5 Giugno 2023

tecniche nuove ISSN 0392-792X Mensile - Anno XLV
www.tecnichenuove.com

Imbottigliamento

www.imbottigliamento.it

VELOCE PER NATURA
PIÙ SICURA CON M.O.C.A.

F.S.T.
Fast Seal & Transmission

F.S.T. Srl - FAST SEAL & TRANSMISSION
Via Piemonte, 9 - 37060 Sona (VR) Italy
Tel: +39.045.6082411 | info@fst-seal.it
www.fst-seal.it

Imbottigliamento

Diffusione: 12.509

www.ecostampa.it

IMPIANTI - VINO

Laura Turrini

Flessibili e veloci in produzione

È questo il segreto di Viticoltori Ponte che sta studiando un nuovo impianto che gli consentirà di raggiungere una capacità annua pari a 30 milioni di bottiglie

Oltre 3.000 ettari di vigneto che si estendono lungo il corso del fiume Piave dal Nord di Venezia fino alla zona pedemontana della provincia di Treviso, 1000 famiglie di viticoltori in qualità di soci e 75 anni alle spalle: è dal 1948, anno della sua fondazione, che Cantina Viticoltori Ponte conserva uno stretto legame con le persone e il territorio di Ponte di Piave (TV), luogo in cui è ubicata la sede aziendale, e oggi questa realtà rappresenta una delle più dinamiche del panorama vinicolo internazionale. Presente, infatti, in oltre 30 Paesi del mondo con diverse linee di prodotto – dai vini spumanti ai frizzanti, dai fermi ai cocktail aromatizzati a base di vino –, offre anche prodotto in fusti, sia in acciaio a rendere che in PET a perdere, oltre che in bag in box di diversi formati. La produzione è di circa 20 milioni di bottiglie all'anno e va dai formati da 0,375 litri a quelli da 1,5 litri; il 70% è costituito da vino spumante e frizzante, in prevalenza prosecco, mentre il restante 30% da vini fermi come Pinot grigio e Chardonnay, per le varietà a bacca bianca, Merlot, Cabernet e, non ultimo, l'autoctono Raboso sul fronte dei vini rossi, per un totale di 135.000 ettolitri di vino imbottigliato nei 12 mesi. Relativamente alle altre tipologie di prodotto, vengono confezionati 20.000 hl in fusto e 6.000 hl in bag in box. Oggi il Gruppo impiega 75 dipendenti, una rete agenti HoReCa composta da 65 professionisti e sviluppa un fatturato annuale di circa 100 milioni di euro, distribuito al 60% nel mercato estero e al 40% nel mercato italiano. L'azienda investe puntualmente nelle attività produttive, per potere rimanere al passo con le richieste della clientela e sostenere gli impatti delle oscillazioni del mercato, legate in particolare, nell'ultimo periodo, agli eventi sociopolitici.

Ritaglio stampa ad uso esclusivo del destinatario, non riproducibile.

099164

L'ECO DELLA STAMPA®
LEADER IN MEDIA INTELLIGENCE

Imbottigliamento

www.ecostampa.it

Da sinistra Luigi Vanzella - direttore generale - e Giancarlo Guidolin - presidente di Viticoltori Ponte

Sciacquatrice, riempitrice e tappatore raso fungo

Un piano di miglioramento graduale

Gli investimenti hanno interessato la cantina a 360°, focalizzandosi su: ampliamento della capacità di spumantizzazione, per la continua e crescente domanda di vini spumanti, in particolar modo prosecco; ammodernamento della linea di imbottigliamento, per sostenere le sempre maggiori richieste di performance; rinnovo area magazzino, per soddisfare la necessità di sosta dei materiali e del prodotto confezionato, legate in prevalenza all'aumento del lotto medio di riordino e alla difficoltà di reperire le materie prime. «Fino al 2010, l'impianto di imbottigliamento contava macchine di diversa tipologia e anzianità di servizio – la più recente era del 1998, la più datata del 1984 – ed erano ancora presenti le attrezzature per il vuoto a rendere – racconta Damiano Canali, winemaker di Viticoltori Ponte –. Partendo da questa situazione, abbiamo stabilito un piano di miglioramento, il cui primo step è stato quello di abbandonare il vuoto a rendere e smantellare le attrezzature relative. Abbiamo poi proceduto per gradi, sostituendo progressivamente tutte le macchine della linea di imbottigliamento, cominciando con inizio e parte del fine linea e introducendo un impianto di microfiltrazione automatico a servizio della riempitrice; quindi abbiamo proseguito con parte del blocco tappatori, successivamente con gabbiettatrice ed etichettatrice, completando poi il resto del fine linea; l'ultimo step, ovvero la sostituzione del blocco di riempimento (sciacquatrice, riempitrice e tappatore sughero), è stato completato a inizio 2023». Nel percorso di sostituzione sono state inserite anche macchine necessarie al controllo qualità, come un'ispezionatrice bottiglie, che permette di rilevare la presenza di corpi estranei nella bottiglia e di identificare problemi legati alla forma o a eventuali difetti del contenitore, e un'ispezionatrice chiusure, che consente di verificare la presenza tappo e gabbietta, difetti di applicazione degli stessi (come scoppi rondelle e tappi applicati troppo alti o troppo bassi) o l'assialità del tappo fungo per lo spumante. L'etichettatrice è stata inoltre dotata di un controllo per la corretta etichettatura: le bottiglie non conformi vengono oggi scartate e raccolte su un banco di accumulo scarti, per essere rilavorate in seguito.

