



# MONITORAGGIO MEDIA

Antares Vision Group - Simeis



SIFA srl - Via G. Mameli, 11 – 20129 MILANO  
+390243990431  
[help@sifasrl.com](mailto:help@sifasrl.com) - [www.sifasrl.com](http://www.sifasrl.com)

## Sommarrio

N.	Data	Pag	Testata	Articolo	Argomento	
1	08/11/2022	34	IL GIORNALE DI BRESCIA	<a href="#">ANTARES VISION ESPONE AL SIMEI SALONE ENOLOGIA</a>	ANTARES VISION	1
2	10/11/2022	WEB	TECHNORETAIL.IT	<a href="#">ANTARES VISION LANCIA NUOVE INNOVAZIONI PER LA DIGITALIZZAZIONE DEL SETTORE VINICOLO</a>	ANTARES VISION WEB	2
3	11/11/2022	WEB	TECNELAB.IT	<a href="#">ANTARES VISION AL SIMEI CON NOVITÀ PER LA DIGITALIZZAZIONE NEL SETTORE VINICOLO</a>	ANTARES VISION WEB	5
4	13/11/2022	WEB	AUTOMAZIONE-PLUS.IT	<a href="#">ANTARES VISION GROUP A SIMEI: NOVITÀ PER IL SETTORE VINICOLO</a>	ANTARES VISION WEB	9
5	15/11/2022	WEB	INNOVATIONPOST.IT	<a href="#">SPETTROSCOPIA LASER E INTELLIGENZA ARTIFICIALE PER IL CONTROLLO QUALITÀ DELL'UVA E DEL VINO</a>	ANTARES VISION WEB	15
6	15/11/2022	WEB	AGENFOOD.IT	<a href="#">LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELL'OSSIGENO</a>	ANTARES VISION WEB	17
7	15/11/2022	WEB	AGENFOOD.IT	<a href="#">ORòBIX, L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE PER LA SELEZIONE DELL'UVA</a>	ANTARES VISION WEB	20
8	15/11/2022	WEB	JOYFREEPRESS.COM	<a href="#">LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELL'OSSIGENO NELLO SPAZIO DI TESTA DELLE BOTTIGLIE</a>	ANTARES VISION WEB	22
9	16/11/2022	WEB	INDUSTRIAITALIANA.IT	<a href="#">PCS 700 IOT DI ANTARES VISION GROUP EVITA DIFETTI NEL PROCESSO DI IMBOTTIGLIAMENTO</a>	ANTARES VISION WEB	25
10	16/11/2022	WEB	COMUNICATI-STAMPA.NET	<a href="#">LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELL'OSSIGENO NELLO SPAZIO DI TESTA DELLE BOTTIGLIE</a>	ANTARES VISION WEB	27
11	16/11/2022	WEB	FOODAY.IT	<a href="#">LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELL'OSSIGENO NELLO SPAZIO DI TESTA DELLE BOTTIGLIE</a>	ANTARES VISION WEB	28
12	16/11/2022	WEB	AGRIFOOD.TECH	<a href="#">TECNOLOGIE PER IL CONTROLLO QUALITÀ DEL VINO: L'OFFERTA DI ANTARES VISION</a>	ANTARES VISION WEB	30
13	16/11/2022	WEB	INTERNET4THINGS.IT	<a href="#">SPETTROSCOPIA LASER E COMPUTER VISION PER PRODURRE VINO DI QUALITÀ</a>	ANTARES VISION WEB	34
14	18/11/2022	WEB	ILSOLE24ORE.COM	<a href="#">INTELLIGENZA ARTIFICIALE E TECNOLOGIA LASER PER CONTROLLARE LA QUALITÀ DI UVA E VINO</a>	ANTARES VISION WEB	38
15	18/11/2022	WEB	AGRIGIORNALE.NET	<a href="#">ORòBIX, L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE PER LA SELEZIONE DELL'UVA DIRETTAMENTE IN FASE DI RACCOLTA E DI CONFERIMENTO</a>	ANTARES VISION WEB	41
16	18/11/2022	WEB	AGRIGIORNALE.NET	<a href="#">LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELL'OSSIGENO NELLO SPAZIO DI TESTA DELLE BOTTIGLIE</a>	ANTARES VISION WEB	44
17	18/11/2022	WEB	LMSERVIZI.IT	<a href="#">INTELLIGENZA ARTIFICIALE E TECNOLOGIA LASER PER CONTROLLARE LA QUALITÀ DI UVA E VINO</a>	ANTARES VISION WEB	47

Data: 08.11.2022 Pag.: 34  
Size: 52 cm2 AVE: € 832.00  
Tiratura: 33727  
Diffusione: 27342  
Lettori: 415000



## La fiera a Milano **Antares Vision** espone al **Sime** salone enologia

**Antares Vision** Group, partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità, esporrà al Sime, salone internazionale per l'enologia e l'imbottigliamento (Milano Fiera, 15-18 novembre), un ecosistema integrato di soluzioni per il controllo qualità e per la digitalizzazione dedicate al settore vinicolo. **Antares Vision** Group a Milano porta due innovazioni tecnologiche importanti: una, sviluppata da Oròbix Life, parte di **Antares Vision** Group specializzata nell'applicazione dell'intelligenza artificiale, che introduce un'accurata valutazione e selezione della qualità delle uve prima della pigiatura, e l'utilizzo della spettroscopia laser per il controllo qualità sulle bottiglie tappate.

## **Antares Vision** lancia nuove innovazioni per la digitalizzazione del settore vinicolo

[technoretail.it/soluzioni-pdv/antares-vision-lancia-nuove-innovazioni-per-la-digitalizzazione-del-settore-vinicolo.html](https://technoretail.it/soluzioni-pdv/antares-vision-lancia-nuove-innovazioni-per-la-digitalizzazione-del-settore-vinicolo.html)

10 novembre 2022



Soluzioni PDV 10 Novembre 2022

Al **SIMEI**, Salone internazionale per l'enologia e l'imbottigliamento, **Antares Vision Group**, forte della tecnologia **FT System**, porta due innovazioni tecnologiche importanti: una, sviluppata da **Oròbix Life**, che introduce un'accurata valutazione e selezione della qualità delle uve prima della pigiatura, e l'utilizzo della spettroscopia laser per il controllo qualità sulle bottiglie tappate.

L'integrazione delle due tecnologie permette di agire su due fasi cruciali del processo: quella della selezione della materia prima nella scelta della qualità delle uve in fase di conferimento e quella del processo di imbottigliamento, fondamentale per la conservazione del prodotto nel lungo periodo.

L'intelligenza artificiale, applicata per la selezione delle uve, permette così di velocizzare il processo, incrementando la precisione nell'individuare in modo oggettivo difetti come la presenza di muffe, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Le uve vengono così classificate sulla base di regole predefinite dal produttore attraverso un algoritmo di intelligenza artificiale applicato alle immagini, che migliora con l'autoapprendimento continuo.

La spettroscopia laser, invece, viene applicata dopo la fase di tappatura e garantisce, attraverso analisi non distruttive in linea, l'assenza di ossigeno o pressioni troppo elevate nello spazio di testa della bottiglia. Un monitoraggio continuo che, oltre a prevenire fenomeni di ossidazione o difettosità nella tappatura, permette di verificare problematiche nei sistemi di inertizzazione o del vuoto/pieno.



“Le tecnologie della spettroscopia laser e l'applicazione dell'Intelligenza Artificiale nelle due diverse fasi della produzione sono in grado di portare risultati importanti nella filiera vinicola. La prima, attraverso il controllo della concentrazione di ossigeno e della pressione nello spazio di testa della bottiglia, permette di monitorare i sistemi di inertizzazione della linea evitando così di produrre migliaia di bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicano la qualità del prodotto e compromettono la reputazione del brand - spiega **Gionatan Gualazzini, Business Development Manager Wine e Spirits Antares Vision Group - Beverage**. La seconda, l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppata da Oròbix, ci permette invece di fornire ai produttori un controllo puntuale e immediato sulla qualità della materia e sulle sue difettosità dovute anche a situazioni non controllabili come i cambiamenti

climatici durante la fase di conferimento. Due innovazioni importanti con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione e garantire la qualità di ogni singola bottiglia".

[Articolo successivo: Signifyd promuove la trasformazione digitale dei fornitori di servizi di pagamento Avanti](#)

## **[Antares Vision](#) al SIMEI con novità per la digitalizzazione nel settore vinicolo**

[tecnelab.it/news/attualita/antares-vision-al-simei-con-novita-per-la-digitalizzazione-nel-settore-vinicolo](https://tecnelab.it/news/attualita/antares-vision-al-simei-con-novita-per-la-digitalizzazione-nel-settore-vinicolo)

- Condividi Articolo

- 
- 
- 
- 



Partner tecnologico nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader in soluzioni di tracciabilità e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità, [Antares Vision](#) Group espone al padiglione 4, stand 10, del SIMEI, Salone internazionale per l'enologia e l'imbottigliamento, in programma a Milano dal 15 al 18 novembre.

Forte della tecnologia FT System, da oltre 20 anni leader nell'ispezione per il controllo qualità nel settore imbottigliamento, [Antares Vision](#) Group porta due innovazioni tecnologiche: una, sviluppata da Oròbix Life, parte del Gruppo, specializzata nell'applicazione dell'intelligenza artificiale, che introduce un'accurata valutazione e selezione della qualità delle uve prima della pigiatura, e l'utilizzo della spettroscopia laser per il controllo qualità sulle bottiglie tappate.

L'integrazione delle due tecnologie permette di agire su due fasi cruciali del processo: quella della selezione della materia prima nella scelta della qualità delle uve in fase di conferimento e quella del processo di imbottigliamento, fondamentale per la conservazione del prodotto nel lungo periodo.

L'intelligenza artificiale, applicata per la selezione delle uve, permette di velocizzare il processo, incrementando la precisione nell'individuare in modo oggettivo difetti come la presenza di muffe, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Le uve vengono così classificate sulla base di regole predefinite dal produttore attraverso un algoritmo di intelligenza artificiale applicato alle immagini, che migliora con l'autoapprendimento continuo.

La spettroscopia laser, invece, viene applicata dopo la fase di tappatura e garantisce, attraverso analisi non distruttive in linea, l'assenza di ossigeno o pressioni troppo elevate nello spazio di testa della bottiglia. Un monitoraggio continuo che, oltre a prevenire fenomeni di ossidazione o difettosità nella tappatura, permette di verificare problematiche nei sistemi di inertizzazione o del vuoto/pieno.

