	115	130	144	165	183	203	221	237	255	275	291	310	328	
	U	kW	69	78	87	99	112	126	141	160	179	198	215	229	249	266	282	303	320	
	N	kW	69	79	86	99	112	125	140	158	176	195	213	229	247	263	283	301	319	
EER	A	W/W	3,17	3,11	3,14	3,11	3,13	3,12	3,13	3,12	3,13	3,11	3,12	3,14	3,14	3,12	3,12	3,11	3,10	
	E	W/W	3,14	3,12	3,10	3,14	3,12	3,10	3,15	3,12	3,10	3,13	3,10	3,13	3,10	3,12	3,13	3,10	3,10	
	U	W/W	3,30	3,31	3,30	3,31	3,31	3,28	3,31	3,31	3,31	3,31	3,31	3,32	3,33	3,27	3,30	3,33	3,30	3,28
	N	W/W	3,14	3,12	3,10	3,14	3,12	3,10	3,15	3,12	3,10	3,13	3,10	3,13	3,10	3,12	3,13	3,10	3,10	
ESEER	A	W/W	4,32	4,23	4,27	4,23	4,25	4,24	4,25	4,24	4,26	4,23	4,24	4,28	4,27	4,25	4,24	4,23	4,21	
	E	W/W	4,33	4,3	4,27	4,33	4,29	4,27	4,33	4,29	4,27	4,31	4,27	4,31	4,27	4,29	4,31	4,26	4,27	
	U	W/W	4,37	4,39	4,37	4,39	4,38	4,35	4,39	4,39	4,39	4,39	4,39	4,41	4,42	4,33	4,38	4,41	4,37	4,34
	N	W/W	4,48	4,44	4,44	4,48	4,42	4,42	4,47	4,45	4,42	4,47	4,44	4,40	4,38	4,42	4,41	4,33	4,32	

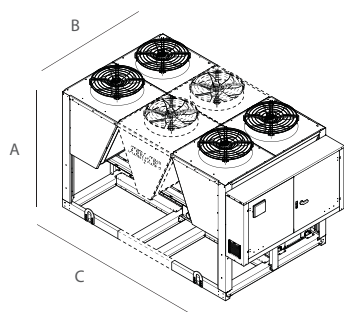
# Pompes à chaleur

NRB H	Vers		0800	0900	1000	1100	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400	2600	2800	3000	3200	3400	3600
Puissance frigorifique	A	kW	206,0	243,5	266,6	296,6	328,9	385,0	424,8	487,7	537,4	600,2	650,5	707,6	744,2	813,8	857,5	926,2	969,3
	E	kW	209,4	241,5	264,5	294,1	326,4	377,3	431,8	488,7	539,7	596,7	647,0	698,1	733,8	797,6	839,6	902,3	943,0
Puissance absorbée	A	kW	71,8	78,3	88,3	102,3	117,1	129,2	147,0	163,7	184,7	201,4	222,0	237,4	257,5	274,0	295,7	311,8	333,1
	E	kW	67,3	77,4	85,1	98,0	112,6	125,3	139,3	157,1	177,5	192,5	214,9	231,2	250,4	269,4	289,5	307,9	327,4
EER	A	W/W	2,87	3,11	3,02	2,90	2,81	2,98	2,89	2,98	2,91	2,98	2,93	2,98	2,89	2,97	2,90	2,97	2,91
	E	W/W	3,11	3,12	3,11	3	2,9	3,01	3,1	3,11	3,04	3,1	3,01	3,02	2,93	2,96	2,9	2,93	2,88
ESEER	A	W/W	4,03	4,20	4,14	4,05	3,99	4,11	4,04	4,11	4,06	4,11	4,07	4,11	4,04	4,10	4,05	4,10	4,06
	E	W/W	4,26	4,27	4,26	4,19	4,13	4,2	4,26	4,27	4,22	4,26	4,19	4,2	4,14	4,17	4,12	4,14	4,11
Puissance thermique	A	kW	214,5	254,7	279,3	310,9	341,4	401,5	439,5	506,9	554,2	621,3	667,4	731,1	772,4	841,4	887,2	956,3	1002,0
	E	kW	223,7	258,3	284,0	317,2	349,7	403,8	459,3	521,7	573,0	635,6	684,9	742,5	785,6	849,7	897,1	962,3	1009,3
Puissance absorbée	A	kW	66,6	79,3	86,7	97,2	106,0	124,7	136,9	157,4	171,6	193,6	207,3	227,1	239,9	261,3	275,5	297,0	312,1
	E	kW	69,3	80,5	87,9	98,5	109,0	126,2	143,1	162,5	176,9	198,0	212,0	229,9	244,7	264,7	279,5	299,8	315,4
COP	A	W/W	3,22	3,21	3,22	3,20	3,22	3,22	3,21	3,22	3,23	3,21	3,22	3,22	3,22	3,22	3,22	3,22	3,21
	E	W/W	3,23	3,21	3,23	3,22	3,21	3,2	3,21	3,21	3,24	3,21	3,23	3,23	3,21	3,21	3,21	3,21	3,21

