

Cantina PRODOTTI & NOVITÀ

Una selezione, a cura delle aziende, delle ultime novità disponibili sul mercato

AMORIM CORK ITALIA

Un'Icona al servizio di ogni vino

Quando si tratta di ricerca e sviluppo Amorim Cork Italia è all'avanguardia. Lo dimostra anche l'ultima proposta, che ha rivoluzionato il mercato: è NDtech® Icon, il tappo monopezzo che incontra la scienza ai massimi livelli, messa ancora una volta al servizio del sughero. Questo sigillo, infatti, rappresenta la perfetta fusione tra tecnologia ed estetica, dal momento che, nel dettaglio, NDtech® analizza in gascromatografia ogni singolo tappo, garantendo un livello di Tca <=0,5 ng/l e avvalendosi del sistema VSR, che rileva e rimuove oltre 150 off-flavors, ne assicura una completa pulizia sensoriale. In aggiunta, la versione Icon è disponibile su richiesta con rivestimento BeeW®, un rivestimento a base di cera d'api biodegradabile, che permette un ingresso di ossigeno nel tempo (Otr) più omogeneo. In sostanza, è possibile avvalersi di una ossigenazione progressiva e controllata da un rigoroso standard, ma anche garantire la massima purezza sensoriale. Ulteriore plusvalore è l'attenzione all'estetica con ben due proposte: la tecnologia TRX-T è lo screening individuale che garantisce una perfezione visiva e, su richiesta, il tutto può essere arricchito dalla personalizzazione ad alta definizione tramite Laseratura in HD, per rendere calorosamente comunicativo il rituale dei brindisi. Con NDtech® Icon Amorim Cork Italia dimostra ancor di più la sua attenzione a chi produce e a chi degusta il vino, con il filo conduttore del rispetto per il prodotto e la possibilità di rendere distintiva la sua narrazione. Info: www.amorimcorkitalia.com



Vinolok, per valorizzare il profilo aromatico dei vini

Tenuta ottimale e impatto iconico: è Vinolok, di Amorim Cork Italia, sigillo in puro vetro di Boemia dalle caratteristiche meccaniche e sensoriali uniche. Un'esperienza funzionale ed esclusiva per i propri clienti, forti di un nuovo concetto di chiusura: zero



impatto su aroma e sapore; nessuna cessione; condizioni stabili dopo l'imbottigliamento; facile apertura e ri-chiusura della bottiglia; 100% riciclabile all'infinito; incredibili opzioni di personalizzazione e design; packaging interamente riutilizzabile. Una destinazione d'uso perfetta per i vini con una shelf-life sotto i 36 mesi, sigillo cristallino alla loro freschezza aromatica. Cristallino perché trasparente,

ma soprattutto per il valore aggiunto che ogni produttore può ottenere da un packaging interamente in vetro: un impatto sensoriale pari a zero, 100% neutro, tecnicamente perfetto, con forma e proprietà fisse. Queste virtù consentono una forte persistenza di aromi a livello olfattivo e gustativo, anche una volta aperta la bottiglia. Il packaging vende: il 64% dei consumatori è propenso ad acquistare un nuovo prodotto solo perché il design ha attirato la loro attenzione. Vinolok aumenta in maniera consistente il valore percepito del prodotto, rendendo il prodotto indimenticabile, grazie alle incredibili possibilità di personalizzazione. Una risposta concreta all'attuale tendenza alla premiumizzazione delle bottiglie. Vinolok conferisce a ogni marchio uno stile di alta qualità, unito al design, quello di un packaging d'eccezione che trasforma ogni bottiglia in un articolo di lusso, che sarà un piacere riutilizzare.