“Le tecnologie della spettroscopia laser e l'applicazione dell'intelligenza artificiale nelle due diverse fasi della produzione sono in grado di portare risultati importanti nella filiera vinicola”, commenta Gionatan Gualazzini, Business Development Manager Wine e Spirits [Antares Vision](#) Group, Beverage.

“La prima, attraverso il controllo della concentrazione di ossigeno e della pressione nello spazio di testa della bottiglia, permette di monitorare i sistemi di inertizzazione della linea evitando così di produrre migliaia di bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicano la qualità del prodotto e compromettono la reputazione del brand”, spiega Gualazzini.

“La seconda, l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppata da Oròbix, ci permette invece di fornire ai produttori un controllo puntuale e immediato sulla qualità della materia e sulle sue difettosità dovute anche a situazioni non controllabili come i cambiamenti climatici durante la fase di conferimento. Due innovazioni importanti con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione e garantire la qualità di ogni singola bottiglia”, aggiunge Gualazzini.



Le soluzioni proposte al SIMEI seguono quello che è l'attuale trend nel mondo del beverage, un trend non più legato esclusivamente al mondo delle ispezioni e del controllo qualità, in cui FT System ha oltre 20 anni di esperienza, ma con la necessità ulteriore di aggiungere valore attraverso la digitalizzazione.

L'offerta di [Antares Vision](#) Group oggi si amplia con un ecosistema integrato di soluzioni per la tracciabilità dei prodotti, l'efficienza dei processi di produzione e una gestione integrata dei dati per garantire qualità, sicurezza, efficienza e sostenibilità all'interno di un nuovo paradigma di fiducia del consumatore finale.

- Tags:
- [Antares Vision](#) Group
- [Digitalizzazione](#)
- [Food & beverage](#)
- [Industria vinicola](#)
- [Intelligenza artificiale](#)
- [SimeI 2022](#)
- [Spettroscopia laser](#)

Se vuoi rimanere aggiornato su  
[Industria vinicola](#)  
[iscriviti alla newsletter di tecnelab.it](#)

- Condividi Articolo
- 
- 
- 
- 

## **[A formnext CRP Technology con Windform per l'automotive e l'aerospace](#)**

---

## **[Sistema di controllo accessi CAME nel centro sportivo "Racquet Club"](#)**

---

## **[Notizie correlate](#)**

---

**I cuscinetti NSK riducono i costi di manutenzione dei nastri trasportatori per il carico delle navi**

---

**A formnext CRP Technology con Windform per l'automotive e l'aerospaziale**

---

**Sistema portacavi di TSUBAKI KABELSCHLEPP per camere bianche**

---

**Il processo di incollaggio glulock® MD di Feintool assicura motori elettrici ermetici e stabili**

---

**WIBU-SYSTEMS e Daimler Buses insieme per i ricambi stampabili in 3DNA**

---

**Altair nomina Ravi Kunju responsabile dei prodotti e della strategia**

---

**Soluzioni tecnologiche DMG Mori a formnext 2022**

---

**Il futuro di Sharp Consumer Electronics è all'insegna dell'innovazione**

---

**La Conrad Sourcing Platform sperimentabile dal vivo a electronica 2022**

---

## Novità per il settore vinicolo: [Antares Vision](#) Group a Simei

[Q](#) [automazione-plus.it/simei-settore-vinicolo-antares-vision\\_141957/](https://automazione-plus.it/simei-settore-vinicolo-antares-vision_141957/)

13 novembre 2022

[Home](#) > [Notizie](#) > Novità per il settore vinicolo: [Antares Vision](#) Group a Simei  
L'ispezione attraverso la spettroscopia laser per il controllo qualità e l'applicazione dell'intelligenza artificiale nella selezione della qualità dell'uva sono le principali novità che [Antares Vision](#) Group presenterà al SIMEI, consolidando la sua leadership nel settore vino e liquori, attraverso le tecnologie FT System

Publicato il 13 novembre 2022



[Antares Vision](#) Group espone alla fiera [SIMEI](#), salone internazionale per l'enologia e l'imbottigliamento (**Milano Fiera, 15-18 novembre**), un ecosistema integrato di soluzioni per il controllo qualità e per la digitalizzazione dedicate al settore vinicolo (**Padiglione 4 – stand 10**).

In particolare, forte della **tecnologia FT System** per l'ispezione e il controllo qualità nel settore dell'imbottigliamento, [Antares Vision](#) porta **due innovazioni tecnologiche** importanti: una, sviluppata da **Oròbix Life**, parte di [Antares Vision](#) Group, specializzata **nell'applicazione dell'intelligenza artificiale**, che introduce un'accurata valutazione e selezione della **qualità delle uve prima della pigiatura**, e l'utilizzo della **spettroscopia laser** per il controllo qualità sulle bottiglie tappate.

L'integrazione delle due tecnologie permette di agire su **due fasi cruciali del processo**: quella della **selezione della materia prima** nella scelta della qualità delle uve in fase di conferimento e quella del **processo di imbottigliamento**, fondamentale per la conservazione del prodotto nel lungo periodo.

L'**intelligenza artificiale**, applicata per la selezione delle uve, permette di velocizzare il processo, incrementando la precisione nell'individuare in modo oggettivo difetti come la presenza di muffe, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Le uve vengono così classificate sulla base di regole predefinite dal produttore attraverso un algoritmo di intelligenza artificiale applicato alle immagini, che migliora con l'autoapprendimento continuo.

La **spettroscopia laser**, invece, viene applicata dopo la fase di tappatura e garantisce, attraverso analisi non distruttive in linea, l'assenza di ossigeno o pressioni troppo elevate nello spazio di testa della bottiglia. Un monitoraggio continuo che, oltre a prevenire fenomeni di ossidazione o difettosità nella tappatura, permette di verificare problematiche nei sistemi di inertizzazione o del vuoto/pieno.

“Le tecnologie della spettroscopia laser e l'applicazione dell'intelligenza artificiale nelle **due diverse fasi della produzione** sono in grado di portare risultati importanti nella **filiera vinicola**. La prima, attraverso il controllo della concentrazione di ossigeno e della pressione nello spazio di testa della bottiglia, permette di monitorare i sistemi di inertizzazione della linea evitando così di produrre migliaia di bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicano la qualità del prodotto e compromettono la reputazione del brand” spiega Gionatan Gualazzini, Business Development Manager Wine e Spirits [Antares Vision](#) Group – Beverage.

“La seconda, l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppata da Oròbix, ci permette invece di fornire ai produttori un controllo puntuale e immediato sulla qualità della materia e sulle sue difettosità dovute anche a situazioni non controllabili come i cambiamenti climatici durante la fase di conferimento. Due innovazioni importanti con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione e garantire la **qualità di ogni singola bottiglia**”.

Le soluzioni proposte al Simei seguono quello che è il **trend attuale nel mondo del Beverage**, un trend non più legato esclusivamente al mondo **delle ispezioni e del controllo qualità**, in cui FT System ha oltre 20 anni di esperienza, ma con la necessità ulteriore di aggiungere valore attraverso la digitalizzazione. L'offerta di [Antares Vision](#) Group oggi si amplia con un ecosistema integrato di soluzioni per la tracciabilità dei prodotti, l'efficienza dei processi di produzione e una gestione integrata dei dati per garantire qualità, sicurezza, efficienza e sostenibilità all'interno di un nuovo paradigma di fiducia del consumatore finale.

[Iscriviti alle newsletter »](#)

## Contenuti correlati

---



Ambarella ed Infochips collaborano sui servizi di progettazione di Edge AI Vision  
Ambarella, società di semiconduttori AI edge, ed Infochips, una società di Arrow Electronics, fornitore di servizi tecnici di prodotto, hanno annunciato un accordo di collaborazione completo per estendere i servizi di progettazione e sviluppo per la prossima...



Nuova piattaforma online Weerg per preventivi e progetti in pochi clic  
Costruire un preventivo e ordinare una produzione manifatturiera non è mai stato così semplice. Weerg, il primo service italiano di manifattura online nell'ambito delle lavorazioni CNC e stampa 3D, lancia online il nuovo portale weerg.com: una piattaforma...



Robot e intelligenza artificiale, miti e paure da sfatare  
Enrico Rigotti, Area Sales Manager di OnRobot Italia, sottolinea i vantaggi delle nuove tecnologie a supporto di produttività e innovazione. Quando si parla di robot, emerge quasi in modo innato la paura che prima o poi prenderanno...



I sistemi di visione Omron migliorano gli standard nell'industria farmaceutica  
 IMA Active, divisione di IMA Group dedicata alla produzione di sistemi e macchine automatiche per l'industria farmaceutica, ha recentemente aggiornato la sua soluzione per il rivestimento in continuo delle compresse grazie all'introduzione di un sistema di visione...



CRIF e Fondazione Golinelli investono 1,5 milioni di euro in imprese tecnologiche innovative

Sono state rese note le 10 società selezionate da I-Tech Innovation 2022, la seconda edizione del programma di accelerazione promosso da CRIF e Fondazione Golinelli per progetti innovativi in cinque settori strategici. Nei 10 progetti che hanno...



Antares Vision Group utilizza la tecnologia microwave per individuare corpi estranei nei prodotti confezionati

Antares Vision Group, partner tecnologico nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, provider di soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità, conferma lo sviluppo di un'innovazione strategica che utilizza...



### Italian Machine Vision Forum: I edizione a Padova

Si terrà alla Fiera di Padova l'edizione di lancio di Italian Machine Vision Forum, mostra convegno itinerante promossa da ANIE Automazione e organizzata da Messe Frankfurt Italia. L'evento dal titolo "Visione Artificiale per un'industria sostenibile e competitiva" offrirà una panoramica...



### SPI Inspections garantisce operatività e previene i guasti con le telecamere Flir

SPI Inspections, un'azienda con una vasta esperienza nel campo delle ispezioni e della tecnologia avanzata, fornisce alle utility sofisticati servizi per l'ispezione di infrastrutture e sistemi. Il team utilizza droni, termocamere Flir e altre strumentazioni high-tech per fornire...



