



Cantina Montelliana raddoppia

La cooperativa trevigiana, il cui mantra è “puntare sempre alla qualità”, ha da poco festeggiato il 65° anniversario della propria fondazione con un nuovo centro direzionale e un progetto di espansione in dirittura d’arrivo. Per l’estate 2023 è prevista infatti la messa in funzione di una seconda linea di imbottigliamento, che permetterà di arrivare a produrre oltre 32 milioni di bottiglie l’anno tra Prosecco e altri vini tipici della zona. Senza tralasciare il tema della sostenibilità ambientale



“Progetto: michielizanatta.net – architetti; fotografia: Massimo Crivellari”

Nelle immagini in alto, da sinistra: un momento dell’inaugurazione del nuovo centro direzionale, che ha visto la partecipazione anche del governatore della Regione Veneto, Luca Zaia (a destra); l’attuale linea di imbottigliamento della cantina

Qui a sinistra: gli interni del nuovo centro direzionale e il presidente di Cantina Montelliana, Andrea Dalla Porta



“L’unione fa la forza” è il motto delle cantine sociali, strumento strategico nel settore vitivinicolo italiano, notoriamente caratterizzato da un’elevata polverizzazione. L’aggregazione tra tante piccole aziende, il più delle volte famigliari, permette infatti di attuare economie di scala, godere di tecnologie all’avanguardia e contare su strutture commerciali e distributive ben organizzate. Tra le quasi 500 società cooperative attive nel nostro Paese nel comparto enologico, Cantina Montelliana e dei Colli Asolani, situata a Montebelluna (Tv), oggi riunisce circa 400 soci che nell’insieme possiedono una superficie vitata di 750 ettari, buona parte dei quali coltivati a Glera. Fondata nel 1957, la cooperativa fa parte ed è a capo del Gruppo Montelliana, che include inoltre Cantina Montelliana Srl, società commerciale operativa principalmente all’estero. Nell’ultima annualità la produzione si è aggirata intorno a 16 milioni di bottiglie tra Asolo Prosecco Superiore Docg, Prosecco Doc, Prosecco Rosé e altri vini sia bianchi che rossi tipici della zona, come Pinot grigio Doc delle Venezie, Chardonnay Igt Veneto, Cabernet Sauvignon Doc Montello e Colli Asolani, Cabernet Doc Piave, Merlot Doc Montello e Colli Asolani. Nel 2021 il fatturato ha superato i 40 milioni di euro, il 60% dei quali provenienti dalle esportazioni. I principali mercati di riferimento esteri sono Stati Uniti, Regno Unito, Svizzera, Russia, Germania, Repubblica Ceca, Austria, Svezia e Irlanda, ai quali si aggiungono Polonia, Ucraina, Lettonia, Grecia, Maldive e Australia che, seppure con volumi ancora piuttosto esigui, sono in forte crescita.

Quest’anno, in concomitanza con il 65° anniversario della sua fondazione, la cantina ha dato il via a un progetto di espansione finalizzato a raddoppiare la capacità produttiva grazie all’installazione di una seconda linea di imbottigliamento che entrerà in funzione per la prossima vendemmia, nel 2023, mentre a fine luglio è stato inaugurato il nuovo centro direzionale. In occasione della ricorrenza abbiamo intervistato il direttore dell’area amministrativa e commerciale, **Fabrizio Visentin**, il direttore dell’area produttiva, **Paolo Liberali**, e il presidente **Andrea Dalla Porta**, che ci hanno illustrato non solo il progetto di crescita, ma anche le iniziative intraprese per migliorare ulteriormente la qualità dei vini e la sostenibilità della produzione.

Qualità e sostenibilità ambientale

“La nostra produttività è relativamente bassa perché miriamo innanzitutto alla qualità”, premettono gli intervistati, ricordando i molteplici premi vinti recentemente a importanti concorsi internazionali: più di 90 punti al 5StarWines per cinque proseccchi, tra cui il 57 Asolo Prosecco Supe-

riore Docg Extra Dry (“Il numero rimarca la data di fondazione della cantina”, spiegano); diverse medaglie d’oro al Berliner Wine Trophy 2022; riconoscimenti a The Prosecco Masters, Iwsc, Concours Mondial de Bruxelles, Concours de Lyon, Falstaff e Mundus Vini.

“Senza dimenticare le altre produzioni tipiche della zona, compresi i vini rossi, da una ventina d’anni stiamo puntando molto sul Prosecco - proseguono i tre referenti di Cantina Montelliana -. Abbiamo fatto importanti investimenti in tecnologie per migliorare la qualità soprattutto degli spumanti. Dal momento che il controllo della temperatura è uno dei fattori più determinanti, abbiamo installato frigoriferi e autoclavi per abbattere immediatamente la temperatura del pigiato e mantenerla fino alla fase dell’imbottigliamento. La nostra capacità di stoccaggio di vino sfuso è di 185.000 hl in tutto, di cui 36.500 in autoclavi”.

