

WINERIES



PAVIMENTAZIONI
PER CANTINE VINICOLE

Prima
PAVIMENTI SPECIALI

Rispetto alla normativa, come sovente accade, occorre fare riferimento alle linee guida delle ASL locali e, più nel dettaglio, alle indicazioni che si riferiscono ai luoghi in cui avviene la manipolazione di prodotti alimentari. Oltre queste, per progettare una cantina vinicola, bisogna sempre richiamarsi alle norme edilizie generali ed ai requisiti dei luoghi di lavoro.

Regolamento di igiene e edilizio comunale.
Regolamento ASL.
d.lgs 81/08 allegato IV - Requisiti dei luoghi di lavoro.

SUPERFICI CONTINUE HACCP
SUPERFICI ANTIMICROBICHE
SICUREZZA ANTISDRUCCIOLO
RESISTENZA TERMICA
RESISTENZA ALL'USURA
ALTA RESISTENZA CHIMICA
SOLUZIONI CERTIFICATE
SOLUZIONI ECO-SOSTENIBILI

PROGETTAZIONE

Ai fini delle pavimentazioni, prioritaria è la comprensione delle funzioni che devono essere prese in considerazione nel momento in cui si deve progettare una cantina vinicola, con riferimento all'intero ciclo produttivo, per ridurre al minimo i livelli di contaminazione biologica, durante tutto il processo lavorativo, fino alla corretta conservazione dei prodotti, incluso il rispetto della sicurezza e la tutela degli operatori. Il nostro approccio strutturato si basa su più di 40 anni di esperienza nel settore delle pavimentazioni: soluzioni certificate e sostenibili e saper ascoltare il cliente per dare sempre risposte adeguate a ogni esigenza.

IL **KNOW-HOW** ACQUISITO SI ESPRIME
NELL'**EFFICACIA** DELLE
SOLUZIONI PROPOSTE

SCELTE SICURE E DURATURE

VALUTAZIONE DEI SUPPORTI

L'intera struttura del pavimento ed ogni suo componente, (fondazioni, sottofondi, massetti, pavimento industriale e finiture) sono complementari, e collaborano per restituire performance e durata per la specifica attività.

FUNZIONALITÀ E DETTAGLI

Valutazione di tutti aspetti, sia che si tratti di cantieri complessi che di un singolo cliente, del tipo di attività e delle esigenze.

VALUTAZIONE DEI COSTI

Ripristino della superficie prima di procedere con il nuovo rivestimento in resina. Soluzioni in resina adatte e performance. In aggiunta: pareti, scarichi, giunti.

SCELTA DEL RIVESTIMENTO IN RESINA

Alta resistenza al contatto prolungato con i vini e alle sostanze chimiche aggressive utilizzate ad esempio per il lavaggio delle superfici.

SUPERFICI CONTINUE SENZA GIUNTI

Rispetto delle più rigorose norme HACCP, inibire la proliferazione batterica e l'accumulo di sporcizia.

GARANZIE

Applicatore fiduciario qualificato e garanzie di durata.

Il rivestimento non subisce alterazioni, nemmeno nelle aree di lavorazione degli alimenti.

DURATA

L'aspettativa di durata di qualsiasi finitura superficiale è legata ad una combinazione di sollecitazioni meccaniche, chimiche a shock termici e usura, tipici e differenti per ogni attività. Un pavimento durevole è quello che dura molto tempo, che resiste al deterioramento e alla perdita di prestazione.

LA **QUALITÀ** SI VEDE
ED È **CERTIFICATA** AL 100%

RAPIDA INSTALLAZIONE

Un rivestimento in resina permette di limitare i tempi di fermo attività e può essere realizzato sopra ad una pavimentazione già esistente.

SOSTENIBILITÀ

Utilizziamo prodotti a bassissima emissione di VOC, senza inquinanti e solventi.

REFERENZE

Da oltre 40 anni ci occupiamo delle pavimentazioni di aziende di riferimento del settore vinicolo e alimentare.

MANUTENZIONE

I sistemi in resina garantiscono durevolezza nel tempo, evitando pesanti costi di manutenzione. Prevedere pulizia programmata e specifica per mantenerne le performance invariate.

LEED

I sistemi in resina o i rivestimenti in poliuretano cemento utilizzati, dispongono di una Dichiarazione informativa LEED® dove è specificato come potrebbero contribuire alla formazione dei crediti LEED di un edificio.