### Robotica e intelligenza artificiale per il controllo qualità: il progetto AI Presto

Un robot, dotato di intelligenza artificiale, che supporta il lavoro umano nelle attività usuranti. Se alcune previsioni pessimistiche immaginano un futuro in cui le macchine sostituiranno l'uomo, la realtà dell'innovazione made in Italy si impegna per progettare...



### Comau e Siemens – robotica e intelligenza artificiale

Nel corso dell'evento "L'integrazione della robotica e dell'intelligenza artificiale nel PLC", Comau e Siemens hanno presentato diversi casi applicativi, a dimostrazione della capacità concreta dei PLC Siemens di comunicare a livello industriale con robot controller Comau. L'evento...

## Scopri le novità scelte per te x

---



Ambarella ed eInfochips collaborano sui servizi di progettazione di Edge AI Vision  
 Ambarella, società di semiconduttori AI edge, ed eInfochips, una società di Arrow Electronics, fornitore di servizi tecnici...



### Nuova piattaforma online Weerg per preventivi e progetti in pochi clic

Costruire un preventivo e ordinare una produzione manifatturiera non è mai stato così semplice. Weerg, il primo...



## Spettroscopia laser e intelligenza artificiale per il controllo qualità dell'uva e del vino

15 Novembre 2022 Michelle Criaanleoni 31 Views 0 Commenti AI, Antares Vision Group, intelligenza artificiale, iot



Monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inertiizzazione e la qualità del prodotto, monitorare il livello di ossigeno e CO2: sono alcune delle funzionalità abilitate dalla soluzione PCS 700 IoT grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione tecnologica sviluppata da Antares Vision Group - azienda che opera nel campo delle soluzioni di tracciabilità e dei sistemi di ispezione per il controllo qualità - con tecnologia FT System.

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.

L'azienda ha presentato questa soluzione nel corso di Sime, il Salone internazionale macchine per enologia e imbottigliamento, in corso presso Fiera Milano fino al 18 novembre. La fiera è stata per Antares Vision Group l'occasione per presentare anche una soluzione per il controllo qualità delle uve con l'applicazione dell'Intelligenza Artificiale sviluppata da Oròbix Life, parte di Antares Vision Group.

**Indice degli argomenti**

1. PCS 700 IoT, il sistema di controllo di qualità che sfrutta la spettroscopia laser
2. Oròbix, l'Intelligenza Artificiale per la selezione dell'uva

### PCS 700 IoT, il sistema di controllo di qualità che sfrutta la spettroscopia laser

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 PCS 700 IoT 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.

"L'applicazione del PCS 700 IoT evita di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino", spiega Gionatan Gualazzini, Business Development Manager Wine e Spirits di Antares Vision Group Beverage .

"Limitarsi a effettuare il controllo dell'ossigeno a campione sul prodotto finito fa sì che ci si accorga di qualche mal funzionamento troppo tardi: migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'innovativa ispezione di FT System è oggi possibile garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze nel processo di imbottigliamento", aggiunge.

Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre. Ad esempio, nel vino fermo la si usa per verificare la concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali individuando eventuali mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione durante il riempimento, o per monitorare se il livello di vuoto sia corretto, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di vino spumante con metodo classico l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie a fine della seconda fermentazione, prima di stapparle per la sboccatura.

È così possibile selezionare le top quality e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

Anche nella birra in bottiglia e nei fusti si può monitorare la pressione interna così da individuare eventuali perdite dal tappo che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi.

Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi evitando i falsi scarti. Nel caso dei fusti viene invece individuata la fuoriuscita della CO2 dalla valvola: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO2.

## Oròbix, l'Intelligenza Artificiale per la selezione dell'uva

L'applicazione dell'Intelligenza Artificiale è un innovativo progetto che analizza le immagini delle uve provenienti da un sistema di visione installato sul nastro trasportatore nella zona di conferimento per rilevare grappoli con difetti, presenza di marciume, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti.

Questo permette all'enologo di decidere in modo oggettivo verso quali lavorazioni inviare le uve in funzione della qualità del prodotto iniziale.

Una soluzione che apporta diversi vantaggi: mentre il processo di cernita viene ottimizzato, il sistema acquisisce i dati utili anche alla tracciabilità della materia prima.

Man mano che le immagini vengono caricate questa tecnologia apprende nuove informazioni e il modello di classificazione si allena per diventare sempre più preciso, così da migliorarsi costantemente.

Le informazioni, in questo modo, sono via via più accurate e favoriscono processi decisionali più oggettivi. Questo permette di apportare correttivi già in vigna prima di dover correggere eventuali difetti in cantina, quando ormai sarebbe troppo tardi e l'intervento diventerebbe più dispendioso, oltre che meno sostenibile.

Garantendo oggettività e tempestività nella valutazione della qualità dell'uva, in linea con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione, è possibile mantenere o migliorarne la qualità anche a fronte di situazioni non prevedibili, come gli effetti del cambiamento climatico e l'emergere di un mercato sempre più competitivo ed esigente.

## La Spettroscopia laser applicata al controllo dell'ossigeno

[agenfood.it/approfondimenti/la-spettroscopia-laser-applicata-al-controllo-dellossigeno/](https://agenfood.it/approfondimenti/la-spettroscopia-laser-applicata-al-controllo-dellossigeno/)

15 novembre 2022



(Agen Food) – Roma, 15 nov. – Monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inertizzazione e la qualità del prodotto, monitorare il livello di ossigeno e CO<sub>2</sub>: operazioni possibili con il PCS 700 IoT grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione tecnologica sviluppata da [Antares Vision](#) Group – partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità – con tecnologia FT System.

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 PCS 700 IoT 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.

“L'applicazione del PCS 700 IoT evita di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino – dichiara Gionatan Gualazzini, Business Development Manager Wine e Spirits di [Antares Vision](#) Group Beverage -. Limitarsi a effettuare il controllo dell'ossigeno a campione sul prodotto finito fa sì che ci si accorga di qualche mal funzionamento troppo tardi: migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'innovativa ispezione di FT System è oggi possibile garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze nel processo di imbottigliamento”.

Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre. Ad esempio, nel vino fermo la si usa per verificare la concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali individuando eventuali mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione durante il riempimento, o per monitorare se il livello di vuoto sia corretto, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di vino spumante con metodo classico l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie a fine della seconda fermentazione, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile selezionare le top quality e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

Anche nella birra in bottiglia e nei fusti si può monitorare la pressione interna così da individuare eventuali perdite dal tappo che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi evitando i falsi scarti. Nel caso dei fusti viene invece individuata la fuoriuscita della CO<sub>2</sub> dalla valvola: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO<sub>2</sub>.

#spettroscopialaser #vino

Visualizzato da: 27



## Navigazione articoli

---

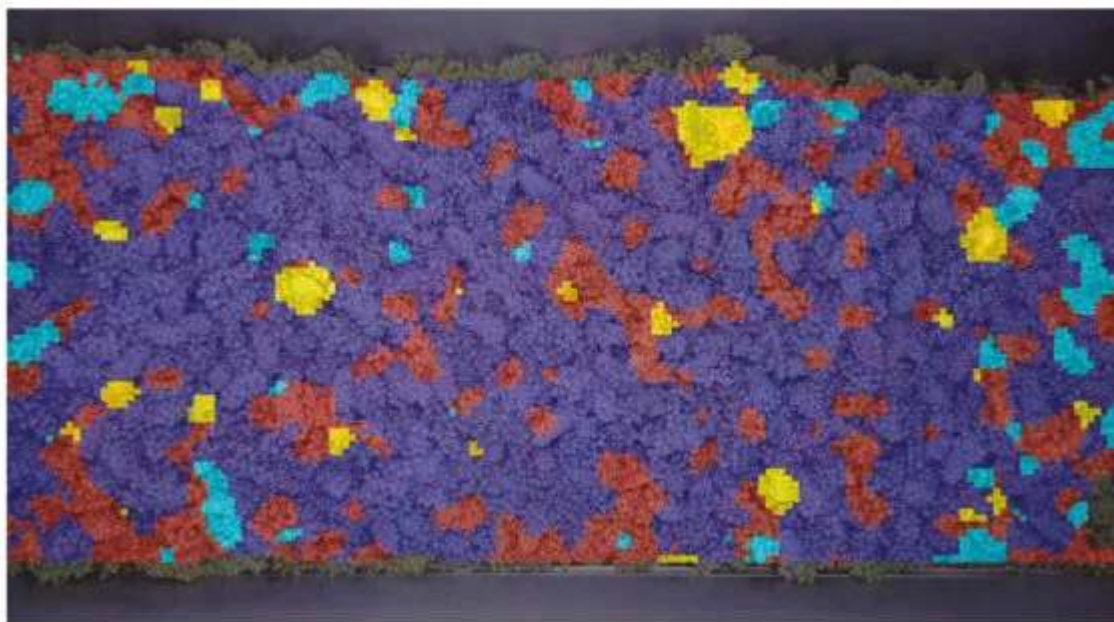
[Vini dal mondo protagonisti a Enomundus a Firenze](#)

[Diachem, Interpoma: agricoltura integrata a Bolzano](#)

## Oròbix, l'intelligenza artificiale per la selezione dell'uva

[agenfood.it/cibo/orobix-lintelligenza-artificiale-per-la-selezione-delluva/](https://agenfood.it/cibo/orobix-lintelligenza-artificiale-per-la-selezione-delluva/)

15 novembre 2022



(Agen Food) – Milano, 15 nov. – La produzione di un vino di qualità inizia con la corretta selezione dell'uva. Per una cernita che sia oggettivamente accurata e che superi i limiti soggettivi generati della selezione manuale, [Antares Vision](#) Group – partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità – propone una soluzione per il controllo qualità delle uve con l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppato da Oròbix Life, parte di [Antares Vision](#) Group.

L'applicazione dell'intelligenza artificiale è un innovativo progetto che analizza le immagini delle uve provenienti da un sistema di visione installato sul nastro trasportatore nella zona di conferimento per rilevare grappoli con difetti, presenza di marciume, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Questo permette all'enologo di decidere in modo oggettivo verso quali lavorazioni inviare le uve in funzione della qualità del prodotto iniziale.