La qualità del prodotto finito parte dal vigneto, e anche qui il motto “l’unione fa la forza” trova ragion d’essere: “Allo stato attuale i soci conferiscono annualmente 100.000 quintali di uva, a cui si somma quella proveniente dalle cooperative partner. Abbiamo una collaborazione fissa con uno studio agronomico della zona per offrire assistenza e consulenza ai soci in tutte le fasi del periodo produttivo, dalla potatura e concimazione sino alla vendemmia”, spiegano gli intervistati, aggiungendo che in campo l’attenzione è rivolta non solo alla qualità delle uve ma anche alla sostenibilità ambientale. “Tra le varie azioni da noi intraprese, il Protocollo Montelliana prevede la possibilità di impiegare solamente alcuni prodotti per il trattamento delle viti, escludendone altri caratterizzati da un impatto ambientale maggiore. Gli agronomi che ci seguono fanno i dovuti monitoraggi e, in base alle condizioni meteorologiche, segnalano a ciascun socio il momento più indicato per trattare”.

Nel 2018 Cantina Montelliana ha inoltre avviato un vigneto sperimentale con due varietà di uve Piwi (Souvignier Gris e Bronner) selezionate per l’elevata resistenza alle malattie (cosa che si traduce in un numero di trattamenti necessari di gran lunga inferiore rispetto alle varietà tradizionali), nonché per la qualità dei vini prodotti. Il campo, situato proprio dietro lo stabilimento, si estende su poco più di 4 ettari, per l’esattezza 4,07 (come indica lo stesso brand dei vini

che ne derivano) ai quali si sommano altri 5-6 ettari messi a dimora dai soci. “Stiamo procedendo piano piano in modo da capire se il prodotto troverà poi mercato - spiega Visentin -. Le prospettive finora sono promettenti: quest’anno il nostro spumante 4.07 da uve resistenti ha ottenuto la medaglia d’argento al Concours Mondial de Bruxelles e la medaglia di bronzo al Decanter world wine awards”.

Il progetto di espansione

A fine luglio, dopo due anni di lavori, Cantina Montelliana ha inaugurato una nuova palazzina di tre piani con funzione di centro direzionale. Con una superficie totale di 2.000 mq (più del doppio rispetto all’edificio precedente), l’edificio ospita uffici tecnici e commerciali, sala per le assemblee, area degustazioni, sala del consiglio di amministrazione, ufficio di presidenza e terrazzo per gli eventi. Il nuovo spazio consente all’azienda di disporre di una struttura moderna e di dimensioni più adeguate all’attuale organico, che nell’ultimo biennio è progressivamente aumentato, fino ad arrivare a una sessantina di dipendenti. “La stessa attenzione per l’ambiente la riserviamo anche al personale - sottolineano gli intervistati -. Già da qualche anno abbiamo intrapreso un percorso di welfare aziendale, e oggi questo approccio ci sta aiutando a rispondere all’esigenza, nata soprattutto in seguito alla pandemia, di un maggiore benessere nell’ambiente lavorativo e di riuscire a conciliare meglio il lavoro e la vita privata”.

Alla crescita dell’organico farà presto eco un aumento della capacità produttiva, che raddoppierà rispetto a quella attuale. L’anno prossimo entrerà infatti in funzione una seconda linea di imbottigliamento da 8-9 mila bottiglie l’ora dedicata esclusivamente al formato da 0,75 l, mentre quella esistente, più versatile, continuerà a gestire tutti gli altri formati. Progettata da Europool, che fornisce i nastri trasportatori e i sistemi di condizionamento del prodotto, la nuova linea sarà composta da impianto di lavaggio e sterilizzazione Acram, monoblocco per il riempimento e la chiusura MBF, gabbiettrice e capsulatrice Robino e Galandrino, etichettatrice PE Labellers, macchine per il packaging Ape Impianti, controlli Logics & Controls. “Tutti i macchinari montano motori serviti da inverter - precisa Paolo Liberali -. I motori di tutti i trasporti, forniti da Sew-Eurodrive, sono di ultimissima generazione, a risparmio energetico. Per il condizionamento delle autoclavi sono previsti gruppi frigoriferi ad alta efficienza a doppia funzione: raffreddano e, al contempo, accumulano acqua calda che serve per l’impianto di imbottigliamento. Anche per i lavaggi dei filtri l’acqua calda verrà riciclata attraverso uno scambiatore di calore”. Quando sarà a regime anche la seconda linea di imbottigliamento, la capacità produttiva di Cantina Montelliana arriverà a più di 32 milioni di bottiglie l’anno. C.R.



Da sinistra: **Paolo Liberali**, direttore dell’area produttiva e **Fabrizio Visentin**, direttore dell’area amministrativa e commerciale