# Poids & dimensions

	Vers.		0800	0900	1000	1100	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400	2600	2800	3000	3200	3400	3600		
Dimens. A	A/U	mm											2450								
Dimens. B	A/U	mm											2200								
Dimens. C	A	mm	2780*	2780*	3970	3970	3970	3970	4760	4760	5950	5950	7140	8330	8330	8330	9520	9520	9520		
	E/U	mm	3970	3970	3970	4760	4760	4760	5950	7140	7140	8330	8330	9520	9520	10710	11900	11900	11900		
	N	mm	4760	4760	4760	5950	5950	5950	7140	8330	8330	9520	9520	10710	10710	11900	11900	13090	13090		
	HA	mm	2780*	3970	3970	3970	3970	4760	4760	5950	5950	7140	7140	8330	8330	9520	9520	10710	10710		
	HE	mm	3970	4760	4760	4760	4760	5950	7140	8330	8330	9520	9520	10710	10710	11900	11900	13090	13090		
Poids NRB	A°	kg	2260	2320	2800	2870	2910	2970	3490	3630	4110	4230	4670	5510	5760	5910	6390	6520	6600		
	E/U°	kg	2720	2760	2840	3370	3440	3460	3940	4390	4510	5200	5280	5910	6160	6700	7140	7220	7300		
	N°	kg	3220	3270	3340	3770	3840	3870	4290	4840	4970	5600	5680	6310	6560	7010	7540	7620	7700		
Poids NRB H	A°	kg	2550	3130	3200	3240	3320	3970	4040	4700	4820	5340	5620	4610	6660	7340	7420	8040	8120		
	E°	kg	3080	3770	3840	3870	3950	4510	5020	5760	5890	6460	6690	7420	7670	8300	8380	9010	9090		

\* Profondeur des modèles sans kit hydronique ou avec pompes, pour les modèles avec le ballon tampon, profondeur = 3970mm



Conditions de référence

en froid :  
T sortie : 7°C  
T entrée : 12°C  
T air extérieur : 35°C

en chaud :  
T sortie : 45°C  
T entrée : 40°C  
T air extérieur : 7°C



# Des solutions sur mesure

Avec la possibilité de choisir entre une variété d'accessoires et différentes configurations de l'appareil, Aermec fournit des solutions personnalisées en mesure de satisfaire toutes les exigences spécifiques du client.



Échangeur de chaleur tubulaire côté installation (selon modèle).

Kit hydronique en acier inox AISI30 4 (selon le modèle).

Désurchauffeur à plaques en acier inoxydable AISI316 pour la récupération partielle de la chaleur, isolé extérieurement avec un matériau à cellules fermées, pour réduire les pertes de chaleur.

