

guata salvaguardia dell'integrità igienica della massa. Il sistema si compone a monte di un convogliatore in acciaio inossidabile che, grazie a due sistemi a vibrazione gestiti da un inverter, permette l'avanzamento dell'uva alimentata da una tramoggia di ricevimento. A valle, è posto un elevatore a nastro, di inclinazione regolabile e dotato di sistema di avanzamento azionato da motore variatore, che conferisce direttamente alla diraspapigiatrice. A bordo macchina, lungo l'intera catena, sono presenti dispositivi di iniezione e distribuzione del fluido criogenico, nella fattispecie anidride carbonica stoccata in fase liquida, che,

venendo a contatto con il prodotto passa dapprima allo stato solido, generando ghiaccio secco, e quindi gassoso, come conseguenza dell'assorbimento di energia termica e del corrispondente abbattimento della temperatura. L'insieme è completamente coibentato al fine di evitare controproducenti entrate di calore e consentire in aggiunta la totale inertiizzazione dello stadio di lavoro. I riscontri funzionali ricavati dalle esperienze operative condotte in cantina parlano di decrementi tangibili, pari a 20°-25°C, su portate dell'ordine di 10 l/ora, associati ad una gestione pratica e affidabile dell'impianto.

nel vino. I risultati microbiologici, chimico-fisici e sensoriali di sperimentazioni condotte in cantina con la tecnologia SurePure su diversi tipi di mosti e vini bianchi, rossi e rosati, hanno dimostrato l'efficacia per il controllo delle proliferazioni microbiologiche. L'altra tecnologia, di cui si avvale il progetto, riguarda invece la rimozione dei gas a basso peso molecolare (segnatamente l'ossigeno) presenti accidentalmente nel vino. L'innovativo sistema Oxi_Out è una semplice apparecchiatura che, per mezzo di un setaccio molecolare a membrana, permette la rimozione dell'ossigeno disciolto

nei vini, in tutte le fasi di lavorazione, ma in particolare prima dell'imbottigliamento. Tra gli obiettivi dell'uso di Oxi_Out, oltre che evitare i fenomeni ossidativi dovuti alla presenza di ossigeno, vi è anche quella di ridurre o eliminare l'aggiunta di anidride solforosa con funzione antiossidante, a tutto vantaggio della salubrità dei vini. Ossigeno e/o anidride carbonica possono essere fatti in funzione del gas di processo impiegato. La sottrazione di ossigeno, utilizzando l'azoto, può variare tra l'80 e il 97%, e quella di CO₂ fino al 70%, in funzione della portata e della modalità d'uso. Con lo stesso strumen-

to può essere invece reincorporata nel vino dell'anidride carbonica naturale, allo scopo di sfruttare l'effetto protettivo antiossidante, ancor più evitando l'aggiunta di solfiti. Il progetto integrato della Tebaldi denominato FreeWine,

mira implicitamente a valorizzare le prerogative intrinseche di vitigni e territori, arricchendone le potenzialità di reddito e valore aggiunto e può essere un complemento ideale anche nei casi di vinificazione di uva da agricoltura biologica.

SISTEMA AUTOMATICO DI VINIFICAZIONE IN ROSSO

Il Kit Evolution della Gimar Tecno è un nuovo sistema automatico di vinificazione in rosso, realizzato e brevettato dall'azienda, che associa la grande adattabilità e convenienza economi-

ca, efficienza e completezza che permettono l'applicazione semplice ed efficace della tecnologia Gimar Tecno. Questo sistema completo, con organi predefiniti, programma-

to, è completamente automatico ed è ribaltabile con il capello di servizio e contemporaneamente di asciugatura grazie al sistema brevettato Oxy control. Il Kit Evolution può essere installato anche in celle di vinificazione in cemento con portate superiori decantate. Con questo sistema si ottimizza l'estrazione dei composti fenolici e delle reazioni chimiche che conferiscono maggiore stabilità al colore e inibiscono la fermentazione di lieviti e si evita la formazione di composti sgradevoli di riduzione, favorendo invece lo sviluppo degli aromi varietali.