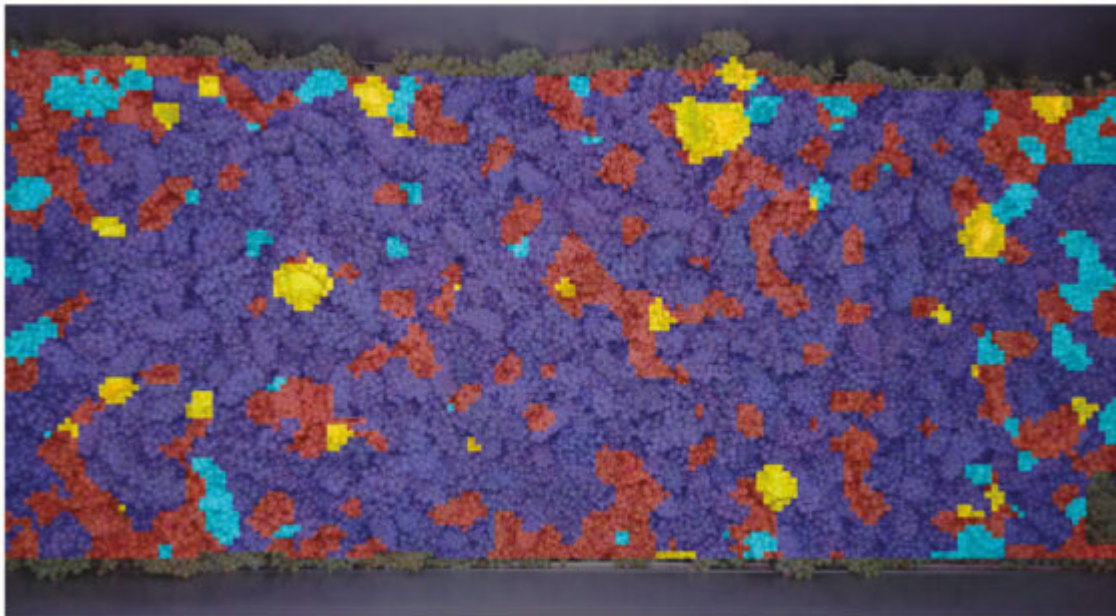
Una soluzione che apporta diversi vantaggi: mentre il processo di cernita viene ottimizzato, il sistema acquisisce i dati utili anche alla tracciabilità della materia prima. Man mano che le immagini vengono caricate questa tecnologia apprende nuove informazioni e il modello di classificazione si allena per diventare sempre più preciso, così da migliorarsi costantemente.

Le informazioni, in questo modo, sono via via più accurate e favoriscono processi decisionali più oggettivi. Questo permette di apportare correttivi già in vigna prima di dover correggere eventuali difetti in cantina, quando oramai sarebbe troppo tardi e l'intervento diventerebbe più dispendioso, oltre che meno sostenibile.

Garantendo oggettività e tempestività nella valutazione della qualità dell'uva, in linea con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione, è possibile mantenere o migliorarne la qualità anche a fronte di situazioni non prevedibili, come gli effetti del cambiamento climatico e l'emergere di un mercato sempre più competitivo ed esigente.

#Oròbix #uva

Visualizzato da: 16



## Navigazione articoli

---

[Meglio Fresco: arriva lo shopping di mare ma digitale](#)

# JOY Free Press

We give voice to your thoughts with public utility announcements



Home



Categories



HOW and WHAT TO PUBLISH

Technology > LASER SPECTROSCOPY APPLIED TO OXYGEN CONTROL IN THE HEAD SPACE OF BOTTLES

English ▾

## LASER SPECTROSCOPY APPLIED TO OXYGEN CONTROL IN THE HEAD SPACE OF BOTTLES

Do your research

Arch therein

Select the month ▾

some numbers

Registered users 15,877  
Releases published 11,487  
Words in the press releases 5,498,610  
Tags 94,470

The social network

15 Nov 2022 | Technology

Tags: [Antares Vision](#) · Beverage · beer · FT System · technology · wine

**The innovative optical system developed by [Antares Vision](#) Group with FT System technology allows to measure the gas concentration directly in line immediately after capping. But the applications also concern other drinks**

Milano Fiera, 15-18 November 2022 - Monitor oxygen and pressure levels to ensure the correctness of the inertization process and product quality, monitor the oxygen and CO2 level: operations possible with the **PCS 700 IoT thanks to laser spectroscopy**, a technological application developed by [Antares Vision](#) Group - technological partner of excellence in digitalization and integrated data management, global leader in traceability solutions, and one of the main players in inspection systems for quality control - **with FT System technology**.

A **laser beam**, positioned at the right height on the production line, crosses the bottle in the head space, between the cork and the wine level (Head Space Oxygen-HSO), exploiting the physical property of some gaseous molecules that absorb the light only for specific and defined wavelengths. A control that does not burden the production process, because it can be carried out **directly on the bottling line immediately after capping** (the control can also be carried out inside **laboratory instruments**, to measure the concentration parameters of a gas in a non-destructive way, even repeatedly over time on the same bottle), so as to prevent oxygen from gradually dissolving in the wine, causing a change in aroma and color or darkening.

PCS 700 IoT laser absorption spectroscopy allows you to obtain very accurate measurements of the presence of a gas, its concentration and pressure, **even if the headspace is partially transparent or in containers of different materials, colors and thicknesses**. It can be used **repeatedly over time on the same bottle**.

*" The application of the PCS 700 IoT avoids producing bottles with bottling defects that would compromise the quality of the wine - says **Gionatan Gualazzini**, Business Development Manager Wine and Spirits of [Antares Vision](#) Group Beverage -. Simply carrying out a sample oxygen check on the finished product*



[Apri il link](#)

## LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELLOSSIGENO NELLO SPAZIO DI TESTA DELLE BOTTIGLIE

*makes it possible to notice some malfunctions too late: thousands of bottles will have already been produced and the shelf life of the wine will be compromised. Thanks to the FT System's innovative inspection, it is now possible to guarantee the quality of the wine, protect your brand and prevent inefficiencies in the bottling process".*

But the benefits of laser spectroscopy go further. For example, in **still wine** it is used to check the **total oxygen concentration and internal pressure**, identifying any malfunctions of the inertization systems during filling, or to monitor if the **vacuum level** is correct, so as to avoid the critical issues related to the raising the cap or creating ways to exchange gas with the outside.

In the production of **sparkling wine with the classic method**, the application allows producers to monitor the bottles at the end of the second fermentation, before uncorking them for disgorgement. It is thus possible to select the top qualities and those in which the refermentation has had problems, so as to allow the reworking and recovery of the unsuitable product without destroying it.

**Even in bottled beer and kegs**, the internal pressure can be monitored so as to identify any leaks from the cork that could occur after the pasteurization phase, even corks that have closed again with post-pasteurization cooling. With this technology, the limits of acoustic or visual systems are overcome, **avoiding false rejects**. In the case of drums, however, the leakage of CO2 from the valve is identified: the air around it is sucked in and brought into a chamber where the presence of CO2 is identified through laser spectroscopy.

To find out more: [Antares](#) Visione Group @ Simef, Fiera Milano 15-18 November 2022, Hall 4 - stand 10.

#### **Antares Vision Group in brief**

[Antares Vision](#) Group is a **technological partner of excellence** in digitization and innovation for companies, institutions and government authorities, it guarantees safety, quality, sustainability and efficiency of products and supply chains, generating trust. It offers an **integrated ecosystem of technologies** - both software and hardware - to guarantee the quality of products (inspection systems and machines) and the traceability of products along the supply chain (from raw materials, to production, from distribution to the consumer), with an integrated management of data, production and supply chain, also through the application of artificial intelligence and the use of blockchain.

[Antares Vision](#) Group is active in the **Life Science** sector (pharmaceutical, biomedical devices and hospitals), in **Beverage**, **Food**, **Cosmetic**, **Chemical** and **Packaging** and potentially in many other industries. World leader in traceability

of pharmaceuticals, provides the world's leading manufacturers (over 50% of the top 20 multinationals) and various government authorities with solutions to monitor the supply chain and validate the authenticity of products.

Listed since April 2019 on AIM Italia and from 14 May 2021 on Euronext - STAR segment, [Antares Vision](#) Group achieved a turnover in 2021 of € 179 million, is present in 60 countries, employs over 1000 employees and consolidates a network of over 40 international Partners.

#### **Antares Vision SpA**

Via del Ferro, 16 - 25039 Travagliato (BS) - Italy

T: +39 030 7283500

[info@antaresvision.com](mailto:info@antaresvision.com) - [www.antaresvisiongroup.com](http://www.antaresvisiongroup.com)

#### **Raffaella Mora | PR Specialist [Antares Vision](#) Group**

[raffaella.mora@partner.antaresvision.com](mailto:raffaella.mora@partner.antaresvision.com)

+39 349 0709470

#### **Press office**

Solution Group SRL - Via F. Lana, 1 - 25020 Flero (BS) - Italy

T: +39 030 3539159

Ritaglio ad uso esclusivo del destinatario

[Apri il link](#)

LA SPETTROSCOPIA LASER APPLICATA AL CONTROLLO DELLOSSIGENO NELLO SPAZIO DI TESTA DELLE BOTTIGLIE

Giusy Martin | Cell. +39 3881681168

[martin@solutiongroup.com](mailto:martin@solutiongroup.com)



Ritaglio ad uso esclusivo del destinatario

Soluzione robotizzata riconfigurabile su quattro processi laser:  
**Additive Manufacturing DED con Polvere o Filo, Saldatura Laser, Tempra Laser**

DIRETTORE: FILIPPO ASTONE

CONTATTACI

GIOVEDÌ 17 NOVEMBRE 2022, 15:20

f in

# INDUSTRIA ITALIANA

FABBRICHE, TECNOLOGIE ABILITANTI E B2B TECH PER FAR CRESCERE L'ECONOMIA

ECONOMIA ITALIANA  
& TRENDAZIENDE  
INDUSTRIALIDIGITALE,  
ICT, IAAUTOMAZIONE,  
ROBOT MACHINERYENERGIA &  
INDUSTRIA

CHI SIAMO



## CHANGING THE GAME OF AUTOMATION

SCOPRI DI PIÙ

ctrlX  
AUTOMATIONrexroth  
A Bosch Company

AZIENDE INDUSTRIALI

## Pcs 700 IoT di Antares Vision Group evita difetti nel processo di imbottigliamento

La spettroscopia di assorbimento laser permette di ottenere misurazioni molto accurate della presenza di un gas

16 Novembre 2022



La spettroscopia laser Pcs 700 IoT con tecnologia Ft System di Antares Vision Group permette di monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inerbizzazione e la qualità del prodotto. 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 Pcs 700 IoT 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.

