



**CASE HISTORY
AVE TECHNOLOGIES -
CANTINE DUE PALME**

La necessità di adeguare la capacità produttiva alle crescenti richieste che arrivano dal mercato, senza derogare a un alto livello di igiene e sicurezza, ha portato la cooperativa salentina Due Palme a investire di recente in una nuova linea di imbottigliamento, firmata Ave Technologies, capace di garantire alte performance



Qui sotto, una panoramica della sede di Cantine Due Palme a Cellino San Marco (Br). Nella foto a sinistra, un dettaglio della fase di riempimento, realizzata con il nuovo monoblocco Ave Technologies



Automazione, flessibilità e precisione in formato Monoblocco

L'imbottigliamento è una delle fasi più critiche in cantina: dal riempimento in poi si gioca il "tutto e per tutto". E una volta tappata, la bottiglia inizia un viaggio di "sola andata," da cui non è più possibile tornare indietro e "rimediare" a eventuali errori. Di fatto, dal grado di controllo ed efficienza di questa operazione dipendono mesi di lavoro e il successo del risultato finale.

La ricerca e l'innovazione sviluppata da Ave Technologies vuole rispondere proprio a questa sfida: l'azienda, che dal 2010 è entrata a far parte del Gruppo Della Toffola, è presente da oltre 54 anni sul mercato nazionale ed estero (con una quota export che copre 75 Paesi). Specializzata nello sviluppo e realizzazione di macchine e impianti completi per l'imbottigliamento e il confezionamento (con capacità fino a 36.000 bottiglie/ora), l'azienda studia e progetta sistemi di facile gestibilità e sicurezza, dotati di un elevato grado d'automazione, assicurando un'ottimizzazione della qualità e dei costi operativi, per venire incontro alle molteplici esigenze delle cantine. È il caso di Cantine Due Palme, con sede a Cellino San Marco (Br), dove, lo scorso anno, è stato inaugurato un nuovo impianto di imbottigliamento. Come ci racconta il presidente della cooperativa, **Angelo Maci**.

"Per capire la nostra storia - racconta il presidente della cooperativa salentina - occorre guardare i numeri. Abbiamo fondato la Società Cooperativa alla fine degli anni 80: allora eravamo in nove e gestivamo 50 ettari vitati, oggi contiamo mille soci conferitori che controllano 2.500 ettari di vigneto, distribuiti in tre province (Brindisi Taranto e Lecce). Nel 1995 abbiamo iniziato a imbottigliare e oggi, a distanza di 25 anni, produciamo 20 milioni di bottiglie all'anno che raggiungono 40 Paesi nel mondo, con un fatturato che tocca i 40 milioni di euro l'anno. Quando siamo nati avevamo una piccola cantina in affitto, oggi contiamo 6 cantine di proprietà. Il segreto? Passione e competenza: provengo da tre generazioni di vignaioli, oltre ad essere agronomo ed enologo. Di fatto ho sempre diretto la cooperativa come un'impresa privata, con l'obiettivo di produrre al meglio per garantire un'equa redditività a tutti i soci. E in questo mi sono avvalso di una squadra di collaboratori validi e preparati, che oltre alle capacità professionali coltivano l'affetto e l'amore per la terra. La nostra è una vera missione: vinificare prodotti di qualità a partire da uve tipiche del territorio, quali Negroamaro, Malvasia Nera, Primitivo e Susumaniello. Ci tengo a sottolineare che i nostri sono vini integralmente prodotti in azienda (come esplicitato in etichetta), per garantire la tracciabilità dell'intera filiera, dal grappolo al bicchiere".

Adeguare la capacità produttiva alle richieste del mercato
Alla base di questo sviluppo, c'è stata una lungimirante azione di investimenti per adeguare alle richieste di mercato la propria qualità e capacità produttiva. Investimenti anche in know e tecnologia. E l'introduzione del nuovo impianto di imbottigliamento risponde proprio alla necessità di soddisfare un'aumentata richiesta di prodotto, che negli ultimi anni ha segnato una crescita del 50%.
"Questo è il quinto impianto di imbottigliamento che introduciamo in azienda - sottolinea Maci - e sancisce l'ennesimo tra-