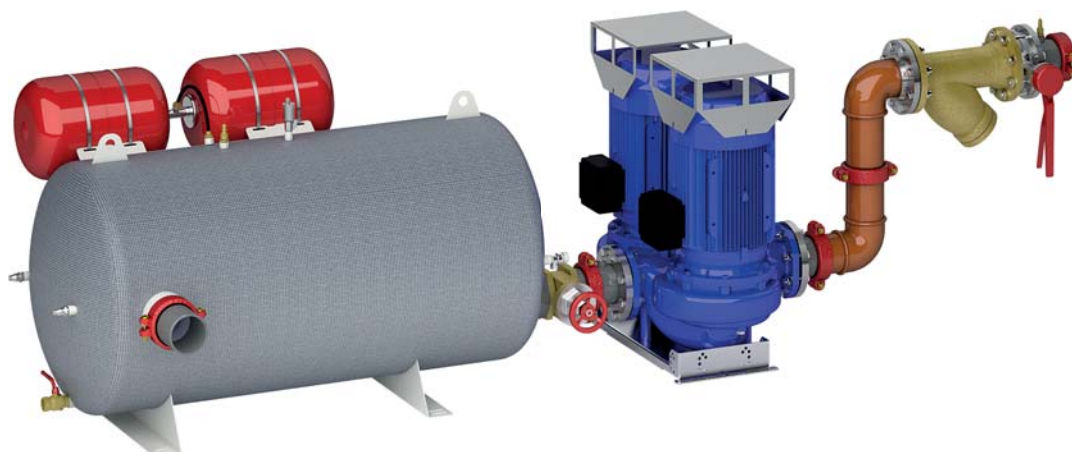
Ventilateurs à inverser pour le réglage en continu du débit d'air.

Ventilateurs majorés pour gagner des pertes de charge dans les systèmes canalisés.

Dispositif pour le contrôle de la température de condensation (DCPX), avec modulation continue de la vitesse des ventilateurs par transducteur de pression.

Vanne thermostatique électronique pour un meilleur réglage de la surchauffe en vue d'optimiser l'évaporation dans toutes les conditions et d'augmenter le rendement de l'appareil.

Pompe à inverser sur le primaire, réglable sur deux étages (en fonction de la valeur de consigne), particulièrement utile pendant l'installation car elle s'adapte automatiquement à la hauteur manométrique de l'installation.



*Ballon tampon en acier AISI304 avec doubles pompes en ligne à rotation programmée et échange automatique.*



# La gestion du système

Les systèmes de télégestion qu'Aermec offre sont en mesure de gérer et de superviser localement, de façon centralisée et à distance chaque composant du système.

## AERNET

Le dispositif permet d'effectuer le contrôle, la gestion et le suivi à distance d'un groupe d'eau glacée (jusqu'à un maximum de 6) avec un PC, un smartphone ou une tablette via une connexion Cloud. Avec un simple clic, il est également possible d'enregistrer, sur son propre terminal, un fichier journal contenant toutes les données des unités connectées pour d'éventuelles analyses postérieures.