Il Kit Evolution corollato (Gimar Tecno).

VINI PIÙ SALUBRI CON MENO SO₂

Per ottenere vini più salubri sono state ricercate sinergie tra nuove tecnologie impiantistiche e prodotti naturali da utilizzare in vinificazione che consentano di ottenere vini in cui sia sempre più possibile riconoscere la materia prima, l'uva, e allontanarsi dall'uso di additivi che alterano anche significativamente le proprietà sensoriali del vino. Per fare ciò sono state identificate alcune pratiche e additivi naturali applicati in altri campi del settore alimentare, individuandone un possibile beneficio nel campo enologico. Tra questi, l'uso di lieviti che producano bassissime quantità di anidride solforosa; antiossidanti naturali quali tannini e derivati di lievito, che aumen-

tano la capacità di auto-protezione del vino dagli agenti ossidanti, anche in combinazione con applicazioni innovative dei gas inerti. Sono, inoltre, state individuate due nuove tecnologie. La prima, dell'azienda sudafricana SurePure, che ha messo a punto un sistema innovativo che viene studiato da oltre 10 anni e applicato nella ricerca come metodo alternativo alla filtrazione e alla pastorizzazione per ottenere il controllo microbiologico del mosto o del vino. Si tratta di una tecnologia che prevede, attraverso un sistema a freddo, brevettato a livello internazionale, l'inibizione della riproduzione dei microrganismi nel mosto e



FreeWine per vini biologici (Tebaldi).

SISTEMA DI SPUMANTIZZAZIONE

Da Cavalzani Inox, da anni leader nel campo dei fermentatori e vinificatori in acciaio, arriva un innovativo sistema di spumantizzazione (che riunisce i vantaggi dei metodi sia classico che Charmat il metodo Spark). Un sistema che, dopo anni di ricerca, riunisce in un unico prodotto i vantaggi dei due metodi tradizionalmente utilizzati, fornendo uno strumento (lo spumantizzatore Spark) unico e prezioso a tutte quelle aziende vinicole che, anche senza specifiche specializzazioni e strutture, vogliono orientarsi nella realizzazione di vini spumantizzati. Il tutto con notevoli vantaggi sia dal punto di vista dei costi, sia in termini di praticità, con l'ingombro in produzione ridotta al minimo, oltre ovviamente ad

una qualità sensoriale dei vini in tutto e per tutto paragonabile agli spumanti ottenuti coi metodi Charmat e Champenois. La scelta è merito, legata alla tipologia di vino spumante che si vuole ottenere: influenza elementi analogici come la natura delle uve, la tipologia dei lieviti e la durata del processo produttivo. In presa di spuma del vino, favorita dall'aggiunta di lieviti e zuccheri, avviene il nettamento all'interno di piccoli recipienti di acciaio inox dall'aspetto e struttura della capacità di litri (per circa 25 bottiglie finali). Tali recipienti sono dotati di una valvola di sicurezza e compensazione per il gas, di una valvola per la spulatura e di una spiccola sistema per l'assorbimento del

deposito di fermentazione. L'impedimento del prodotto può avvenire mediante una semplice operazione che risulta essere ancora meno stressante per il prodotto rispetto al metodo tradizionale. La valvola di evaporazione può essere utilizzata anche per l'insediamento del liquore di spedizione, analogamente a quanto avviene nello sboccatura prevista con il metodo tradizionale. I contenitori possono inoltre, essere utilizzati anche per la produzione di piccoli in fase di stoccaggio, anche per le manovre di "remuage". Il prodotto può, infine, essere imbottigliato in impianto mobile o trasportato in altro sede. I contenitori Spark non sono adatti per l'applicazione alla "liscia" di



Lo spumantizzatore Spark (Cavalzani Inox).