«L'applicazione del Pcs 700 IoT evita di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino – dichiara Gionatan Gualazzini, business development manager wine e spirits di Antares Vision Group beverage –. Limitarsi a effettuare il controllo dell'ossigeno a campione sul prodotto finito fa sì che ci si accorga di qualche mal funzionamento troppo tardi: migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'innovativa ispezione di Ft System è oggi possibile garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze nel processo di imbottigliamento».

**Prima Additive**  
**IANUS**  
CELLA ROBOTIZZATA  
MULTIPROCESSO

- > Additive DED con Polvere
- > Additive DED con Filo
- > Saldatura Laser
- > Tempra Laser

**SCOPRI DI PIÙ**



Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre. Ad esempio, nel vino fermo la si usa per verificare la **concentrazione di ossigeno** e la **pressione interna** totali individuando eventuali mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione durante il riempimento, o per monitorare se il livello di vuoto sia corretto, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno. Nella produzione di vino spumante con metodo classico l'**applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie a fine della seconda fermentazione**, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile selezionare le top quality e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo. Anche nella **birra in bottiglia** e nei fusti si può **monitorare** la pressione interna così da individuare eventuali perdite dal tappo che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si **superano i limiti dei sistemi acustici o visivi evitando i falsi scarti**. Nel caso dei fusti viene invece individuata la fuoriuscita della Co2 dalla valvola: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della Co2.

**OMRON**

**Non Farti Cogliere alla Sprovista !**  
Scopri di più sulla manutenzione predittiva dei prodotti Omron

▶ Omron Automation ITALIA

**Prima Additive**  
**IANUS**  
CELLA ROBOTIZZATA  
MULTIPROCESSO

- > Additive DED con Polvere
- > Additive DED con Filo
- > Saldatura Laser
- > Tempra Laser

**SCOPRI DI PIÙ**

**Prima Additive**  
**IANUS**  
CELLA ROBOTIZZATA  
MULTIPROCESSO

- > Additive DED con Polvere
- > Additive DED con Filo
- > Saldatura Laser
- > Tempra Laser

**SCOPRI DI PIÙ**

**TAGS** Antares Vision Group birra CO2 Ft System In Breve Pcs 700 IoT processo di imbottigliamento spettroscopia laser tappatura Vino

Mi piace 2



Articolo precedente

Round da 5,3 milioni per Zerynth guidato da United Ventures

Articolo successivo

Sap: tecnologia low-code Build e partnership con Coursera per formare 2 milioni di sviluppatori

**Prima Additive**  
**IANUS**  
CELLA ROBOTIZZATA  
MULTIPROCESSO

- > Additive DED con Polvere
- > Additive DED con Filo
- > Saldatura Laser
- > Tempra Laser

**SCOPRI DI PIÙ**

[articoli correlati](#)



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

SOLUZIONEGROUP / tecnologia vino / Antares Vision Group beverage birra FT System tecnologia vino

L'innovativo sistema ottico sviluppato da Antares Vision Group con tecnologia FT System permette di misurare la concentrazione dei gas direttamente in linea subito dopo la tappatura. Ma le applicazioni riguardano anche altre bevande.

Milano Fiera, 15-18 novembre 2022 – Monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inerbizzazione e la qualità del prodotto, monitorare il livello di ossigeno e CO<sub>2</sub>: operazioni possibili con il PCS 700 IoT grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione tecnologica sviluppata da Antares Vision Group – partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità – con tecnologia FT System.

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 stesso 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 PCS 700 IoT 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.

"L'applicazione del PCS 700 IoT evita di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino – dichiara **Gionatan Gualazzini**, Business Development Manager Wine e Spirits di Antares Vision Group Beverage -. Limitarsi a effettuare il controllo dell'ossigeno a campione sul prodotto finito fa sì che ci si accorga di qualche mal funzionamento troppo tardi: migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'innovativa ispezione di FT System è oggi possibile garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze nel processo di imbottigliamento".

Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre. Ad esempio, nel vino fermo la si usa per verificare la concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali individuando eventuali mal funzionamenti dei sistemi di inerbizzazione durante il riempimento, o per monitorare se il livello di vuoto sia corretto, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di vino spumante con metodo classico l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie a fine della seconda fermentazione, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile selezionare le top quality e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la riorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

Anche nella birra in bottiglia e nei fusti si può monitorare la pressione interna così da individuare eventuali perdite dal tappo che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi evitando i falsi scarti. Nel caso dei fusti viene invece individuata la fuoriuscita della CO<sub>2</sub> dalla valvola: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO<sub>2</sub>.

Per saperne di più: Antares Vision Group @ Simef, Fiera Milano 15-18 novembre 2022, Padiglione 4 – stand 10.

### Antares Vision Group in breve

Antares Vision Group è partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nell'innovazione per imprese, istituzioni e autorità governative, garantisce sicurezza, qualità, sostenibilità e efficienza di prodotti e filiere generando fiducia. Offre un ecosistema integrato di tecnologie – sia software, sia hardware – per garantire la qualità dei prodotti (sistemi e macchine di ispezione) e la tracciabilità dei prodotti lungo la filiera (dalle materie prime, alla produzione, dalla distribuzione fino al consumatore), con una gestione integrata di dati, di produzione e di filiera, anche tramite l'applicazione dell'intelligenza artificiale e l'utilizzo di blockchain.

Antares Vision Group è attivo nel settore Life Science (farmaceutico, dispositivi biomedicali e ospedali), nel Beverage, Food, Cosmetico, Chimico e nel Packaging e potenzialmente in molte altre industrie. Leader mondiale per la tracciabilità

dei farmaci, fornisce i principali produttori mondiali (oltre il 50% delle top 20 multinazionali) e diverse autorità governative, di soluzioni per monitorare la filiera e validare l'autenticità dei prodotti.

Società quotata da aprile 2019 su AIM Italia e dal 14 maggio 2021 su Euronext – segmento STAR, Antares Vision Group ha raggiunto un volume d'affari nel 2021 per €179 milioni, è presente in 60 Paesi, impiega oltre 1000 dipendenti e consolida una rete di oltre 40 Partners internazionali.

Antares Vision S.p.A.  
Via del Ferro, 16 – 25039 Travagliato (BS) – Italy  
T: +39 030 7283500  
info@antaresvision.com – www.antaresvisiongroup.com

Raffaella Mora | PR Specialist Antares Vision Group  
raffaella.mora@partner.antaresvision.com  
+39 349 0709470

Ufficio Stampa  
Soluzione Group S.R.L. – Via F. Lana, 1 – 25020 Flero (BS) – Italy  
T: +39 030 3539159  
Giusy Martin | Cell. +39 3881681168  
martin@soluzionegroup.com

Post Views: 25

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

L'innovativo sistema ottico sviluppato da Antares Vision Group con tecnologia FT System permette di misurare la concentrazione dei gas direttamente in linea subito dopo la tappatura. Ma le applicazioni riguardano anche altre bevande.

16/11/2022 Categoria: Attrezzatura



Milano Fiera, 15-18 novembre 2022 – Monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inertizzazione e la qualità del prodotto, monitorare il livello di ossigeno e CO2: operazioni possibili con il PCS 700 IoT grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione tecnologica sviluppata da Antares Vision Group – partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità – con tecnologia FT System.

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 PCS 700 IoT 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.

[Apri il link](#)

FOODAY.IT

ito fa sì che

ci si accorga di qualche mal funzionamento troppo tardi, magari ai coltelli saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'innovativa ispezione di FT System è oggi possibile garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze nel processo di imbottigliamento".

Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre. Ad esempio, nel vino **fermo** la si usa per verificare la concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali individuando eventuali mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione durante il riempimento, o per monitorare se il livello di vuoto sia corretto, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di vino spumante con metodo classico l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie a fine della seconda fermentazione, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile selezionare le top quality e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

Anche nella birra in bottiglia e nei fusti si può monitorare la pressione interna così da individuare eventuali perdite dal tappo che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi evitando i falsi scarti. Nel caso dei fusti viene invece individuata la fuoriuscita della CO2 dalla valvola: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO2.

Per saperne di più: Antares Visione Group @ Simef, Fiera Milano 15-18 novembre 2022, Padiglione 4 – stand 10.

#### Antares Vision Group in breve

Antares Vision Group è partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nell'innovazione per imprese, istituzioni e autorità governative, garantisce sicurezza, qualità, sostenibilità e efficienza di prodotti e filiere generando fiducia. Offre un ecosistema integrato di tecnologie – sia software, sia hardware – per garantire la qualità dei prodotti (sistemi e macchine di ispezione) e la tracciabilità dei prodotti lungo la filiera (dalle materie prime, alla produzione, dalla distribuzione fino al consumatore), con una gestione integrata di dati, di produzione e di filiera, anche tramite l'applicazione dell'intelligenza artificiale e l'utilizzo di blockchain.

Antares Vision Group è attivo nel settore Life Science (farmaceutico, dispositivi biomedicali e ospedali), nel Beverage, Food, Cosmetico, Chimico e nel Packaging e potenzialmente in molte altre industrie. Leader mondiale per la tracciabilità

dei farmaci, fornisce i principali produttori mondiali (oltre il 50% delle top 20 multinazionali) e diverse autorità governative, di soluzioni per monitorare la filiera e validare l'autenticità dei prodotti.

Società quotata da aprile 2019 su AIM Italia e dal 14 maggio 2021 su Euronext – segmento STAR, Antares Vision Group ha raggiunto un volume d'affari nel 2021 per €179 milioni, è presente in 60 Paesi, impiega oltre 1000 dipendenti e consolida una rete di oltre 40 Partners internazionali.

Antares Vision S.p.A.

Via del Ferro, 16 – 25039 Travagliato (BS) – Italy

T: +39 030 7283500

info@antaresvision.com – www.antaresvisiongroup.com ANTARES VISION WEB

## Tecnologie di tracciabilità e ispezione per il controllo qualità del vino: l'offerta di **Antares Vision**

**A.T** [agrifood.tech/vitivinicolo/tecnologie-di-tracciabilita-e-ispezione-per-il-controllo-qualita-del-vino-lofferta-di-antares-vision/](http://agrifood.tech/vitivinicolo/tecnologie-di-tracciabilita-e-ispezione-per-il-controllo-qualita-del-vino-lofferta-di-antares-vision/)

16 novembre 2022



Al Simefi di Milano (il Salone Internazionale macchine per l'enologia e l'imbottigliamento), **Antares Vision Group**, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità, presenta il sistema che consente di **valutare oggettivamente la qualità delle uve** già sul nastro trasportatore perfezionando il processo di classificazione e l'innovativo sistema ottico che permette di **misurare la concentrazione dei gas** in linea subito dopo la tappatura per evitare di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la **qualità del vino**.