## MULTICONTROL

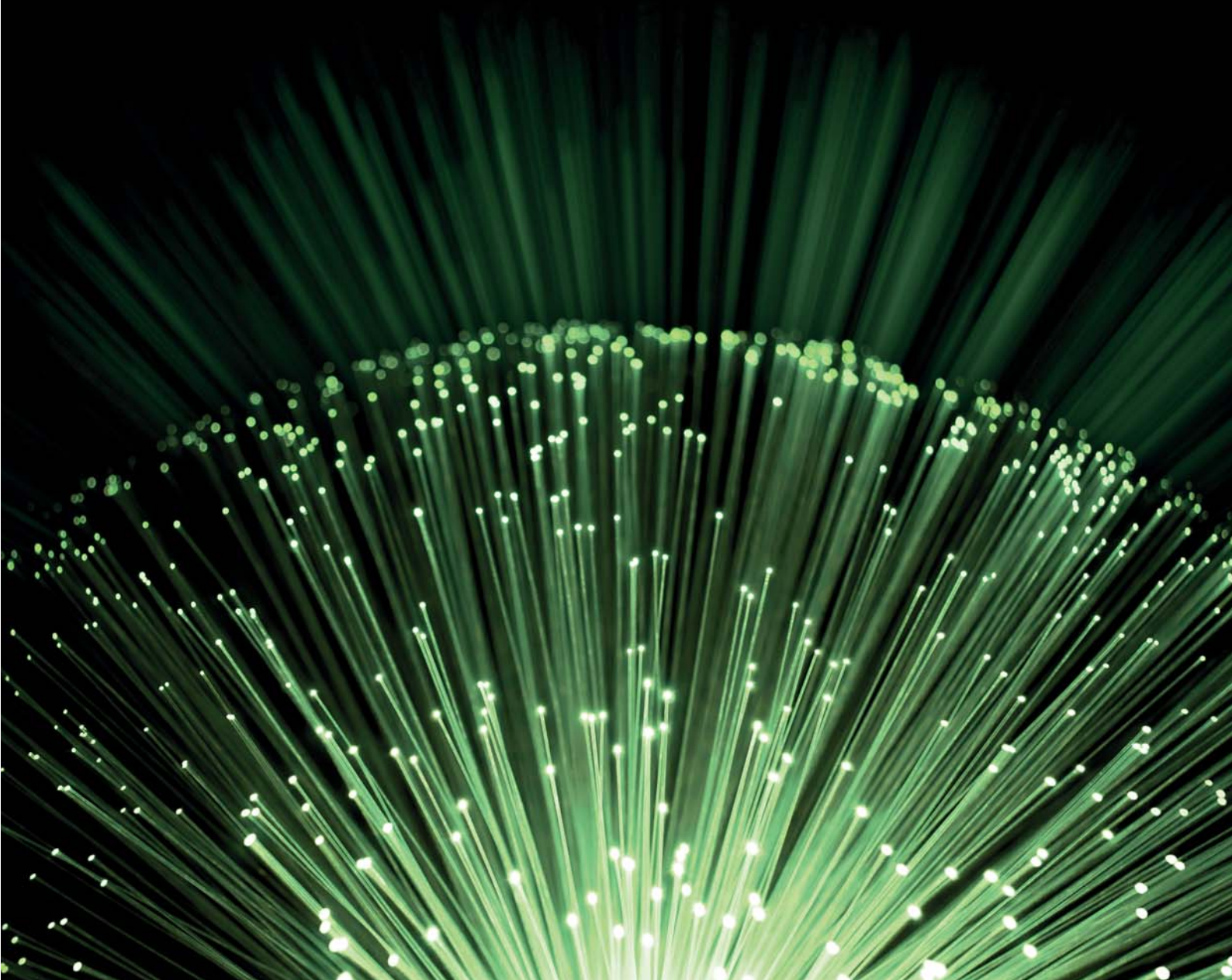
Il permet la gestion simultanée jusqu'à quatre unités équipées du contrôle MODUCONTROL, montées dans la même installation. Pour un fonctionnement plus complet, il est possible d'associer le Multicontrol avec d'autres accessoires du système VMF.

## MULTICHILLER

Il permet la commande, l'allumage et l'extinction de chaque refroidisseur dans une installation où plusieurs appareils sont installés en parallèle, en garantissant toujours un débit constant vers les évaporateurs.

## VMF

Il permet de contrôler, soit localement soit de manière centralisée, chaque composant d'un système hydronique. Idéal dans les locaux tels que les salles de réception, les salles de dégustation et les bureaux.



# La force d'Aermec



## Leader depuis plus de 50 ans

Fondée en 1961, Aermec peut être considérée comme l'une des premières, sinon la première, productrices d'appareils pour la climatisation en Europe. Pionnière et innovatrice dans le secteur de la climatisation, Aermec a rapidement élargi son expertise à de nouvelles applications, parmi lesquelles le refroidissement des processus et le contrôle du processus de vinification. Aermec joue aujourd'hui un rôle de premier plan, dans le monde entier, dans les applications œnologiques : les grandes entreprises du secteur et de nombreuses caves parmi les plus célèbres du monde entier choisissent Aermec pour répondre aux besoins à affronter pour pouvoir bénéficier d'un processus technologique moderne de vinification. Aujourd'hui, le Groupe GRIG, qui détient Aermec, bénéficie d'un chiffre d'affaires de plus de 300 millions €. Il comprend 6 centres d'excellence, plus de 1600 employés, 8 installations de production et vend ses produits à travers six marques différentes et un vaste réseau commercial présent dans le monde entier.

## Une puissance mondiale

Avec 10 sociétés, filiales ou sociétés affiliées, et plus de 70 distributeurs internationaux, Aermec fournit une couverture mondiale, avec conseil et assistance pour tous les types de clients.

Aermec est en mesure d'offrir ses produits avec la tension d'alimentation tant de 50Hz que de 60 Hz. De plus, l'entreprise est certifiée CE en Europe, cUL en Amérique du Nord et a obtenu d'autres certifications requises par les marchés à travers le monde.