Una media di 10.000 bottiglie all'ora

L'architettura della linea di imbottigliamento è a doppia S, con blocco riempimento e tappatura contrapposto al blocco di vestizione bottiglia (capsulatrice ed etichettatrice), mentre il fine linea, presenta incartonatrice e pallettizzatore antistanti. Questa disposizione permette di organizzare il lavoro con tre o quattro persone per turno – una per l'area riempimento e vestizione, una al fine linea e un carrellista; qualora vengano realizzate produzioni più impegnative, come bordolese BVS o bottiglie con 4/5 punti di applicazione etichetta, interviene la quarta persona a sup-

Ritaglio stampa ad uso esclusivo del destinatario, non riproducibile.
099164
L'ECO DELLA STAMPA®
LEADER IN MEDIA INTELLIGENCE

Imbottigliamento

www.ecostampa.it

L'etichettatrice a 5 stazioni autoadesive

porto. L'impianto è organizzato per lavorare H24, conseguentemente le attività di manutenzione vengono organizzate, per la maggior parte, in logica preventiva e con i tecnici delle case produttrici dei macchinari. «È stato scelto di abbandonare le manutenzioni con solo personale interno poiché abbiamo constatato che determinate attività svolte dal costruttore danno risultati di maggiore qualità e durata – specifica Canali –; il nostro personale è fornito solo a supporto, oppure interviene nei casi di rotture impreviste. Per ottimizzare le produzioni, invece, i lavaggi sono eseguiti durante i cambi formato o nel fine settimana, sempre in automatico; nel fine settimana le fasi del CIP (clean in place) possono essere seguite da remoto e, qualora intervengano delle disfunzioni, il CIP può essere riattivato a distanza». L'impianto di imbottigliamento lavora molteplici formati e, a seconda del formato e della tipologia di prodotto da realizzare, le performance sono diverse: l'impianto produce 8.000 bottiglie all'ora di spumante o di vino frizzante tappo raso con capsula e può arrivare a 10.000 bottiglie orarie con il tappo spago o con il tappo BVS; con la Bordolese BVS la performance giunge a 12.000 bottiglie all'ora, mentre con il tappo raso con capsula si scende a 8.000 vetri.

«Oggi abbiamo la possibilità di scegliere le ricette di lavorazione direttamente da PLC; inoltre l'utilizzo dell'elettronica permette di standardizzare le produzioni, avere un settaggio univoco per le diverse famiglie prodotto ed evitare i problemi legati a eventuali interventi errati degli operatori»
Damiano Canali, winemaker di Viticoltori Ponte

Un messaggio univoco in produzione

Relativamente alla tipologia di vetri, la linea può lavorare Bordolesi, Reggiane, Collio, Bacco, Borgognotte, Atmosphere e, ovviamente, la bottiglia Ponte brandizzata e personalizzata. «Il tutto in diverse tipologie di formati, pesi vetro e imboccature – evidenzia il winemaker –, per andare incontro alle esigenze più disparate dei clienti. Uno dei motivi principali che ha portato alla scelta dei modelli di macchine facenti parte della nostra linea è legato alla flessibilità produttiva, per soddisfare le diverse necessità di mercato: oggi abbiamo la possibilità di scegliere le ricette di lavorazione direttamente da PLC, inoltre l'utilizzo dell'elettronica permette di standardizzare le

Ritaglio stampa ad uso esclusivo del destinatario, non riproducibile.
099164
L'ECO DELLA STAMPA®
LEADER IN MEDIA INTELLIGENCE

Imbottigliamento

www.ecostampa.it

Il gruppo confezionamento fine linea

produzioni, avere un settaggio univoco per le diverse famiglie prodotto ed evitare i problemi legati a eventuali interventi errati degli operatori. In sostanza, partendo dall'ordine di produzione tutto l'impianto riceve un messaggio univoco». Altre tipologie di articoli sono i bag in box – per la produzione dei quali Viticoltori Ponte dispone di un monoblocco di riempimento Sacmi, della capacità produttiva media di circa 500 pezzi ora –, e i fusti, realizzati grazie a due linee, una per la produzione di fusti in acciaio a rendere da 25 litri, con una capacità produttiva di 120 fusti orari, e un'altra per la produzione di fusti in PET da 20 litri, caratterizzata da una produzione oraria di 60 fusti.

