

LA LAVORAZIONE MOBILE DEGLI SPUMANTI

Francesco Dogliotti, Serena Cordero, Erik Dogliotti, Paolo Stella, Cristian Calatroni, Federico Scarzello

L'imbottigliamento mobile del vino è nato in Francia, nella Champagne, a fine anni '60-inizio anni '70. Ben presto anche in Italia sono nati i pionieri della linea di imbottigliamento su mezzo spostabile (in Piemonte, Lombardia, Veneto e Trentino), proprio per consentire ai produttori, piccoli o anche di dimensioni maggiori ma sprovvisti degli appositi macchinari, di poter comunque imbottigliare il proprio vino. L'altra possibilità è quella di trasportare il vino presso una cantina attrezzata, soluzione meno costosa ma che toglie la prerogativa dell'imbottigliamento in proprio.

All'inizio gli automezzi erano attrezzati con linee molto semplici dotate di riempitrice, tappatore di sughero, etichettatrice e capsulatrice. In seguito le linee si sono evolute, implementando non soltanto impianti di microfiltrazione, ma anche sciacquatrice, imbottigliatrice isobarica

a contropressione per spumanti metodo Martinotti e tappatori di diversi tipi.

Tra gli anni '90 e i primi anni 2000 sull'onda della crescente richiesta del mercato di vini spumanti rifermentati in bottiglia, diversi piccoli produttori hanno potuto iniziare la loro attività evitando gli onerosi investimenti delle specifiche linee di imbottigliamento, ricorrendo non solo all'imbottigliamento mobile ma anche ad altre fasi della lavorazione (ad esempio il *remuage*) sempre con attrezzature fornite dal contoterzista.

In questi ultimi 20 anni c'è stata un'ulteriore evoluzione: il terzista talvolta è anche il consulente, o addirittura quello che effettua, con proprio personale, le lavorazioni necessarie presso la cantina del cliente. Può anche accadere che per parte della lavorazione (affinamento in bottiglia, *remuage*, ecc.) le bottiglie vengono trasferite alla propria sede. Di volta in volta le combi-

nazioni e le interazioni tra produttore e contoterzista possono essere diverse, ma sempre con l'obiettivo di svolgere al meglio operazioni complesse e delicate, allo scopo di garantire un prodotto finale eccellente.

Un aspetto non trascurabile è che il contoterzista, operando tutto l'anno, può ammortizzare molto prima i costi dei macchinari, mantenendoli sempre aggiornati al massimo, sia ai fini qualitativi della lavorazione sia per la propria professionalità.



(A) - Linea di imbottigliamento mobile in fase di allestimento presso il cliente (Enosol).

Imbottigliamento metodo Martinotti

Visto che quest'anno ricorrono i cento anni dalla morte di Martinotti, ci sembra giusto preferire questo termine al più comune Charmat. È bene ricordare che Martinotti, con il suo brevetto del 1895, voleva proprio indicare la strada per produrre buoni spumanti con un metodo meno costoso di quello classico.

In questo caso l'operazione è fondamentalmente una: il mezzo mobile, disponendo di una linea completa di imbottigliamento, parte dall'autoclave del cliente dove il vino spumante è già pronto e stabilizzato e procede con la filtrazione sterile. Questa è seguita immediatamente da messa in bottiglia, tappatura e gabbiettatura. A seconda degli obiettivi le bottiglie possono essere conservate senza vestizione, procedendo in seguito al confezionamento

finale, oppure è possibile completare subito l'operazione con capsulatura, etichettatura e il posizionamento delle bottiglie negli scatoloni.

Imbottigliamento metodo classico

Basta confrontare il prezzo medio delle bottiglie del sistema Martinotti con quelle ottenute con metodo classico per capire che in questo secondo caso le operazioni sono molto più lunghe (si parla mediamente di 20 mesi per il metodo classico contro minimo un mese per il metodo Martinotti), costose e impegnative.

Tiraggio. La prima operazione è il tiraggio, una fase cruciale nella produzione di vini spumanti ottenuti con il metodo classico che consiste nell'imbottigliamento del vino base, a cui vengono aggiunti zuccheri e lieviti selezionati (scioppo di tiraggio). Questa fase è fondamentale per innescare la seconda fermentazione alcolica all'interno della bottiglia, durante la quale i lieviti trasformano lo zucchero in anidride carbonica e alcol, conferendo al vino la tipica effervescenza. Dopo l'aggiunta dello scioppo di tiraggio, le bottiglie vengono sigillate con tappi corona temporanei e posizionate orizzontalmente per un periodo di affinamento sui lieviti, che varia a seconda delle denominazioni e degli stili produttivi. Per questa operazione il mezzo mobile (A) deve disporre di un monoblocco composto da riempitrice, tappatore per bidule e tappatore per tappo corona.

Rifermentazione e affinamento. Riempe e tappate, le bottiglie vengono trasportate nei locali in cui avverrà la rifermentazione, processo che richiede un controllo rigoroso della temperatura per garantire un andamento fermentativo regolare e omogeneo, indispensabile per assicurare la finezza e la persistenza delle bollicine, così come la com-

plexità aromatica.