## Partout, au côté du client

Aermec attache une grande importance au soutien de ses clients dans tous les pays où elle opère et fournit une assistance technique dédiée, avec un personnel spécialisé prêt à intervenir à tout moment. Tous les centres de service autorisés, 80 en Italie, sont continuellement mis à jour sur les dernières solutions et technologies qu'Aermec adopte. Grâce au réseau local et à la logistique de pointe d'approvisionnement et de distribution, Aermec peut gérer et garantir une aide rapide et la fourniture de pièces de rechange dans le monde entier.

## La technologie et la fiabilité

Aermec possède actuellement, au sein de son propre centre de recherche, la plus grande chambre calorimétrique d'Europe pour les appareils à monter dans une installation, certifiée Eurovent et AHRI, en mesure de tester des unités jusqu'à 2 MW. Ici, des tests avec un niveau de précision de  $\pm 0,2^{\circ}\text{C}$  se déroulent, en mesure de simuler des conditions de température ambiante allant de  $-20^{\circ}\text{C}$  à  $55^{\circ}\text{C}$ . De plus, les laboratoires Aermec sont structurés de manière à effectuer des tests pour le contrôle du bruit, des essais aérodynamiques et des analyses enthalpiques.

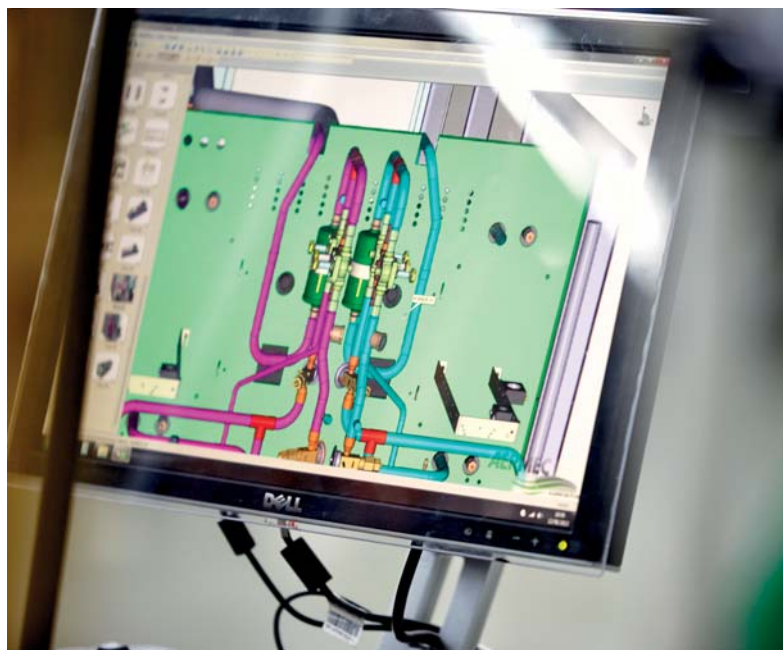
La qualité d'Aermec est garantie par des certifications importantes, comme Eurovent en Europe, AHRI en Amérique du Nord et bien d'autres. Chaque année, de nombreux clients visitent Aermec pour assister à des tests personnalisés dans des laboratoires consacrés à ces opérations. Des procédures strictes en phase de conception, la sélection minutieuse des fournisseurs, des essais approfondis sur les prototypes, de nombreuses vérifications sur le terrain et des analyses des vibrations veillent à ce que tous les produits Aermec résistent et garantissent le fonctionnement, même dans des conditions de fonctionnement très difficiles.