A sinistra, Angelo Maci, presidente di Cantine Due Palme. Sopra, il nuovo impianto di imbottigliamento realizzato da Ave Technologies



guardo raggiunto in 30 anni di impegno e attività. La scelta è ricaduta su Ave Technologies per diversi motivi: l'ottimo rapporto qualità/prezzo, la professionalità nei confronti del cliente e l'assistenza efficace. Inoltre, trent'anni fa acquistammo da Vittorio Della Toffola la nostra prima pressa soffice, e da lì è nata una bella collaborazione basata sulla stima personale e professionale. Il nuovo monoblocco Ave - spiega - è un impianto di riempimento con cabina e filtri HEPA, costituito da sciacquatrice, riempitrice isobarica con valvole elettropneumatiche, regolazione automatica livello minimo bottiglia, tappatore per tappi sughero raso e sughero fungo, per tappi vite alluminio e gabbiettratrice automatica. Considerando le varie tipologie di bottiglie, di tappi e di vini, la macchina può imbottigliare oltre 40 formati diversi, con una capacità produttiva che può arrivare a 15.000 bottiglie l'ora. Devo dire che a distanza di 15 mesi siamo molto soddisfatti della scelta".

Cresce la richiesta di bollicine
Altro punto a favore del nuovo acquisto, è la possibilità di trattare sia vini fermi che spumanti. Un'opzione particolarmente strategica, oggi, per l'incremento sul mercato della domanda di bollicine. "Il successo registrato nel segmento degli spumanti è globale e interessa sia l'estero che il mercato nazionale, al quale abbiamo dato la priorità negli ultimi 5 anni. Non sorprende, visto che da sempre anticipiamo i tempi. Un esempio? Quando nessuno ci scommetteva, abbiamo sperimentato con successo la spumantizzazione delle uve Negroamaro, un vitigno di grande versatilità, e siamo stati i

primi a investire in queste bollicine 'autoctone', potremmo dire, con Amaluna, spumante blanc de noirs. Oggi raccogliamo i frutti di questo investimento: è un vino del quale i consumatori si stanno innamorando sempre di più e che ci regala grandi risultati, sia in Italia che a livello internazionale". E l'impianto introdotto in azienda permette proprio di condurre tutte le fasi in modo automatico - e anche da remoto - tramite un software che garantisce flessibilità e precisione nella gestione di tutte le fasi di riempimento quali: depressurizzazione, pressurizzazione e sgasatura.

Igiene e sicurezza in primo piano
Tutte le macchine Ave Technologies possono poi essere customizzate nel layout, nelle prestazioni e nella composizione e sono studiate per l'ottimizzazione dei consumi di CO₂ e delle temperature di esercizio e risparmio energetico, l'alta stabilità del prodotto in fase di depressurizzazione e l'elevata igiene e sicurezza. Quest'ultima in particolare rappresenta una priorità inderogabile per la cantina di Cellino San Marco. "La sicurezza alimentare - sottolinea Maci - dipende da un buon impianto di imbottigliamento: i passaggi che riguardano l'evacuazione dell'ossigeno e l'immissione di gas inerti per garantire l'assenza di ossidazione nel vino sono i più delicati. Da sempre poniamo moltissima attenzione alle nuove tecnologie, soprattutto nel campo della sicurezza alimentare che consideriamo uno dei nostri obiettivi prioritari. Siamo sempre alla ricerca delle ultime novità offerte dall'innovazione tecnologica, perché per noi ottenere un prodotto sano e non contaminato significa avere la garanzia del processo a 360°". Z.L.

Case history: Ave Technologies – Cantine Due Palme

Automation, flexibility, and precision in single-unit format

The need to adapt output capacity to the rising demands from the market without compromising currently high levels of hygiene and safety recently led the Due Palme cooperative winery located near Brindisi (Puglia) to invest in a new bottling line capable of ensuring high performance developed by Ave Technologies.

Bottling is one of the most critical steps at the winery: the whole game depends on what happens from the moment of filling on. Once the bottle has been corked, it starts on a one-way journey from which there is no return with no way to correct mistakes. Months and months of work and the success of the final result depend on the degree of control and efficiency with which bottling is performed.