Le bottiglie rimangono accatastate da 24 a 48 mesi; durante questo lungo periodo avviene l'affinamento. Più la rifermentazione dello spumante è lenta, più le bollicine (il perlage) saranno fini e persistenti. Alcuni contoterzisti effettuano questa operazione anche presso la loro sede, garantendo una temperatura costante di 13°- 15°C per tutto il periodo di rifermentazione. Siccome le bottiglie sono accatastate orizzontali, il sedimento si deposita sulla pancia della bottiglia.

Messa in punta. Lo scopo è quello di staccare i residui della rifermentazione (le fecce di rifermentazione) dalla parete della bottiglia e convogliarli in "punta", cioè dentro la bidule, contro il tappo-corona della bottiglia capovolta, in modo da poterli poi eliminare.

Oggi questa operazione viene fatta con appositi macchinari chiamati giropallet e cioè dei cassoni automatizzati (B) che ogni 2-3 ore ruotano leggermente le bottiglie aumentando gradualmente l'inclinazione. Alla fine del ciclo, che dura mediamente da 5 a 7 giorni, la bottiglia si ritrova capovolta e verticale.

Anche questa operazione può essere effettuata nella sede della cantina utilizzando giropallet del contoterzista, o nella sede di quest'ultimo.



(B) - Messa in punta tramite giropallet in opera presso il contoterzista (Enosol).

Sboccatura e dosaggio. L'attrezzatura per la sboccatura viaggia su un autotreno (C) ed arriva nelle aziende con il supporto di un team specializzato, oppure la lavorazione può essere effettuata anche presso la sede del contoterzista.

La sboccatura è indispensabile per eliminare i sedimenti posizionati nella bidule nel collo della bottiglia. Prima il collo viene immerso in un liquido ad una temperatura di -20/-25°C e subito dopo viene tolto il tappo-corona, consenten-

do alla pressione interna (5-7 bar) di spingere fuori il blocchetto di ghiaccio.

Con la sboccatura, si perde una piccola quantità di vino per cui la bottiglia va rabboccata con lo spumante medesimo previa aggiunta dello sciroppo di dosaggio. Questo è composto generalmente da vino base, con o senza zucchero, e talvolta altri additivi per il miglioramento tecnico/organolettico del vino spumante. L'aggiunta di zucchero in questa fase determina il livello finale di dolcezza del vino spumante e la



(C) - Linea completa di sboccatura e ritappatura di spumanti rifermentati in bottiglia (Enosol).

stessa qualità organolettica. Il dosaggio viene calcolato con precisione in base allo stile desiderato (D). Lo sciroppo di dosaggio non solo bilancia l'acidità, ma può anche arricchire la complessità aromatica del vino aggiungendo tannini, mannoproteine, vini di riserva o distillati per esaltare il prodotto finale.

Tappatura finale. Dopo il dosaggio, la bottiglia viene chiusa con un tappo di sughero appositamente progettato per i vini spumanti, in grado di resistere alle alte pressioni interne. Sopra il tappo viene applicata la gabbietta metallica per fissarlo saldamente.

Una volta chiuse con il tappo di sughero e la gabbietta, le bottiglie vengono lavate ed etichettate, per essere poi pronte alla commercializzazione.

Sebbene il vino sia tecnicamente pronto dopo la tappatura, molti produttori consentono un breve periodo di affinamento post-dosaggio per garantire una piena integrazione dello sciroppo di dosaggio. Questo periodo può variare da alcune settimane a qualche mese, durante il quale il vino può acquisire una maggiore complessità.

(D) - Prove di sboccatura

Un servizio molto importante che può essere offerto dal contoterzista ai clienti è il supporto nella scelta dello sciroppo di dosaggio con apposite prove di sboccatura.

È possibile effettuare delle prove con uno o più sciroppi di dosaggio, che possono essere o direttamente proposti dal cliente oppure studiati da professionisti in base alle caratteristiche del vino ed alla personalizzazione richiesta.

Etichettatura e confezionamento.

Normalmente il servizio consiste nelle seguenti operazioni:

- Incapsulatura con possibilità del centraggio ottico per capsuloni personalizzati;
- Etichettatura in auto adesivo mediante etichettrice lineare, con possibilità del centraggio ottico del marchio su vetro o dello spot sul capsulone;
- Possibilità di applicare etichetta di corpo, retro-etichetta anche trasparente e collaretta con fustella lineare.

Il lavoro del contoterzista rende possibile, dal punto di vista logistico ed economico, la produzione dello spumante, in particolare quello ottenuto con il metodo classico, per tutte le aziende, dalle piccole alle grandi, per le quali le soluzioni e i costi delle apposite attrezzature sono difficili da ammortizzare, talvolta anche con produzioni elevate.

L'appoggiarsi a queste strutture permette di conoscere in anticipo i costi puntuali e precisi per ogni fase della lavorazione, di avere un'assistenza tecnica specializzata ed ottenere lavorazioni perfette in quanto effettuate da personale qualificato e apparecchiature all'avanguardia.

Francesco Dogliotti, Serena Cordero,
Erik Dogliotti, Paolo Stella,
Cristian Calatroni, Federico Scarzello

Enosol
info@enosol.it