### Un sistema di computer vision ottimizza la cernita dell'uva

La produzione di un vino di qualità inizia con la **corretta selezione dell'uva**. Per una cernita che sia oggettivamente accurata e che superi i limiti soggettivi generati della selezione manuale, **Antares Vision Group** propone una soluzione sviluppata da **Oròbix Life** (parte del Gruppo) per il controllo qualità uve che si basa sull'applicazione dell'**intelligenza artificiale**. L'IA si occupa di analizzare le immagini delle uve provenienti da un **sistema di visione** installato **sul nastro trasportatore** nella zona di conferimento per **rilevare grappoli**



**con difetti**, presenza di marciume, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Questo permette all'enologo di decidere in modo oggettivo **verso quali lavorazioni inviare le uve** in funzione della qualità del prodotto iniziale.



Mentre il processo di cernita viene ottimizzato, il sistema acquisisce dati utili anche alla **tracciabilità della materia prima**. Man mano che le immagini vengono caricate, questa tecnologia apprende nuove informazioni e il modello di classificazione si allena per diventare sempre più preciso, così da migliorarsi costantemente. Le informazioni, in questo modo, sono via via più accurate e favoriscono **processi decisionali più oggettivi**. Questo permette di **apportare correttivi già in vigna** prima di dover correggere eventuali difetti in cantina, quando oramai sarebbe troppo tardi e l'intervento diventerebbe più dispendioso, oltre che meno sostenibile.

Garantendo **oggettività e tempestività** nella valutazione della qualità dell'uva, in linea con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione, è possibile mantenere o migliorarne la qualità anche a fronte di situazioni non prevedibili, come gli effetti del cambiamento climatico e l'emergere di un mercato sempre più competitivo ed esigente.

**Antares Vision** usa la spettroscopia laser per prevenire inefficienze nell'imbottigliamento

Dopo la selezione dell'uva è importante assicurarsi di **produrre bottiglie senza difetti** di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino. Limitarsi a effettuare il controllo di ossigeno e pressione nello **spazio di testa della bottiglia** – a campione sul prodotto finito – significa accettare il rischio di accorgersi di qualche mal funzionamento troppo tardi: migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'applicazione della **spettroscopia laser** di **Antares Vision** basata sul sistema di ispezione **PCS 700 IoT** sviluppato da FT System, è oggi possibile **garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze** nel processo di imbottigliamento.

#### WEBINAR

360ON Tv - "Destinazione Metaverso, il futuro del Marketing sarà virtuale e immersivo?"  
[Iscriviti al Webinar](#)



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.

## Vantaggi della spettroscopia laser per l'industria enologica

---

La spettroscopia di assorbimento laser PCS 700 IoT 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. Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre.

Ad esempio, nel **vino fermo** la si usa per verificare la **concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali** individuando eventuali **mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione** durante il riempimento, o per monitorare se il **livello di vuoto sia corretto**, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di **vino spumante con metodo classico** l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie alla fine della **seconda fermentazione**, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile **selezionare le top quality** e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

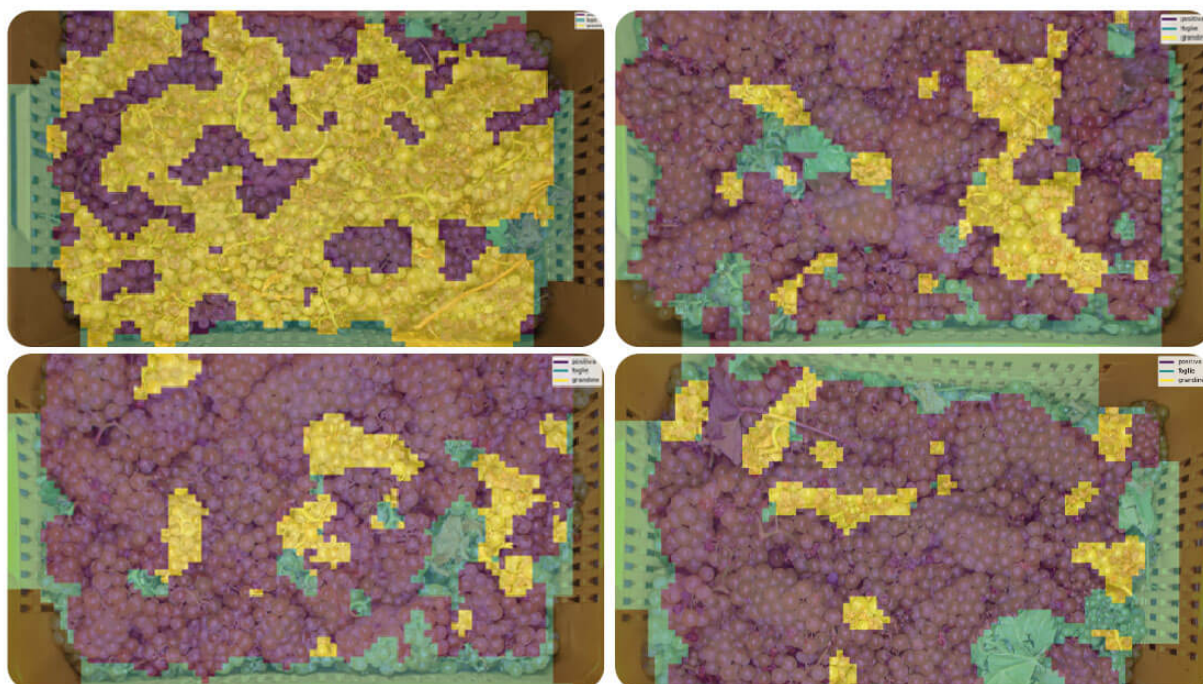
Anche nella **birra in bottiglia e nei fusti** si può monitorare la pressione interna così da individuare **eventuali perdite dal tappo** che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi **evitando i falsi scarti**. Nel caso dei fusti viene invece individuata la **fuoriuscita della CO2 dalla valvola**: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO2.

## Spettroscopia laser e computer vision per produrre vino di qualità

[4. internet4things.it/industry-4-0/spettroscopia-laser-e-computer-vision-per-produrre-vino-di-qualita/](https://internet4things.it/industry-4-0/spettroscopia-laser-e-computer-vision-per-produrre-vino-di-qualita/)

Claudia Costa

16 novembre 2022



**Antares Vision** Group è **partner tecnologico d'eccellenza** nella digitalizzazione e nell'innovazione per imprese, istituzioni e autorità governative, poiché garantisce sicurezza, qualità, sostenibilità e efficienza di prodotti e filiere. Il suo punto di forza è un **ecosistema integrato di tecnologie** – software e hardware – per garantire la qualità dei prodotti (sistemi e macchine di ispezione) e la tracciabilità degli stessi lungo la filiera (dalle materie prime, alla produzione, dalla distribuzione fino al consumatore), con una gestione integrata di dati, di produzione e di filiera, anche tramite l'applicazione dell'**intelligenza artificiale** e l'utilizzo di **blockchain**.

Tra i tanti settori in cui opera, **Antares Vision** si occupa anche di **Food & Beverage** e delle tematiche che attengono al **Packaging**. Per questo, forte della sua expertise, al **Simei di Milano**, ha presentato il sistema che consente di valutare oggettivamente la qualità delle uve già sul nastro trasportatore e perfezionare il processo di classificazione e l'innovativo sistema ottico che permette di misurare la concentrazione dei gas in linea subito dopo la tappatura per evitare di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino.

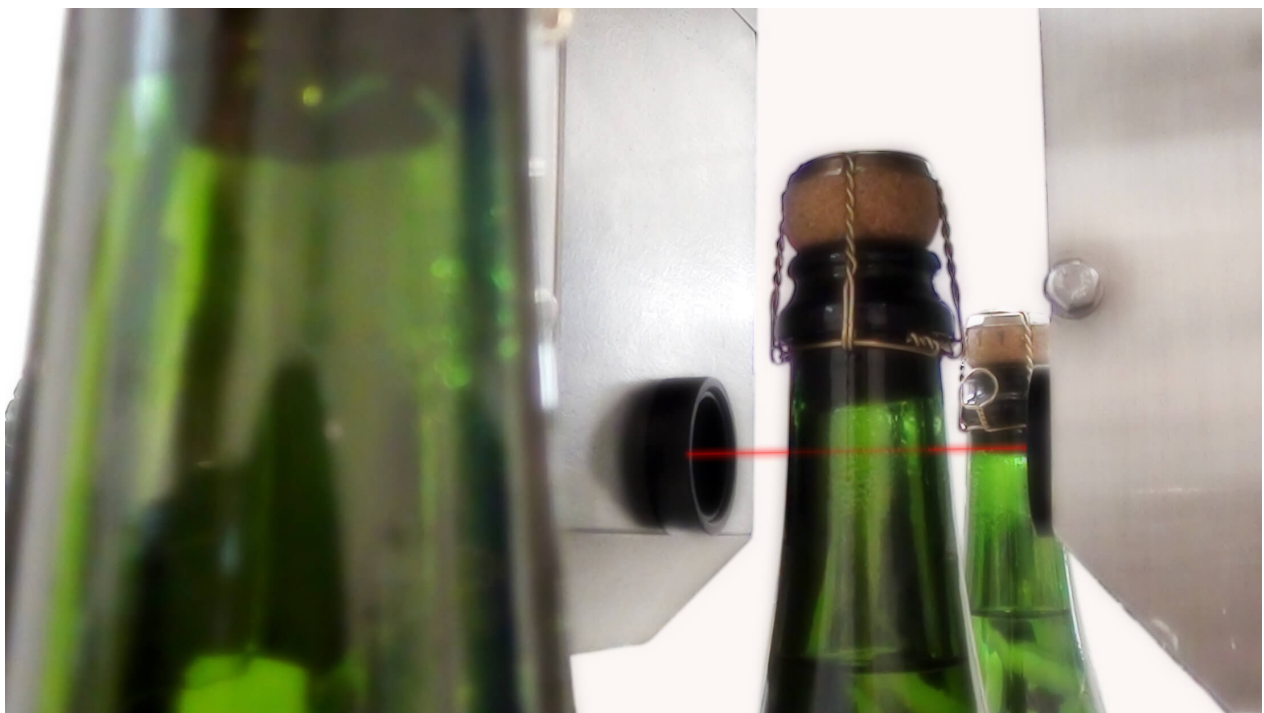
Indice degli argomenti

## Spettroscopia laser per l'ispezione dello spazio di testa delle bottiglie

Per evitare di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino, non basta limitarsi a effettuare il controllo dell'ossigeno a campione sul prodotto finito perchè ci si potrebbe accorgere di qualche mal funzionamento troppo tardi: e così migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione sviluppata da **Antares Vision Group** con l'innovativa tecnologia di ispezione **PCS 700 IoT** firmata **FT System** – uno dei marchi leader nel settore dell'imbottigliamento e packaging per quel che riguarda controllo, ispezione e monitoraggio delle linee – , è oggi possibile **garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze** nel processo di imbottigliamento.