Info: www.vinolok.com

BELBO SUGHERI

Da vent'anni
l'unico
distributore e
finalizzatore
del tappo Diam
in Italia



tappo Diam in Italia, ha elevato il proprio standard con un'ulteriore permeabilità per il Diam 10 e Diam 30 dedicata ai vini fermi da lungo invecchiamento. Grazie a due opzioni di permeabilità per tappo, i produttori hanno ora la possibilità di scegliere un apporto di ossigeno diverso, a seconda delle esigenze uniche di ogni loro vino. L'arte della vinificazione si avvale di tecniche sempre più avanzate, in particolare quando si tratta di controllare l'ossigeno e gestire l'effetto del tempo sulla bottiglia. La tappatura, in questo contesto, non è solo un atto finale ma è anche una decisione enologica di primaria importanza. Essa determina la conservazione e l'evoluzione del vino, garantendo che il suo profilo aromatico rimanga inalterato nel tempo.

DIAM BOUCHAGE

Grandi impegni ambientali
per i tappi di sughero Diam



Dal 2009 Diam Bouchage, azienda francese con sede nei Pirenei Orientali, inventrice del processo Diamant® per la pulizia dei tappi tramite CO₂ supercritica, ha adottato una politica ambientale per tutti i suoi siti industriali, tutti certificati ISO 14001. Questo processo impegna l'azienda a migliorare le performance dei suoi strumenti di produzione attenendosi a 4 principali criteri: il controllo dei consumi di energia e materiali, e quindi dell'impronta di carbonio; l'inserimento in un processo di economia circolare attraverso il recupero dei sottoprodotti del sughero e dei suoi scarti; la gestione dei rischi industriali dei suoi impianti tecnici; lo sviluppo di prodotti più rispettosi dell'ambiente, in un approccio di progettazione ecocompatibile durante il loro ciclo di vita. Un'ambiziosa traiettoria di carbonio. L'impronta di carbonio di Diam Bouchage per il 2022 si attesta a 67.720 tonnellate di CO₂e. Nonostante una note-

vole crescita della produzione, l'azienda registra un calo del 2% rispetto al bilancio 2019, grazie al controllo delle emissioni direttamente legate alla sua attività. Azioni a lungo termine con un impatto significativo. Tra i tanti impegni assunti dall'azienda, ricordiamo la rivitalizzazione delle foreste di querce da sughero, che è uno dei pilastri delle azioni condotte da Diam Bouchage. Tra il 2020 e il 2021 ha infatti sovvenzionato la piantumazione di 5.934 querce da sughero in Provenza. Un'altra leva chiave adottata per ridurre la propria impronta di carbonio è il miglioramento delle emissioni del traffico stradale. Nell'ambito della gestione energetica, Diam Bouchage ha anche effettuato un importante investimento per il recupero del calore generato dagli impianti di purificazione del sughero nella sua sede spagnola. Diam Bouchage è sempre più impegnata in iniziative di sviluppo sostenibile e di responsabilità sociale d'impresa.

ANTARES VISION GROUP

La spettroscopia
laser applicata
al controllo
dell'ossigeno nello
spazio di testa
delle bottiglie



Monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inertizzazione e la qualità del prodotto e controllare il livello di ossigeno e CO₂: operazioni possibili con la In-Line O2 Concentration Wine PCS 700 grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione tecnologica sviluppata da Antares Vision Group - partner tecnologico nella digitalizzazione di prodotti e di filiere per imprese e istituzioni, e leader nella tracciabilità e nel controllo qualità. Un raggio laser, posizionato alla giusta altezza sulla linea

di produzione, attraversa la bottiglia nello spazio di testa, tra il tappo e il livello del vino (Head Space Oxygen-HSO), sfruttando la proprietà fisica di alcune molecole allo stato gassoso che assorbono la luce solo per specifiche e definite lunghezze d'onda. Un controllo che non appesantisce il processo di produzione, perché può essere effettuato direttamente sulla linea di imbottigliamento subito dopo la tappatura (il controllo può essere effettuato anche all'interno di strumenti di laboratorio, per misurare in modo non distruttivo i parametri di concentrazione di un

gas, anche ripetutamente nel tempo sullo stessa bottiglia), così da evitare che l'ossigeno si dissolva progressivamente nel vino provocando la variazione dell'aroma e del colore o l'imbrunimento. La spettroscopia di assorbimento laser In-Line O₂ Concentration Wine PCS 700 permette di ottenere misurazioni molto accurate della presenza di un gas, della sua concentrazione e pressione, anche se lo spazio di testa è parzialmente trasparente o in contenitori di diversi materiali, colori e spessori. È possibile utilizzarla ripetutamente nel tempo sulla stessa bottiglia.