La nostra referenza: Gaia - Trezzó Tinella (CN)



SOLUZIONI AREE CANTINA VINICOLA

CONSIDERAZIONI RIGUARDO A SICUREZZA ED IGIENE

Le superfici devono:

- Resistere alle fuoriuscite di materie prime e di sostanze chimiche
- Devono essere in grado sostenere materie prime e prodotti chimici fino a temperature di 100°C
- Non facilitare crescite microbiologiche e, se necessario, essere sterilizzati a vapore
- Devono essere antiscivolo e sicure
- Disposte in modo da favorire lo scorrimento verso gli scarichi
- Essere in grado di sopportare shock termici
- Essere anti macchia, anti polvere, non tossiche, biologicamente inerti ed senza odore
- Resistere all'usura e allo strappo meccanico, al sollevamento di carrelli elevatori, all'abrasione e agli urti
- Essere di facile pulizia e manutenzione
- Essere integrate con il minimo di giunture e giunti; i rivestimenti avvolgono tutte le superfici
- Rispettare requisiti estetici standard richiesti nell'industria alimentare
- Soddisfare ogni importante normativa e standard industriale

PIGIATURA E DIRASPATURA
FERMENTAZIONE
AFFINAMENTO/INVECCHIAMENTO
IMBOTTIGLIAMENTO
STOCCAGGIO DELLE BOTTIGLIE
AREA DEGUSTAZIONE
SHOWROOM E AREA VENDITA
AREA LOUNGE, CAFFETTERIA
PARCHEGGIO
ESTERNI

COMBINARE
FUNZIONALITÀ E DESIGN



La nostra referenza: Distilleria Bonollo - Conselve (PD)

MULTISTRATI EPOSSIDICI

Il pavimenti realizzati con rivestimento epossidico multistrato permettono di ottenere superfici con spessore sufficiente a mitigare le imperfezioni del suolo originale e a offrire un'ottima resistenza ai carichi meccanici e chimici. Per la realizzazione si applicano più strati di resina. Ogni strato di resina viene spolverato a rifiuto con polvere di quarzo sferoidale che favorisce la perfetta adesione tra gli strati, mantenendo caratteristiche antisdrucchiolo e migliorando la resistenza meccanica. Possono anche essere auto-livellanti.

SISTEMI POLIURETANICI

I sistemi poliuretanic elastomerici (anche autolivellanti) hanno un largo uso in ambienti in cui è richiesta una maggiore resistenza. Per la realizzazione si applicano diversi strati, a base di resina epossidica bicomponente (eventualmente spolverata a rifiuto con quarzo sferoidale) o di resina poliuretanic. Capaci di fare da ponte alle fessure della superficie originaria, rendendola uniforme e particolarmente resistente a urti, abrasioni, e sostanze chimiche.

SISTEMI DECORATIVI

Le malte cementizie autolivellanti e il microcemento sono rivestimenti a base cementizia che si caratterizzano per una maggiore matericità e un effetto più naturale. Costituiti da speciali leganti idraulici ad indurimento ultrarapido, per realizzare pavimentazioni ed elementi architettonici, in uno spessore compreso tra 5 e 40 mm. Possono essere levigati a secco, per ottenere un effetto simile alle pietre naturali, oppure miscelati con inerti di vario tipo e poi levigati e lucidati per ottenere pavimentazioni tipo "terrazzo alla veneziana".



La nostra referenza: Donelli Vini - Gattico (RE)



La nostra referenza: Distilleria Bonollo - Conselve (PD)



Resistente
agli urti



Resistente
ad acidi e oli



Non-slip



HACCP



Facile da
pulire

SISTEMI CERTIFICATI

MULTISTRATO EPOSSIDICO

I pavimenti in resina multistrato sono la soluzione ideale per chi cerca un pavimento funzionale e resistente. Grazie alla sovrapposizione di uno o più strati di resina, questo rivestimento garantisce ottime proprietà meccaniche, durabilità e impermeabilità. Il pavimento in resina epossidica multistrato è continuo (privo di fughe), semplificandone la pulizia.

Hanno proprietà antiscivolo (data la costante presenza di acqua), garantendo così sicurezza e stabilità, e rispettando i requisiti igienici richiesti dalle vigenti normative HACCP.

Spessore variabile da 0,8 a 3,5 mm di spessore, per rivestimenti di pavimentazioni industriali.