WHITEPAPER

Computer quantistico: i player principali e quanto conta nel business



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 PCS 700 IoT 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**.

## Industria enologica e spettroscopia laser: tutti i vantaggi

---

Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre.

Ad esempio, nel **vino fermo** la si usa per verificare la **concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali** individuando eventuali **mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione** durante il riempimento, o per monitorare se il **livello di vuoto sia corretto**, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di **vino spumante con metodo classico** l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie alla fine della **seconda fermentazione**, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile **selezionare le top quality** e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

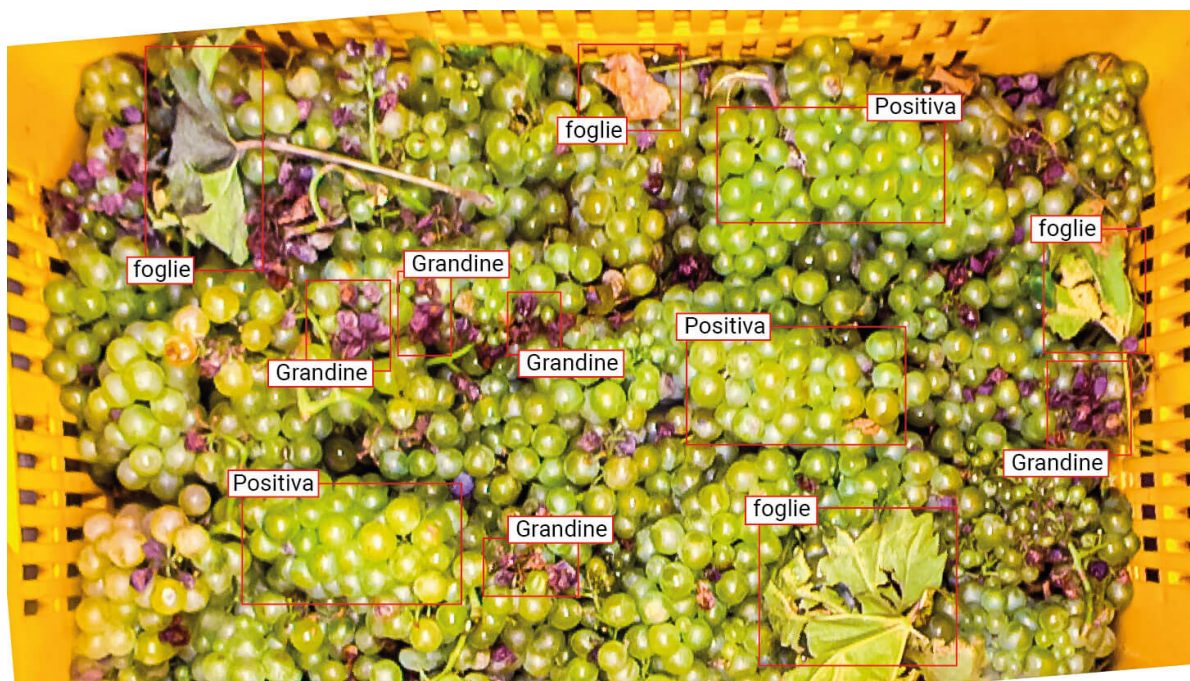
Anche nella **birra in bottiglia e nei fusti** si può monitorare la pressione interna così da individuare **eventuali perdite dal tappo** che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi **evitando i falsi scarti**. Nel caso dei fusti viene invece individuata la **fuoriuscita della CO2 dalla valvola**: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO2.

## Con la computer vision per valutare oggettivamente la qualità dell'uva

---

Ma non finisce qui, perché la produzione di un vino di qualità inizia con la **corretta selezione dell'uva**. Per una cernita che sia oggettivamente accurata e che superi i limiti soggettivi generati della selezione manuale, **Antares Vision Group** propone una soluzione sviluppata da **Oròbix Life** (parte del Gruppo) per il controllo qualità uve che si basa sull'applicazione dell'**intelligenza artificiale**. L'IA si occupa di analizzare le immagini delle uve provenienti da un **sistema di visione** installato **sul nastro trasportatore** nella zona di conferimento per

**rilevare grappoli con difetti**, presenza di marciume, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Questo permette all'enologo di decidere in modo oggettivo **verso quali lavorazioni inviare le uve** in funzione della qualità del prodotto iniziale.



Mentre il processo di cernita viene ottimizzato, il sistema acquisisce dati utili anche alla **tracciabilità della materia prima**. Man mano che le immagini vengono caricate, questa tecnologia apprende nuove informazioni e il modello di classificazione si allena per diventare sempre più preciso, così da migliorarsi costantemente. Le informazioni, in questo modo, sono via via più accurate e favoriscono **processi decisionali più oggettivi**. Questo permette di **apportare correttivi già in vigna** prima di dover correggere eventuali difetti in cantina, quando oramai sarebbe troppo tardi e l'intervento diventerebbe più dispendioso, oltre che meno sostenibile.

Garantendo **oggettività e tempestività** nella valutazione della qualità dell'uva, in linea con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione, è possibile mantenere o migliorarne la qualità anche a fronte di situazioni non prevedibili, come gli effetti del cambiamento climatico e l'emergere di un mercato sempre più competitivo ed esigente.

## Intelligenza artificiale e tecnologia laser per controllare la qualità di uva e vino

[24 ilsole24ore.com/art/intelligenza-artificiale-e-tecnologia-laser-controllare-qualita-uva-e-vino-AEvn69HC](https://www.ilssole24ore.com/art/intelligenza-artificiale-e-tecnologia-laser-controllare-qualita-uva-e-vino-AEvn69HC)

Il Sole 24 Ore

November 18, 2022



2' di lettura



L'intelligenza artificiale per selezionare l'uva e la spettroscopia laser per produrre e imbottigliare vino di buona qualità. Il nuovo processo, che mette assieme agricoltura e innovazione tecnologica, passa per un'app. A introdurre il sistema, sviluppato da **Oròbix Life**, è la **Antares Vision Group**.

Il processo comincia con una **selezione delle immagini delle uve** che finiscono sul nastro trasportatore. A questo punto entra in funzione l'intelligenza artificiale che riesce a individuare muffe, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Qui vengono rilevati i grappoli con difetti, la presenza di marciume, oltre che individuate le parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Proprio questo esame permette all'enologo di decidere in modo oggettivo verso quali lavorazioni inviare le uve in funzione della qualità del prodotto iniziale

Poi, attraverso un **algoritmo applicato alle immagini**, arriva la classificazione delle uve in base alle regole predefinite dal produttore. Nella fase successiva entra in gioco la **spettroscopia laser** che viene applicata **dopo la fase di tappatura** e «garantisce, attraverso analisi non distruttive in linea, l'assenza di ossigeno o pressioni troppo elevate nello spazio di testa della bottiglia».

Un monitoraggio continuo che, oltre a prevenire fenomeni di ossidazione o difettosità nella tappatura, «permette di verificare problematiche nei sistemi di inertizzazione o del vuoto pieno».

Due tecnologie che, a sentire **Gionatan Gualazzini**, business development manager wine e spirits **Antares vision group**, «sono in grado di portare risultati importanti nella filiera vinicola». A illustrare meglio il funzionamento è lo stesso manager che indica le due tecnologie: «La prima, attraverso il controllo della concentrazione di ossigeno e della pressione nello spazio di testa della bottiglia, permette di monitorare i sistemi di inertizzazione della linea evitando così di produrre migliaia di bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicano la qualità del prodotto e compromettono la reputazione del brand beverage. La seconda, l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppata da Oròbix, ci permette invece di fornire ai produttori un controllo puntuale e immediato sulla qualità della materia prima e sulle sue difettosità dovute anche a situazioni non controllabili come i cambiamenti climatici durante la fase di conferimento».

Due soluzioni che, come sottolineano i vertici dell'azienda, seguono «seguono quello che è il trend attuale nel mondo del beverage, un trend non più legato esclusivamente al mondo delle ispezioni e del controllo qualità, in cui Ft System ha oltre 20 anni di esperienza, ma con la necessità ulteriore di aggiungere valore attraverso la digitalizzazione».

Riproduzione riservata ©

loading...

Loading...

## Newsletter

---

Notizie e approfondimenti sugli avvenimenti politici, economici e finanziari.

[Iscriviti](#)

## Oròbix, l'intelligenza artificiale per la selezione dell'uva direttamente in fase di raccolta e di conferimento

[A agrigiornale.net/orobix-lintelligenza-artificiale-per-la-selezione-delluva-direttamente-in-fase-di-raccolta-e-di-conferimento/](https://www.agrigiornale.net/orobix-lintelligenza-artificiale-per-la-selezione-delluva-direttamente-in-fase-di-raccolta-e-di-conferimento/)

Roberto Goitre

18 Novembre 2022



La produzione di un vino di qualità inizia con la corretta selezione dell'uva. Per una cernita che sia oggettivamente accurata e che superi i limiti soggettivi generati della selezione manuale, [Antares Vision](#) Group – partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e

nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità – propone una soluzione per il controllo qualità delle uve con l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppato da Oròbix Life, parte di [Antares Vision](#) Group.