ENOMECCANICA BOSIO

Filtri tangenziali a membrana - soluzione green: meno rifiuti da smaltire più rispetto per l'ambiente

L'Enomeccanica Bosio Srl opera nel campo dell'enologia da più di 40 anni, evolvendo parallelamente alle nuove tecnologie applicate e alle esigenze del singolo cliente. Il nostro obiettivo è creare macchine concettualmente semplici che garantiscono ottime



prestazioni, semplicità d'uso e alta affidabilità. Il nostro filtro tangenziale è stato costruito per operare in modo specifico sul prodotto vino e in particolare modo sui vini di grande pregio. Particolare attenzione è stata posta alla scelta dei componenti e delle interazioni tra gestione della macchina e prodotto trattato. I nostri elementi filtranti non richiedono particolari trattamenti preliminari e, come richiesto dall'utente finale, riducono sensibilmente le manutenzioni e l'assistenza post vendita. Le membrane ceramiche da noi utilizzate hanno scarse capacità di adsorbimento nel confronto della maggior parte dei costituenti nobili del vino. Inoltre, possono essere trattate senza alcun inconveniente con temperature sino a 100 °C, reggono pressioni superiori a 20 bar e garantiscono una durata di esercizio cinque volte superiore alla fibra organica. Con il nostro "Back-Pulse" brevettato, si ottengono con un solo passaggio prodotti con torbidità 0.00 NTU partendo da valori di infiltrabilità. I nostri filtri grazie a PLC di ultima generazione sono conformi ai parametri di Industry 4.0.

Info: www.enomeccanicabosio.it
Tel. 0039 0173 290922

**EXPERTI INNOVAZIONE ENOLOGICA**

E-commerce Experti: il nuovo servizio digitale per i clienti

Experti Innovazione Enologica ha aperto la vendita dei prodotti enologici attraverso un suo sito e-commerce. Questo per permettere ai clienti di acquistare le soluzioni per la produzione di vino anche in modalità digitale, con tutta una serie di vantaggi. Difatti, l'e-commerce (<https://shop.experti.it/>) è:

1. **Facile** - La navigazione è facile ed essenziale. Dopo la registrazione, la ricerca dei prodotti e la messa nel carrello avvengono in pochi passaggi;
 2. **Veloce** - Il negozio online permette di evitare gli spostamenti e ottenere i prodotti in pochi click;
 3. **Sempre disponibile** - Si può acquistare sempre: di sera, la mattina presto, dalla scrivania dell'ufficio o dalla poltrona di casa, da qualsiasi dispositivo connesso a Internet;
 4. **Pagamenti sicuri** - La sicurezza è fondamentale: i dati dei clienti sono protetti e i metodi di pagamento proposti sono tutti testati;
 5. **Completo di informazioni** - Nelle vetrine dei prodotti sono allegate le schede tecniche con tutte le informazioni utili.
 6. **Customer care** - Experti tiene all'esperienza di acquisto dei propri clienti: ci sono i contatti per domande e supporto o si può scrivere in chat, una persona dedicata vi risponderà.
- Visita: <https://shop.experti.it/>
Il nuovo shop online dei prodotti enologici di Experti srl

Experti

MBF

Festeggia i 10 anni della filiale MBF North America

MAXIDATA

+info: la soluzione per le etichette digitali integrata con il software gestionale uve2k.Blue



