

IL CORRIERE VINICOLO VINO *in* {CIFRE}

In collaborazione con  

TUTTI I NUMERI DEL SETTORE VINICOLO IN ITALIA, UNIONE EUROPEA E MONDO

Superfici, produzioni, consumi, commercio, prezzi, andamento delle Denominazioni di origine.
Uno strumento di lavoro indispensabile per gli operatori, da consultare nel corso dell'anno



Edizione di Gennaio
distribuita agli operatori della Gdo
e grossisti e a 10.000 soci AIS titolari
di enoteche, bar, ristoranti ecc.

Edizione di Aprile
distribuita a



Contengono
entrambe una
CARTA VINI
per promuovere
le etichette
delle cantine

**LA PROSSIMA
EDIZIONE
USCIRÀ A
GENNAIO 2017**



***Prenota subito il tuo spazio
o la presenza nella carta vini***

Per informazioni su costi e modalità di adesione contattare:
corrierevinicolo@uiv.it



CASE HISTORY: MBF E LANGETWINS



UNA SFIDA DA VINCERE

Una linea di imbottigliamento da costruire insieme al nuovo capannone produttivo: è questa la sfida raccolta da MBF Spa di Veronella (Vr), tra i maggiori produttori mondiali di sistemi di imbottigliamento realizzati su misura, che con il Superbloc® per la storica azienda vitivinicola californiana LangeTwins ha progettato un impianto all'avanguardia, studiato in ogni singolo componente e che si distingue per l'alto livello tecnologico, la massima flessibilità operativa, gli ingombri ridotti e l'elevata compatibilità ambientale. La richiesta da parte di LangeTwins è stata per una linea completa di imbottigliamento vino con una capacità produttiva di 12.000 bottiglie/ora che includesse tutte le più moderne tecnologie che il mercato potesse offrire e garantisse massima flessibilità di lavorazione e la capacità di adattarsi a integrazioni future.

IL SUPERBLOC® E LA LINEA DI IMBOTTIGLIAMENTO

Il cuore della linea di imbottigliamento per LangeTwins è un Superbloc® altamente customizzato in ogni sua parte, capace di offrire alta efficienza,

totale flessibilità operativa e integrare in un'unica macchina sciacquatrice, riempitrice, tappatrice raso e vite, capsulatrice ed etichettatrice. Il design estremamente compatto e funzionale riduce considerevolmente lo spazio necessario al suo posizionamento, permettendo inoltre di gestire l'intera linea con soli 4 operatori. Le principali funzioni di controllo dell'intera linea sono riunite in un'unica area di interfaccia operatore. "Tutto l'impianto, il cui cuore è il Superbloc® - racconta Antonio Bertolaso presidente di MBF - è un concentrato unico di tecnologia dove tutto, dai cicli di lavaggio al controllo prodotto durante il riempimento, è completamente automatizzato



In alto, panoramica del Superbloc® MBF. Qui sopra, una barriera della californiana LangeTwins

e tracciabile". Le principali caratteristiche sono: compattezza macchina; automatizzazione completa gestione del prodotto; tempi cambio formato rapidissimi; gestione di tre diversi tipi di tappo; completa tracciabilità della bottiglia; reintegro automatico bottiglie non capsulate e non etichettate; assenza di nastri di collegamento tra le macchine.

La completa tracciabilità della bottiglia in ogni fase di lavorazione garantisce un controllo costante, la massima qualità del prodotto imbottigliato e la riduzione considerevole di errori. Il Superbloc® offre i più evoluti e completi sistemi di controllo

qualità che permettono il recupero della materia prima oppure il reintegro delle bottiglie.

LA SOSTENIBILITÀ: SAVE ENERGY E SAVE WATER

"Il dispendio di acqua nel processo di imbottigliamento - spiega ancora Bertolaso - può essere considerevole e raggiungere volumi di utilizzo veramente alti, per questo abbiamo progettato gli impianti del Superbloc® e del CIP di lavaggio per ridurre considerevolmente tempi e portata di acqua necessari per il lavaggio delle botti-

glie e dell'impianto. Rispetto a una linea tradizionale il nostro Superbloc® risparmia tra i 10 e i 15.000 l d'acqua che viene poi in parte riutilizzata su alcuni processi produttivi".

"In ultima analisi - dichiara Randall Lange, proprietario di LangeTwins - abbiamo scelto il prodotto di MBF per la sua evoluta tecnologia, che si focalizza su tutti gli aspetti inerenti la qualità del riempimento e della sanificazione. Scegliere le attrezzature necessarie prima e dopo il Superbloc® di MBF è stata la seconda sfida. MBF ha integrato nel miglior modo possibile tutte le attrezzature, dando vita a un impianto di imbottigliamento super performante".