L'applicazione dell'intelligenza artificiale è un innovativo progetto che analizza le immagini delle uve provenienti da un sistema di visione installato sul nastro trasportatore nella zona di conferimento per rilevare grappoli con difetti, presenza di marciume, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Questo permette all'enologo di decidere in modo oggettivo verso quali lavorazioni inviare le uve in funzione della qualità del prodotto iniziale.

Una soluzione che apporta diversi vantaggi: mentre il processo di cernita viene ottimizzato, il sistema acquisisce i dati utili anche alla tracciabilità della materia prima. Man mano che le immagini vengono caricate questa tecnologia apprende nuove informazioni e il modello di classificazione si allena per diventare sempre più preciso, così da migliorarsi costantemente.

Le informazioni, in questo modo, sono via via più accurate e favoriscono processi decisionali più oggettivi. Questo permette di apportare correttivi già in vigna prima di dover correggere eventuali difetti in cantina, quando oramai sarebbe troppo tardi e l'intervento diventerebbe più dispendioso, oltre che meno sostenibile.

Garantendo oggettività e tempestività nella valutazione della qualità dell'uva, in linea con l'obiettivo di controllare il prodotto durante tutto il processo di lavorazione, è possibile mantenere o migliorarne la qualità anche a fronte di situazioni non prevedibili, come gli effetti del cambiamento climatico e l'emergere di un mercato sempre più competitivo ed esigente.

### [Antares Vision](#) Group

[Antares Vision](#) Group è **partner tecnologico d'eccellenza** nella digitalizzazione e nell'innovazione per imprese, istituzioni e autorità governative, garantisce sicurezza, qualità, sostenibilità e efficienza di prodotti e filiere generando fiducia. Offre **un ecosistema integrato di tecnologie** – sia software, sia hardware – per garantire la qualità dei prodotti (sistemi e macchine di ispezione) e la tracciabilità dei prodotti lungo la filiera (dalle materie prime, alla produzione, dalla distribuzione fino al consumatore), con una gestione integrata di dati, di produzione e di filiera, anche tramite l'applicazione dell'intelligenza artificiale e l'utilizzo di blockchain.

[Antares Vision](#) Group è attivo nel settore **Life Science** (farmaceutico, dispositivi biomedicali e ospedali), nel **Beverage, Food, Cosmetico, Chimico** e nel **Packaging** e potenzialmente in molte altre industrie. Leader mondiale per la tracciabilità

dei farmaci, fornisce i principali produttori mondiali (oltre il 50% delle top 20 multinazionali) e diverse autorità governative, di soluzioni per monitorare la filiera e validare l'autenticità dei prodotti.

Società quotata da aprile 2019 su AIM Italia e dal 14 maggio 2021 su Euronext – segmento STAR, [Antares Vision](#) Group ha raggiunto un volume d'affari nel 2021 per €179 milioni, è presente in 60 Paesi, impiega oltre 1000 dipendenti e consolida una rete di oltre 40 Partners internazionali.

Condividi

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

[A agrigiornale.net/la-spettroscopia-laser-applicata-al-controllo-dellossigeno-nello-spazio-di-testa-delle-bottiglie/](#)

Roberto Goitre

18 Novembre 2022



L'innovativo sistema ottico sviluppato da [Antares Vision](#) Group con tecnologia FT System permette di misurare la concentrazione dei gas direttamente in linea subito dopo la tappatura. Ma le applicazioni riguardano anche altre bevande

Monitorare i livelli di ossigeno e pressione per garantire la correttezza del processo di inertizzazione e la qualità del prodotto, monitorare il livello di ossigeno e CO<sub>2</sub>: operazioni possibili con il PCS 700 IoT grazie alla spettroscopia laser, un'applicazione tecnologica sviluppata da [Antares Vision](#) Group – partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nella gestione integrata dei dati, leader globale nelle soluzioni di tracciabilità, e tra i principali player nei sistemi di ispezione per il controllo qualità – con tecnologia FT System.

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 PCS 700 IoT 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.

“L'applicazione del PCS 700 IoT evita di produrre bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicherebbero la qualità del vino – dichiara Gionatan Gualazzini, Business Development Manager Wine e Spirits di [Antares Vision](#) Group Beverage -. Limitarsi a effettuare il controllo dell'ossigeno a campione sul prodotto finito fa sì che ci si accorga di qualche mal funzionamento troppo tardi: migliaia di bottiglie saranno già state prodotte e la shelf life del vino sarà ormai compromessa. Grazie all'innovativa ispezione di FT System è oggi possibile garantire la qualità del vino, proteggere il proprio brand e prevenire inefficienze nel processo di imbottigliamento”.

Ma i vantaggi della spettroscopia laser vanno oltre. Ad esempio, nel vino fermo la si usa per verificare la concentrazione di ossigeno e la pressione interna totali individuando eventuali mal funzionamenti dei sistemi di inertizzazione durante il riempimento, o per monitorare se il livello di vuoto sia corretto, così da evitare le criticità legate al rialzo del tappo o alla creazione di vie per lo scambio di gas con l'esterno.

Nella produzione di vino spumante con metodo classico l'applicazione consente ai produttori di monitorare le bottiglie a fine della seconda fermentazione, prima di stapparle per la sboccatura. È così possibile selezionare le top quality e quelle in cui la rifermentazione ha avuto problemi, così da consentire la rilavorazione e il recupero del prodotto non idoneo senza distruggerlo.

Anche nella birra in bottiglia e nei fusti si può monitorare la pressione interna così da individuare eventuali perdite dal tappo che potrebbero verificarsi dopo la fase di pastorizzazione, anche tappi che con il raffreddamento post pastorizzazione si sono richiusi. Con questa tecnologia si superano i limiti dei sistemi acustici o visivi evitando i falsi scarti.

Nel caso dei fusti viene invece individuata la fuoriuscita della CO2 dalla valvola: l'aria intorno ad essa viene aspirata e portata in una camera dove attraverso la spettroscopia laser si individua la presenza della CO2.

### **Antares Vision Group**

**Antares Vision** Group è partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nell'innovazione per imprese, istituzioni e autorità governative, garantisce sicurezza, qualità, sostenibilità e efficienza di prodotti e filiere generando fiducia. Offre un ecosistema integrato di tecnologie – sia software, sia hardware – per garantire la qualità dei prodotti (sistemi e macchine di ispezione) e la tracciabilità dei prodotti lungo la filiera (dalle materie prime, alla produzione, dalla distribuzione fino al consumatore), con una gestione integrata di dati, di produzione e di filiera, anche tramite l'applicazione dell'intelligenza artificiale e l'utilizzo di blockchain.

**Antares Vision** Group è attivo nel settore Life Science (farmaceutico, dispositivi biomedicali e ospedali), nel Beverage, Food, Cosmetico, Chimico e nel Packaginge potenzialmente in molte altre industrie. Leader mondiale per la tracciabilità

dei farmaci, fornisce i principali produttori mondiali (oltre il 50% delle top 20 multinazionali) e diverse autorità governative, di soluzioni per monitorare la filiera e validare l'autenticità dei prodotti.

Società quotata da aprile 2019 su AIM Italia e dal 14 maggio 2021 su Euronext – segmento STAR, **Antares Vision** Group ha raggiunto un volume d'affari nel 2021 per €179 milioni, è presente in 60 Paesi, impiega oltre 1000 dipendenti e consolida una rete di oltre 40 Partners internazionali.

Condividi



## Intelligenza artificiale e tecnologia laser per controllare la qualità di uva e vino

 [mservizi.it/intelligenza-artificiale-e-tecnologia-laser-per-controllare-la-qualita-di-uva-e-vino/](https://mservizi.it/intelligenza-artificiale-e-tecnologia-laser-per-controllare-la-qualita-di-uva-e-vino/)

18 novembre 2022



L'intelligenza artificiale per selezionare l'uva e la spettroscopia laser per produrre e imbottigliare vino di buona qualità. Il nuovo processo, che mette assieme agricoltura e innovazione tecnologica, passa per un'app. A introdurre il sistema, sviluppato da **Oròbix Life**, è la **Antares Vision Group**.

Il processo comincia con una **selezione delle immagini delle uve** che finiscono sul nastro trasportatore. A questo punto entra in funzione l'intelligenza artificiale che riesce a individuare muffe, parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Qui vengono rilevati i grappoli con difetti, la presenza di marciume, oltre che individuate le parti danneggiate da pioggia o grandine, rami, foglie e insetti. Proprio questo esame permette all'enologo di decidere in modo oggettivo verso quali lavorazioni inviare le uve in funzione della qualità del prodotto iniziale

Poi, attraverso un **algoritmo applicato alle immagini**, arriva la classificazione delle uve in base alle regole predefinite dal produttore. Nella fase successiva entra in gioco la **spettroscopia laser** che viene applicata **dopo la fase di tappatura** e «garantisce, attraverso analisi non distruttive in linea, l'assenza di ossigeno o pressioni troppo elevate nello spazio di testa della bottiglia».

Un monitoraggio continuo che, oltre a prevenire fenomeni di ossidazione o difettosità nella tappatura, «permette di verificare problematiche nei sistemi di inertizzazione o del vuoto pieno».

Due tecnologie che, a sentire **Gionatan Gualazzini**, business development manager wine e spirits **Antares vision** group, «sono in grado di portare risultati importanti nella filiera vinicola». A illustrare meglio il funzionamento è lo stesso manager che indica le due tecnologie: «La prima, attraverso il controllo della concentrazione di ossigeno e della pressione nello spazio di testa della bottiglia, permette di monitorare i sistemi di inertizzazione della linea evitando così di produrre migliaia di bottiglie con difetti di imbottigliamento che pregiudicano la qualità del prodotto e compromettono la reputazione del brand beverage. La seconda, l'applicazione dell'intelligenza artificiale sviluppata da Oròbix, ci permette invece di fornire ai produttori un controllo puntuale e immediato sulla qualità della materia prima e sulle sue difettosità dovute anche a situazioni non controllabili come i cambiamenti climatici durante la fase di conferimento».

Due soluzioni che, come sottolineano i vertici dell'azienda, seguono «seguono quello che è il trend attuale nel mondo del beverage, un trend non più legato esclusivamente al mondo delle ispezioni e del controllo qualità, in cui Ft System ha oltre 20 anni di esperienza, ma con la necessità ulteriore di aggiungere valore attraverso la digitalizzazione».

Fonte: **Il Sole 24 Ore**