

Vitevis rinnova la linea di imbottigliamento: produttività a +25%

scritto da Redazione Wine Meridian | 8 Luglio 2026



Vitevis ha completato il rinnovo della linea di imbottigliamento nella sede di Montecchio Maggiore (VI), con un aumento della produttività del 25%. Il progetto introduce controllo qualità automatizzato, sette stazioni di etichettatura non-stop e impianti dedicati per vini fermi e spumanti. I soci potranno visitare i nuovi spazi durante l'open day di venerdì 10 luglio, in vista della vendemmia 2026.

Sala imbottigliamento quasi raddoppiata, sette stazioni di etichettatura in modalità non-stop, controllo ottico a 360° su ogni bottiglia, impianto di microfiltrazione a doppio skid, tracciabilità integrale di filiera. Sono alcuni dei risultati

che Vitevis, oltre 1.200 soci attivi su 2.700 ettari vitati tra Verona e Vicenza, con una produzione che sfiora i 18 milioni di bottiglie annue, **ha ottenuto grazie all'importante rinnovo della linea di imbottigliamento nella sede produttiva di Montecchio Maggiore (VI), con un incremento della produttività del 25% rispetto alla configurazione precedente.**

Si tratta di un risultato importante, completato questa primavera dopo quattro settimane di intenso lavoro, che porterà i suoi frutti proprio a partire dalla vendemmia 2026.

Nel corso della giornata di venerdì 10 luglio si terrà l'open day dedicato ai soci che potranno così rendersi effettivamente conto di quali importanti vantaggi deriveranno dall'installazione di nuove macchine per l'etichettatura, la capsulatura, la movimentazione delle bottiglie e dei cartoni.

Per la sede produttiva di Montecchio si tratta di una svolta radicale a partire dalla gestione degli spazi. Il layout è stato completamente ridisegnato da zero, portando la superficie operativa a quasi il doppio rispetto alla configurazione precedente: **più spazio significa flussi produttivi più fluidi, operatori che lavorano in condizioni migliori, processi più facili da controllare e da gestire.**

Nuova pavimentazione in resina epossidica multistrato, sguscia perimetrale per il lavaggio igienico dei punti nascosti, **pareti con smalto lavabile:** ogni scelta costruisce le condizioni in cui la qualità può essere garantita in modo costante.

“Con questo investimento la nostra azienda si colloca all'avanguardia nella tecnologia di Cantina – afferma **Gianfranco Gambesi, Direttore Generale del Gruppo Vitevis** – poiché il recupero di produttività del +35% rispetto alla configurazione precedente si traduce in maggiore efficienza per unità prodotta, minor consumo di risorse e riduzione degli scarti di processo, un dato perfettamente

coerente con l'impostazione produttiva che si evince dal nostro bilancio di sostenibilità. Significa in altre parole miglioramento qualitativo, implementazione dei processi e maggiore competitività sui mercati".

L'investimento sulla linea di imbottigliamento è coerente con le azioni dei progetti SOVANO e CONDIVISO, entrambi orientati a ridurre l'impronta ambientale della filiera e a introdurre innovazione nella gestione del vigneto e della cantina. Efficienza produttiva e responsabilità ambientale, per Vitevis, sono elementi complementari della medesima strategia.

Controllo qualità sistematico

Il principale elemento di discontinuità rispetto al passato sta nella **gestione del controllo qualità**. Prima dell'ingresso in etichettatura, tutte le bottiglie capsulate – ferme o spumanti – vengono sottoposte a un controllo ottico di presenza capsule con scarto automatico in piazzola. Segue una stazione di controllo tappatura con sistema a telecamera, integrata con la verifica del livello di riempimento.

Grazie a questo tipo di automazione potranno essere così eliminate le verifiche episodiche, sostituite da un sistema integrato e continuo lungo tutta la linea, in modo che ogni non conformità venga intercettata e scartata senza mai interrompere la produzione.

In etichettatura, un sistema dedicato esegue la ricostruzione completa del solido di rotazione della bottiglia per un'analisi a 360° dell'etichetta applicata. Ogni stazione ha la propria piazzola di scarto autonoma: la linea non si ferma, la qualità non si compromette.

La macchina etichettatrice lavora con sette stazioni operative in modalità non-stop: nessuna fermata per i cambi formato, supervisione dell'operatore più puntuale, produttività in crescita diretta. L'incassetamento è affidato a un monoblocco automatico con inseritore di alveari, a tutela dell'integrità

delle etichette. Il processo si chiude con l'applicazione automatica dell'etichetta SSCC su ogni bancale, a testimonianza della tracciabilità di fliera.

Vini fermi e spumanti: impianti dedicati

Gestire con la stessa cura tipologie di vino molto diverse – fermi e spumanti, ognuno con le proprie esigenze di temperatura, pressione e tempi – richiede soluzioni specifiche.

Per gli spumanti imbottigliati a freddo, una nuova unità di climatizzazione garantisce condizioni strettamente controllate di temperatura e velocità dell'aria, variabile critica per la qualità del prodotto finito.

Per i vini fermi, una nuova capsulatrice con regolazione pneumatica elettronica assicura uniformità di applicazione a qualunque velocità di linea.

L'impianto di microfiltrazione a doppio skid infine consente il cambio rapido tra vini di colore diverso e la sanitizzazione del circuito inattivo durante la produzione: meno tempi morti, meno rischio di contaminazioni incrociate, più continuità operativa.

Punti chiave

- 1. Produttività aumentata del 25% rispetto alla configurazione precedente**, grazie al rinnovo completo della linea di imbottigliamento.
- 2. Spazi raddoppiati a Montecchio Maggiore**, con nuovo layout, pavimentazione in resina epossidica e pareti lavabili.
- 3. Controllo qualità continuo lungo tutta la linea**, con scarto automatico delle bottiglie non conformi.

4. **Impianti dedicati per vini fermi e spumanti**, con climatizzazione e capsulatura calibrate sulle esigenze di ciascun prodotto.
5. **Open day per i soci il 10 luglio**, occasione per toccare con mano i risultati prima della vendemmia 2026.