TEBALDI

ISIOX, per l'ottimizzazione dei gas disciolti nel vino

ISIOX (www.tebaldi.it) è il sistema innovativo prodotto in Italia che permette di ottimizzare i gas nel vino in modo semplice e non invasivo, con applicazioni in grado di gestire il contenuto di O₂ e di CO₂ in qualsiasi momento del processo di elaborazione mantenendo struttura e aromi. ISIOX è utile quando: il mercato impone livelli precisi di CO₂ diversi a seconda del Paese di destinazione; si vuole modificare la concentrazione di ossigeno e anidride carbonica nel vino senza stripping; si vuole ridurre la quantità di anidride solforosa all'imbottigliamento; nei casi di confezionamento morbido come tetrapack e bag in box. Combinando le differenti modalità di lavoro con i diversi gas di processo è possibile: ridurre l'ossigeno e parte della CO₂; aggiungere CO₂ e ridurre l'ossigeno. Sin dalle prime applicazioni in cantina l'impianto ISIOX ha dimostrato la sua validità eliminando fino a oltre il 90% dell'ossigeno disciolto e oltre il 40% della CO₂ disciolta. Su richiesta possono essere studiate esecuzioni personalizzate, sia in termini di portata che di ingombro. Il controllo del processo è effettuato da un PLC incorporato con una logica di programmazione molto semplice. Il software di gestione può essere comandato tramite monitor touch screen o comandi manuali.



Per prenotare un test in cantina: Tel. 045 7675023 Fax 045 7675380 tebaldi@tebaldi.it

L'impiego di ISIOX durante l'imbottigliamento permette di regolare le concentrazioni dei gas, mantenendo la struttura e gli aromi del vino

Vinitech-Sifel 2016 IL PALMARÈ DEI TROFEI DELL'INNOVAZIONE

La 20ª edizione di Vinitech-Sifel, il Salone mondiale dedicato ai settori vitivinicolo, arboricolo e ortofrutticolo, accoglierà a Bordeaux dal 29 novembre al 1º dicembre prossimi 850 espositori su 65.000 m² di esposizione. Nell'ambito dei Trofei dell'Innovazione, fra i 57 dossier esaminati, il Comitato Tecnico-Scientifico del salone ha assegnato quest'anno 1 Premio Speciale della Giuria, 2 Trofei d'Oro, 3 Trofei d'Argento, 4 Trofei di Bronzo e 11 citazioni.

QUATTRO LE TENDENZE CHE EMERGONO DAL PALMARÈ 2016.

L'AGROECOLOGIA si distingue grazie a **Biopose di Invenio** (Premio della Giuria), sistema di installazione tramite droni, di soluzioni di lotta biologica contro la carpocapsa delle castagne, e a **Ted** (Trofeo d'Argento), il robot scavallatore elettrico per la viticoltura di **Naïo Technologies**.

Le TECNICHE DI PREVISIONE sono valorizzate attraverso **Winflow di ITK** (Trofeo d'Argento), flussometro connesso per la gestione dell'irrigazione; **Earn di Aquitaine Science Transfert** (Trofeo di Bronzo), per un controllo automatico della produzione della vigna tramite imaging integrato; **Fokal** presentato dalla società **Kelzyd** (Trofeo di Bronzo), console di controllo, supervisione e tracciabilità in cantina. e con **Lambox di Lamoureux** (Trofeo di Bronzo), soluzione mobile per la supervisione e il monitoraggio in cantina.

La COMPETITIVITÀ è ribadita da **BM116 di BM emballage** (Trofeo d'Oro), macchina ad alta velocità per la preparazione dei portainnesti della vigna, e da **Top Tube di Parsec** (Trofeo di Bronzo) che fornisce una risposta automatizzata.

Il MIGLIORAMENTO DELLA QUALITÀ DEL VINO è una costante importante della filiera con **NDTech di Amorim** (Trofeo d'Oro), tecnologia all'avanguardia al servizio della lotta contro il TCA, e **GAI MLE** proposta da **Gai France** (Trofeo d'Argento), macchina per l'imbottigliamento isobarometrico tramite le valvole specifiche Unica che riducono l'apporto di ossigeno.



LE SCHEDE INFORMATIVE DEI VINCITORI SUL SITO WWW.VINITECH-SIFEL.COM