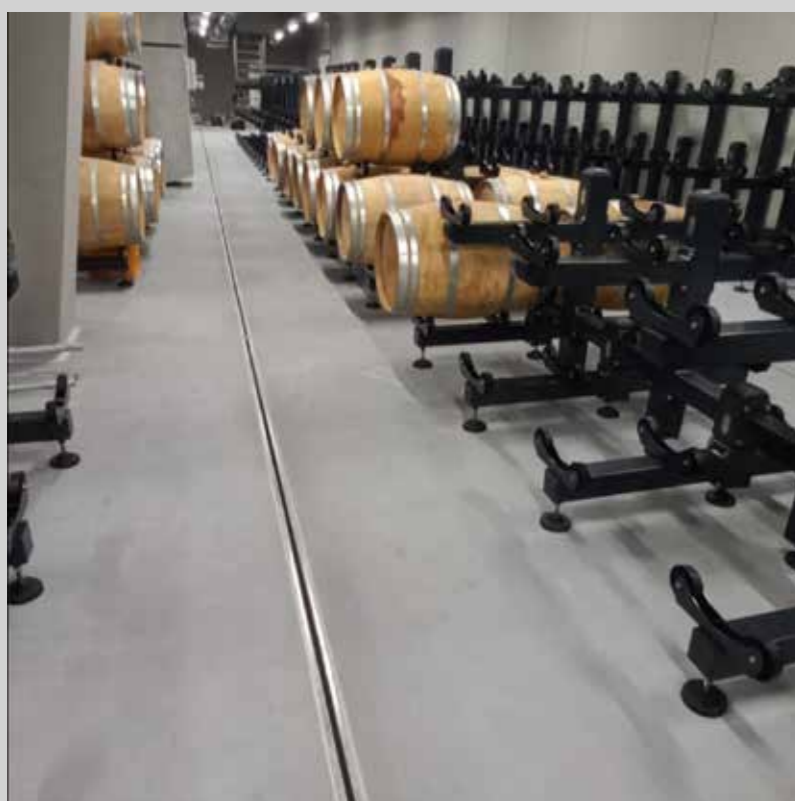
VANTAGGI

Marcato effetto antisdrucchiolo.
Elevata resistenza all'usura e all'abrasione causate da carrelli e da mezzi in movimento.
Resistente alla maggior parte degli agenti chimici aggressivi e agli oli.
Resistente a frequenti lavaggi.
Facilmente lavabile e sanificabile.
Riduce i tempi di intervento e, conseguentemente, di fermo impianto.
Adatto a magazzini meccanizzati.

- > AMBIENTI DI IMBOTTIGLIAMENTO CON CARICHI MECCANICI E CHIMICI
- > AMBIENTI DI STOCCAGGIO BOTTIGLIE
- > SHOWROOM E VENDITA

WINERIES

Prima
PAVIMENTI SPECIALI



La nostra referenza: Cavalchina Vini - Sommacampagna (VR)

SISTEMI CERTIFICATI

POLIURETANO CEMENTO



No crescita batterica



Resistente agli shock termici



Non-slip



HACCP



Alta resistenza chimica

Con riferimento alle indicazioni dettate dalla ASL locale, in questi ambienti si consiglia di utilizzare una pavimentazione continua, o comunque facilmente lavabile e pulibile, in modo da garantire degli ambienti sanificabili e igienicamente compatibili con l'attività svolta.

I rivestimenti poliuretano cemento presentano una maggiore resistenza e durezza insita nelle caratteristiche tecniche del poliuretano-cemento, con spessori da 4 a 12 mm.

VANTAGGI

Resistenza alle temperature. Il maggiore spessore protegge la linea di giunzione con il substrato dalle forti sollecitazioni e dagli shock termici (a seconda dello spessore fino a 130°C) e ai lavaggi con acqua ad elevata temperatura con idro-pulitrice.

Alta resistenza meccanica. Superiore resistenza all'abrasione superiore, migliore assorbimento degli urti.

Alta resistenza chimica: dagli acidi forti agli alcali, a grassi, oli e solventi e idrocarburi che possono degradare altri tipi di pavimentazioni in resina, tipici del settore agroalimentare, caseario, vitivinicolo, petrolchimico.

Messa in opera molto veloce, anche a basse temperature. I pavimenti in poliuretano cemento possono essere calpestati dopo 8 ore circa, rendendoli adatti alle ristrutturazioni e riducendo al minimo il fermo attività.

Altissimo standard igienico. Il suo grado di pulizia è paragonabile a quello dell'acciaio inossidabile e non favorisce la crescita biologica. Sicuro per gli alimenti e i dipendenti, altamente antiscivolo.

