

CANTINE DI VERONA 4.0: PRONTO IL NUOVO IMPIANTO DI IMBOTTIGLIAMENTO DI CANTINA DI CUSTOZA

written by Marco Salvaterra | 1 agosto 2022

Maggiore capacità produttiva e completamento della filiera con mezzi propri. Queste le innovazioni della linea, inaugurata il 29 luglio a Sommacampagna



Cantine di Verona continua la sua crescita e presenta il **nuovo impianto di imbottigliamento** di **Cantina di Custoza**, inaugurato **venerdì 29 luglio** nella sede di Sommacampagna (Verona).

La realizzazione della linea, tra le più grandi della provincia scaligera e prevista nel piano di sviluppo economico e commerciale della società post fusione, rientra nel progetto di **finanziamento 4.0** ed è dotata di tutte le più moderne tecnologie di controllo.

L'impianto consentirà l'**incremento** della capacità di imbottigliamento, che si attesta in **10.000 bottiglie all'ora**, e la possibilità di **completare la filiera con mezzi propri**, producendo internamente anche vini spumanti e frizzanti, la cui gestione fino a questo momento veniva affidata a terzi con impianto mobile.

La progettazione della linea di imbottigliamento è stata affidata allo **staff tecnico** di Cantine di Verona composto dal direttore generale **Luca Degani** e dagli enologi **Luca Oliosi** e **Michele Peroni**. "La linea di imbottigliamento che abbiamo inaugurato è un altro importante passo per affrontare al meglio le sfide commerciali che ci attendono come gruppo – dichiara **Luigi Turco**, presidente di Cantine di Verona – Potremo così presentarci sui mercati con maggiore forza, per essere ancora di più ambasciatori delle denominazioni vinicole veronesi".

Cantine di Verona è presente in circa 40 Paesi, per un export che complessivamente vale **32,5 milioni di euro**.

"Dal punto di vista tecnologico questa linea soddisfa appieno tutte le nostre necessità commerciali, consentendoci di produrre sia vini fermi che spumanti e frizzanti nei più diversi formati – continua il **direttore generale Luca Degani** – Inoltre, con le nuove tecnologie applicate, riusciamo a garantire uno standard elevatissimo sia dal punto

di vista della sicurezza alimentare sia da quello dell'integrità del prodotto. Abbiamo ottimizzato anche la fase dei lavaggi dell'impianto, riducendo al minimo i consumi di acqua, bene sempre più prezioso, allo scopo di adottare pratiche ancora più sostenibili".