Ave Technologies conducted research and developed innovation to meet this challenge: a Della Toffola Group member since 2010, it brought 54 years of experience in markets in Italy and abroad (with exports to 75 nations). Specialized in designing and constructing machines and complete systems for bottling and packaging (with capacity up to 36,000 bottles/hour), the systems the company studies and designs are safe and easy to use, and feature high levels of automation that ensure optimized quality and operating costs while meeting all a winery's many different needs. One good example is provided by Cantine Due Palme based in Cellino San Marco (BR), where a new bottling system was inaugurated last year. The Cooperative's President Angelo Maci had this to say:

"Our story is best explained by numbers: we founded Società Cooperativa at the end of the 80s: there were 9 of us at the time managing 50 hectares of vineyards. Today, 1000 growers bring us their grapes from 2,500 hectares of vineyards located in 3 different provinces (Brindisi, Taranto, and e Lecce). We first began bottling in 1995. Today, 25 years later, we produce 20 million bottles every year and sell them in 40 nations around the world for 40 million euro annual total sales. We started with one small winery we had to rent. Now we own 6. What was the secret to our success? Enthusiasm and Expertise. I'm a third-generation vintner. I'm also an agronomist and an enologist. I've always managed the Cooperative as if it were a private company, with the objective of obtaining the best production in order to guarantee equitable profitability for all our members. To this end, I put together a team of valid and qualified professionals who also shared my love for the land. Ours is a real mission: to make high-quality wine from the territory's typical cultivars, such as Negroamaro, Malvasia Nera, Primitivo, and Susumaniello grape. It's important to remember that our wines are entirely produced here at the winery (as written on the label). This guarantees the traceability of the entire chain of production from the vine to the glass."

Adapting output capacity to the needs of the market

This development is the result of farsighted investment in adapting product quality and output capacity to the needs of the market. Investments have also been made in research and technology. The introduction of this new bottling system satisfied the need for higher product output required by a 50% rise in demand in recent years.

"This is the fifth bottling system we've installed here," President Maci affirms, "and it symbolizes the achievement of yet another objective in 30 years of dedication and activity. We chose Ave Technologies for various reasons: their excellent quality/price ratio, their professionalism in relations with customers, and the efficiency of their post-sale assistance service, and also because we bought our first soft wine press from Vittorio Della Toffola thirty years ago, and a solid working relationship based on personal and professional esteem has been maintained ever since. The new single-unit Ave model is a filling system with HEPA filters and cabin consisting of a rinser unit, an isobaric filler with electropneumatic valves, automatic minimum bottle level adjustment, and cappers for flat corks and crown corks, aluminum screw caps, and an automatic wirehood machine. Considering all the various types of bottle, corks and caps, and wines, the machine can bottle over 40 different formats with a productive capacity of up to 15,000 bottles an hour. Allow me to say that 15 months after the purchase, we are very happy with our choice."

Sparkling wines rise in demand

Another point in favor of our new acquisition is that it permits the processing of both still and sparkling wines – an option that is particularly strategic on account of the rising demand for the latter in world markets today. "The success of the sparkling wine segment is universal, and this is where we've been dedicating our priority in the last five years. This shouldn't come as any surprise, because we've always been a step ahead of the times. Another example? When no one else was willing to take a chance, a started experimenting with the spumante vinification of Negroamaro grape, a highly versatile cultivar. Our efforts were successful and we became the first to invest in these 'autochthonous' bubbles, you might say, with Amaluna, our blanc de noirs sparkling wine. We're still harvesting the fruits of this investment today. It's a wine that continues growing in popularity and giving us enormous satisfaction both in Italy and abroad." The system we bought for our winery lets us conduct every phase of the process automatically – even by remote-control – with software that guarantees flexibility and precision in managing the various filling steps of depressurization, pressurization, and degassing.

Hygiene and safety first

Every Ave Technologies machine can be customized in its layout, performance, and composition. Each one has been designed for optimized CO2 consumption, working temperature, energy savings, high product stability during depressurization, and elevated hygiene and safety. The latter is an overriding priority for the Cellino San Marco winery. "Food safety," Maci explains, "depends on a good bottling system: the steps that involve the elimination of oxygen and the injection of inert gas in order to ensure that no oxidation takes place in the wine are the most delicate. We've always examined new technologies with the greatest attention, above all in the field of food safety, which we hold as one of our top priorities. We're constantly in search of the latest offerings from technological innovation because obtaining a healthful and uncontaminated product for us means that our product is guaranteed in every way."