Sempre più vicina la data entro cui si dovrà cominciare a introdurre in etichetta l'indicazione degli ingredienti e le informazioni nutrizionali del vino. Le aziende vitivinicole dovranno trovare la soluzione per fornire ai consumatori le informazioni previste. Per questo motivo, Maxidata, software house con esperienza pluridecennale nel settore dell'enologia, propone +info, la soluzione che consentirà alle aziende di adeguarsi in maniera semplice e conforme a quanto richiesto dalla normativa. Permetterà nello specifico di creare un QR Code da inserire nell'etichetta cartacea sulla bottiglia di vino o su qualsiasi altro tipo di contenitore utilizzato. Il consumatore avrà così la possibilità di inquadrare il QR Code con il proprio smartphone e atterrare direttamente su una pagina online contenente ingredienti e dati nutrizionali del vino. Oltre a ciò, si potranno ottenere anche le informazioni sulla composizione e lo smaltimento di packaging e imballaggi. Per agevolare ulteriormente le aziende, questa soluzione sarà interfacciata con il software gestionale uve2k.Blue. In un contesto sempre più complesso e mutevole, Maxidata offre alle aziende vitivinicole le soluzioni che possano supportarle e seguirle man mano nel tempo.

MBF, azienda leader nella produzione di impianti di imbottigliamento, quest'anno festeggia i 10 anni dalla nascita della sua filiale americana "MBF North America". MBF, infatti, negli ultimi anni, pur mantenendo con orgoglio la totalità della sua produzione nel territorio veronese, si è aperta ad una forte internazionalizzazione, investendo in nuove realtà con una prospettiva di espansione che interessa altri Stati e altre culture, aprendo filiali in Scozia, Kentucky e California, Argentina e Spagna. Fin da subito gli obiettivi sono stati chiari: essere più vicini ai propri clienti, potenziare la continuità dei rapporti con una presenza post-vendita e massimizzare la soddisfazione. Con grande orgoglio, quest'anno MBF North America festeggia i 10 anni dalla nascita. Gli uffici



della filiale sono situati in due punti strategici: nel cuore del distretto produttivo del Bourbon, a Frankfort, in Kentucky e a Petaluma, in California, in una delle aree vinicole più famose della West Coast. MBF North America è composta da un ufficio commerciale, assistenza post-vendita, magazzino per i pezzi di ricambio, officina di manutenzione preventiva e un numeroso team di tecnici sul territorio formati direttamente dalla casa madre in grado di installare impianti ed effettuare interventi di riparazione o manutenzione preventiva, con un totale di 35 dipendenti in entrambe le sedi. Oltre all'obiettivo di stabilizzarsi nel mercato messicano, gli appuntamenti e le sfide per il futuro sono tante. In occasione del decimo anniversario della filiale, MBF sente il dovere profondo di ringraziare i collaboratori e tutto il personale che da anni contribuisce con entusiasmo al successo dell'azienda.

TRECIEFFE
Vinificatore continuo Botèn

Grazie al progresso tecnologico è possibile produrre vini di qualità senza solfiti aggiunti. Il Dr. Mario Bottignolo con la collaborazione dell'azienda Trecieffe, unica licenziataria, ha ideato e brevettato il "Vinificatore continuo Botèn" che sfrutta le proprietà antisettiche selettive dell'alcol per evitare deviazioni fermentative. La prima fase della fermentazione avviene ad un tasso alcolico costante, scelto dall'enologo in un range stabilito, inibendo, i fermenti indigeni indesiderati e lasciando spazio a quelli enologicamente interessanti. Il tasso alcolico viene mantenuto costante da un processore che introduce in continuo il mosto con una portata calcolata in base alla cinetica fermentativa. Il nucleo del fermentatore è costituito dai seguenti dispositivi che vengono applicati esternamente ai due tubi di scarico di un qualsiasi serbatoio: pompa di riciclo, che preleva in continuo il mosto in fermentazione dall'interno del serbatoio facendolo passare dinanzi al lettore dell'alcol, e il processore, che comanda la pompa di alimentazione del mosto in base al tenore dell'alcol rilevato. Questi, consentono l'entrata in continuo del mosto da fermentare e l'uscita costante del mosto parzialmente fermentato alla temperatura e al tasso alcolico della massa all'interno del serbatoio. Il mosto parzialmente fermentato uscito va poi a completare la fermentazione in un secondo serbatoio. Quello che otteniamo è un vino salutare, buono ed ecosostenibile.