Verso i 30 milioni di bottiglie

Anche l'area spumantizzazione è stata implementata: partendo dai 13.000 hl di capacità di rifermentazione del 2010, la cantina è arrivata agli attuali 38.000 hl, con autoclavi di diversa capienza, da 50 fino a 1.000 hl. Anche in questo caso il processo di spumantizzazione viene coordinato dall'elettronica: un sistema di gestione, infatti, permette di stabilire i periodi di rifermentazione, i momenti in cui far avvenire l'agitazione, le temperature di abbattimento e il set point di pressione. La reidratazione dei lieviti, una volta manuale, oggi è eseguita tramite un reidratatore, una macchina dedicata alla riattivazione del lievito secco che permette il dosaggio automatico dei nutrienti e dell'acqua necessaria e gestisce gradi centigradi e tempi di attivazione. Per quanto riguarda la fase di filtrazione, essa è eseguita attraverso due filtri tangenziali ceramici Della Toffola, della portata di 100 hl all'ora. «Un'importante attività è stata pianificata e sarà completata entro la fine del 2023 – rivela Canali –: si tratta di un magazzino automatico multiprofondità, con una capacità di stoccaggio di 4.400 posti pallet. Questa struttura verrà posizionata a fianco dello stabilimento attuale e verrà alimentata automaticamente grazie a una rulliera aerea, che collegherà l'impianto di imbottigliamento con il nuovo magazzino. La necessità di investire in logistica, per Viticoltori Ponte, è legata a diversi fattori: innanzi tutto la difficoltà, a causa dei volumi raggiunti, di reperire sufficiente spazio in logistica esterna, poiché parliamo di un settore saturo, ma anche l'esigenza di liberare un'area dello stabilimento – utilizzata oggi come magazzino – per lasciare spazio a una nuova linea di imbottigliamento, prevista con una capacità produttiva di 12.000 bottiglie orarie. Il layout e il dimensionamento di questa nuova linea sono attualmente allo studio. Con la sua integrazione – conclude Canali –, Viticoltori Ponte si pone l'obiettivo di raggiungere i 30 milioni di bottiglie confezionate all'anno».

16 milioni di euro per il prossimo triennio

«Il fatturato consolidato del Gruppo Viticoltori Ponte si è attestato sopra i 90 milioni di euro, registrando, sull'anno precedente, un +21% Italia – dove è in atto un progressivo ampliamento della distribuzione ontrade – e un +16% estero – con l'apertura di nuovi interessanti mercati, come quello indiano, la forte spinta in Asia e nei monopoli mondiali, Canada e Svezia in primis.
Segnali più che positivi, questi, che ci hanno spinto a stanziare 16 milioni di euro nel prossimo triennio, destinati all'innovazione tecnologica, all'implementazione della capacità produttiva e alla logistica, che potrà contare su un nuovo magazzino automatizzato con 5.000 posti pallet a Ponte di Piave e una crescita della capacità di stoccaggio fino a 60.000 ettolitri nella sede di Caposile (VE). Prevediamo interessanti sviluppi anche nella sfera dei vigneti, con un consistente incremento della coltivazione biologica e l'introduzione della Certificazione di sostenibilità Sistema di Qualità Nazionale di Produzione Integrata (SQNPI): essa garantisce al consumatore, attraverso il logo dell'ape che sarà presente sull'etichetta, qualità e attenzione verso l'ambiente, sicurezza alimentare dei prodotti agricoli e dei lavoratori, metodi di produzione sostenibili, tracciabilità documentata dei prodotti e uso responsabile delle risorse per il rispetto dell'ambiente.
Tra i capisaldi della nostra cantina c'è, infatti, l'importanza della biodiversità come elemento essenziale dell'habitat terrestre e, per questo, sempre maggiori risorse vengono impiegate nell'attuazione di una viticoltura sostenibile e rispettosa della natura. L'utilizzo di fonti di energia rinnovabile, la conoscenza e il rispetto dei diversi suoli, la selezione dei vitigni per la valorizzazione del territorio e il monitoraggio dell'ecosistema vigna sono il punto di partenza, e la chiave, per l'ottenimento di risultati eccellenti, riducendo al minimo il nostro impatto ambientale.
A conferma di ciò, abbiamo quasi ultimato il potenziamento dell'impianto fotovoltaico, che passerà presto dai precedenti 500 kWh al superamento del MegaWatt, e integrato la linea "Bio" con i nuovissimi Pinot Grigio DOC delle Venezie biologico e Merlot IGT Veneto biologico, che si affiancano al già noto Prosecco DOC biologico, tutti della linea ammiraglia Ponte. Siamo un'azienda che non ama dormire sugli allori.
L'esperienza maturata negli anni è forte, oggi, di un gruppo giovane, dinamico e con idee innovative, che vengono puntualmente premiate. Questo ci dà coraggio nel continuare a essere lungimiranti, sempre un passo avanti».

Luigi Vanzella,
Direttore Generale Viticoltori Ponte

Ritaglio stampa ad uso esclusivo del destinatario, non riproducibile.

099164

L'ECO DELLA STAMPA®
LEADER IN MEDIA INTELLIGENCE