ACCESSORI

Canaline per lo scarico liquidi

- > AMBIENTI DI PRIMO RICEVIMENTO E TRATTAMENTO DELLE UVE
- > AREE DI VINIFICAZIONE CON CARICHI MECCANICI E CHIMICI
- > ZONE PRODUTTIVE CON PRESENZA DI ACQUA CALDA E VAPORE
- > CELLE FRIGORIFERE
- > AREE DI AFFINAMENTO E INVECCHIAMENTO

WINERIES

Prima
PAVIMENTI SPECIALI



COMPLEMENTI

I rivestimenti in resina si integrano bene con i complementi necessari al corretto e sicuro svolgimento dell'attività lavorativa. Gli ambienti di trasformazione alimentare hanno spesso pavimenti bagnati e possono essere gravemente attaccati da acidi chimici e organici.

Nelle aree di vinificazione si deve prevedere una pavimentazione facilmente pulibile, con la presenza di canaline che rendano più semplice il deflusso delle acque reflue verso i punti di scarico.

La progettazione e messa in opera di scarichi è importante per la raccolta ed eliminazione dei liquidi, evitare l'accumulo di sporcizia, batteri e residui di lavorazione, potenzialmente contaminanti, evitando anche la formazione di cattivi odori.

La sguscia di raccordo perimetrale epossidica grazie alla funzionalità ed alla duttilità della resina, è in grado di soddisfare le esigenze di pulizia ed igiene regolamentati dalla vigente legislazione.

A differenza di altre soluzioni che prevedono battiscopa o zoccolature incollate a parte, evita in modo più efficace l'annidamento di sporco e batteri nelle fessure che si creano tra muri perimetrali e pavimentazione, rendendo continuo il rivestimento e permettendo una pulizia più accurata ed efficace delle superfici.

Le pareti anche se non sono a diretto contatto con gli alimenti, devono essere trattate correttamente per non favorire lo sviluppo di sporco e batteri. È possibile applicare sistemi epossidici applicabili anche in verticale, facilmente lavabili e disinfettabili.

CANALI E POZZETTI DI DRENAGGIO

PARETI E RACCORDI



La nostra referenza: Showroom Gavioli - Nonantola (MO)



DEGUSTAZIONE E VENDITA

MULTISTRATO EPOSSIDICO

SISTEMI DECORATIVI



Isolamento
acustico



UV resistente



Non-slip



Eco-Friendly



Facile da
pulire

Nel progetto di una cantina vinicola non ci si può occupare soltanto di gestire le fasi di produzione, ma occorre anche garantire ambienti destinati ai visitatori. Oggi infatti una cantina per la produzione di vini deve essere attrezzata con locali di rappresentanza e di accoglienza per i visitatori. Tutto ciò è propedeutico a mettere in evidenza i tratti caratteristici del paesaggio con il quale la cantina è posta in rapporto, e che, a sua volta, è un contenuto qualificante del vino prodotto: occorre perciò immaginare aree per la degustazione, per la vendita diretta del prodotto, per l'organizzazione di eventi particolari o adibiti a piccoli musei.

Le aree degustazione o caffetteria, sono soggette a normativa HACCP, necessaria in tutti quei luoghi in cui avviene la manipolazione e somministrazione degli alimenti.

Le pavimentazioni in resina continue e prive o con un ridotto numero di giunti, sono impermeabili a grasso, olio e acqua, più resistenti a urti e abrasioni ed ovviamente, facili da pulire e decontaminare. Trattandosi di zone ad alto traffico, inoltre, i pavimenti devono garantire la massima resistenza all'usura e ai graffi causati dallo spostamento di sedie e tavoli.

Adatti anche a servizi igienici destinati al pubblico.

CARATTERISTICHE

Resistenza all'usura
Fonoassorbenti. Assorbimento dei rumori o shock da caduta oggetti
Manutenzione minima, facile pulizia e sanificazione,
Sicuro per l'ambiente e le persone
Antipolvere
Inalterati nel tempo
Pavimentazioni decorative con finiture opache o lucide, con effetto naturale, spatolato, nuvolato, tipo terrazzo alla veneziana.

ACCESSORI

Rivestimenti in resina a parete
Sgusce di raccordo tra pavimento e parete
Percorsi tattili per ipovedenti

- > LOCALI UFFICIO, SPAZI OPEN
- > CENTRI DIREZIONALI
- > SALE RIUNIONI
- > HALL & RECEPTION
- > AREE RELAX E COMUNI
- > LOCALI TECNICI
- > LOCALI ARCHIVIO
- > MENSE AZIENDALI
- > SPOGLIATOI
- > SERVIZI IGIENICI

WINERIES

Prima
PAVIMENTI SPECIALI



La nostra referenza: Wine & Food - Verduno (CN)



Vialetti di accesso pedonali e carrabili

PRIMA DRAIN STONE®

RIQUALIFICA ESTERNI

Per una riqualifica sostenibile delle aree esterne pedonali o carrabili leggere degli spazi esterni aziendali,

Prima Drain Stone® è un sistema di pavimentazione per esterni, totalmente permeabile, rispettoso dell'ambiente e il ciclo idrologico.