## Une logistique avancée

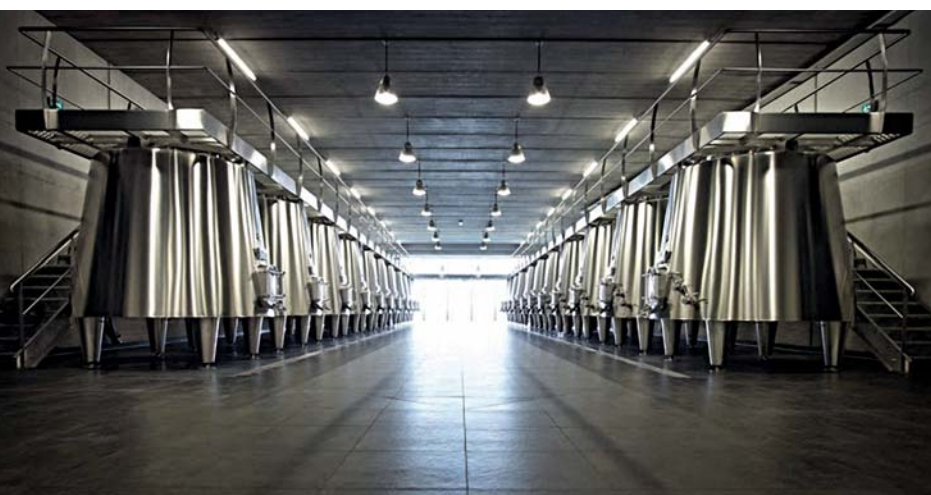
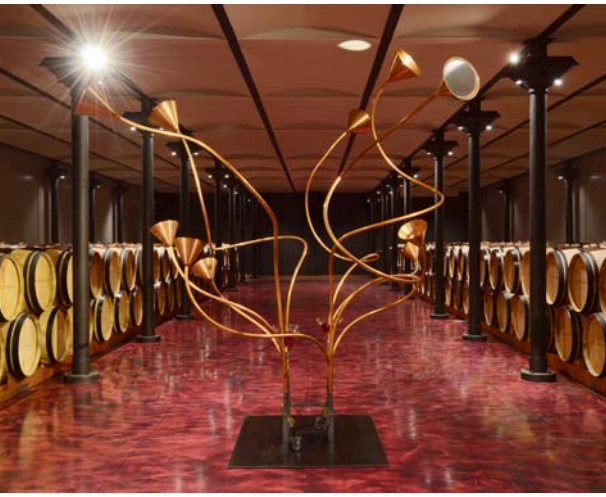
Les lignes de production largement automatisées, conjuguées aux technologies les plus avancées dans le domaine de la logistique, y compris le système de gestion des ressources de l'entreprise Enterprise Resource Planning (ERP), garantissent des délais de livraison rapides et en mesure de répondre à tous les besoins des clients, tout en garantissant des niveaux de qualité élevés. De fait, avant d'être mise sur le marché, chaque unité est soumise à des contrôles approfondis sur les prestations de sécurité et les applications dans les conditions nominales.

## À l'appui de l'efficacité

Aermec a reçu la certification ISO 14001 et est fortement engagée dans la diminution de l'impact environnemental dans toutes ses activités, non seulement sur ses propres sites de production, mais aussi dans les solutions qu'elle offre à ses clients. Grâce à un développement de pointe dans les technologies qui permettent l'exploitation du freecooling et d'algorithmes de contrôle avancés, les produits Aermec garantissent des consommations réduites et de fortes économies d'énergie, à la fois en pleine charge et en charge partielle.









# Références

Pour le processus de vinification ou pour la climatisation des locaux, Aermec est choisie par les plus importantes caves d'Italie et du monde entier pour la fiabilité de ses machines et son personnel hautement qualifié prêt à intervenir à tout moment.

## Italie

---

### Piémont

Conterno Giacomo,  
Monforte d'Alba (CU)

---

### Trentin Haut Adige

Cantina Vivallis,  
Nogaredo (TN)

---

### Sicile

Feudo Principi di Butera,  
Butera (CL)

---

### Toscane

Ornellaia,  
Castagneto Carducci (LI)

---

Tenute Loacker - Corte Pavone,  
Montalcino (SI)

---

### Vénétie

Speri Viticoltori,  
Pedemonte (VR)

## Étranger

---

### Canada

Robin Ridge Winery,  
Keremeos (British Columbia)

---

### France

Château Cheval Blanc,  
Saint-Émilion (Aquitaine)

---

Château Smith Haut Lafitte,  
Bordeaux Martillac (Aquitaine)

---

### Portugal

Aveleda,  
Penafiel (Porto)

---

### Slovaquie

Elesko,  
Modra (Bratislava)

---

### Afrique du Sud

Ladismith Cellar,  
Ladismith (Western Cape)

**Aermec S.p.A.**  
Via Roma, 996  
37040 Bevilacqua (VR) - Italia  
Tel. + 39 0442 633111  
Fax +39 0442 93577  
sales@aermec.com  
www.aermec.com



Toutes les informations et les données peuvent être modifiées sans aucun préavis afin entre autres d'en assurer leurs précisions. Aermec ne peut être tenu responsable des éventuelles erreurs ou omissions.

Cod. DVINOUF\_03