È fondamentale la scelta di materiali certificati che collaborino concretamente a migliorare le aree esterne, avendo cura del drenaggio o del filtraggio delle acque meteoriche ed evitando il più possibile la realizzazione di nuove superfici impermeabili (come, ad esempio, asfalto e cemento) e/o instabili (come autobloccanti e ghiaia libera).

Composto da inerti naturali prevalentemente derivanti da scarti di produzione, caratterizzato da diverse granulometrie, tipologie e colori, miscelati a uno speciale legante ecocompatibile.



Drenante



Resistente al gelo



Non-slip



Eco-Friendly



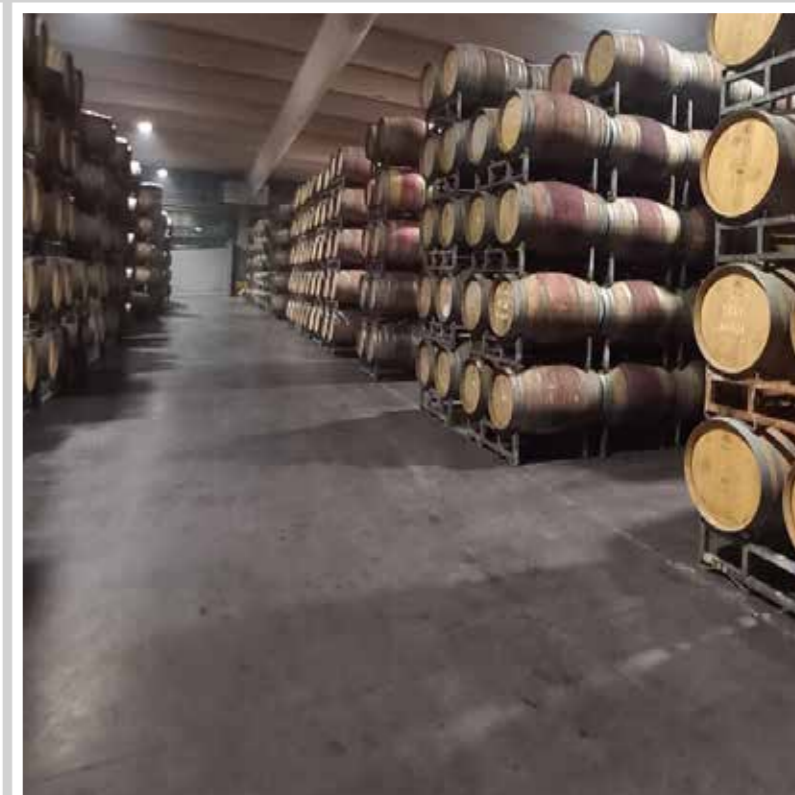
Facile da pulire

WINERIES

Prima
PAVIMENTI SPECIALI



La nostra referenza: Morando Vini



La nostra referenza: La Piemontina Vini - Sizzano (NO)

WINERIES

Prima
PAVIMENTI SPECIALI

CASE HISTORY

Storicamente ci siamo dedicati e specializzati nella realizzazione di pavimenti tecnici in resina.

Il nostro know-how industriale e la nostra competenza in questo campo, le partnership e le qualità riconosciute nel corso degli anni, ci hanno permesso di diventare un attore importante in questo settore.

Il migliore biglietto da visita sono le pavimentazioni che abbiamo realizzato. In Italia, in Europa e anche nel resto del mondo.



ALCUNI DEI
NOSTRI CLIENTI



Cantina San Patignano
Coriano (RN)



Caviro
Savignano Sul Panaro
(MO)

CONTACTS

Milano - Sede operativa
Via Piemonte, 23/B
20098 San Giuliano Milanese (MI)
T +39 02.98282914

Torino - Uffici amministrativi
Via Vittorio Amedeo II, 19
10121 Torino
T +39 011.0714790

info@primapavimenti.it
www.primapavimenti.it

Switzerland
Pavimenti Speciali Srl - Talenture S.A.
Riva Albertolli 1
6900 Lugano - Switzerland



OS 6 Classe IV
OS 26 Classe IV
OG 1 Classe III
OG 3 Classe II



PARTNERS

