

L'ARTIGIANALITÀ NELLA LAVORAZIONE DEGLI SPUMANTI

Marzia Bene, Daniele Orlando

Negli ultimi anni sempre più produttori, anche aziende di piccole dimensioni, si avvicinano al mondo dello spumante, grazie alla richiesta crescente da parte del consumatore.

Secondo i dati elaborati dall'Osservatorio dell'Unione Italiana Vini nel 2000 la produzione di spumanti in Italia era di 1,2 milioni di ettolitri (160 milioni di bottiglie), oggi è di 7,2 milioni (oltre 970 milioni).

Per venire incontro alle esigenze del mercato, il comparto enomeccanico, che si occupa della produzione dei macchinari atti alla produzione e lavorazione delle "bollicine", ha sviluppato tecnologie adatte a produzioni diverse, garantendo precisione nella lavorazione sia per la piccola azienda sia per la cantina più strutturata.

Si tratta ovviamente di macchine diverse a seconda del sistema di rifermentazione: in autoclave (metodo Martinotti o Charmat) o in bottiglia (metodo classico o champenoise).

Metodo Martinotti

È il più diffuso per la produzione di vino spumante e garantisce una produttività meno costosa e più snella. Infatti, dopo la fermentazione in autoclave a temperatura controllata della base di vino con il proprio liqueur di tiraggio e a seguito della filtrazione, il vino è pronto per essere imbottigliato utilizzando un sistema isobarico a contropressione per il riempimento. Grazie a questo metodo vengono effettuate diverse operazioni che garantiscono una lavorazione in assenza di ossigeno preservando il naturale perlage del prodotto. Le vasche delle riempitrici isobariche sono progettate per lavorare in pressione grazie anche all'utilizzo di gas inerte. L'utilizzo di deflettori sulle valvole di riempimento permette di trasferire il prodotto versandolo lungo le pareti della bottiglia per evitare una eccessiva schiumatura e di conseguenza aumentare la velocità di produzione oraria.

Le riempitrici da spumanti (A) danno l'opportunità di effettuare la pre-

(A) - Riempitrice per spumanti metodo Martinotti con tappatore e gabbietatrice. Produzione 400 bottiglie/ora (O.M.B.F.).



evacuazione dell'ossigeno dalla bottiglia creando il vuoto e, in aggiunta, anche mediante l'iniezione di gas inerte per eliminare le ultime tracce di ossigeno. Le diverse tipologie di valvole sono adatte a riempire i diversi formati garantendo un livello uniforme in bottiglia. Nel tempo queste macchine per piccole produzioni sono state migliorate consentendo risultati qualitativi assolutamente identici a quelle di elevata capacità lavorativa.

Metodo classico

Il metodo classico rappresenta una delle più alte espressioni di vino spumante e richiede grande passione, abilità e pazienza. Oltre alla disponibilità di uva di altissima qualità, che devono essere lavorate con la massima accuratezza, necessita di almeno due anni prima di poter essere degustato.

A seguito della preparazione del vino base, dell'assemblaggio e dell'aggiunta della cosiddetta liqueur de tirage (miscela di zuccheri e lieviti), il prodotto viene imbottigliato per gravità. Dopodiché le bottiglie vengono tappate con tappo a corona e bidule per permettere

alle fecce di depositarsi nel collo della bottiglia durante le fasi di *remuage*. L'imbottigliamento, detto "tiraggio", viene svolto grazie a macchinari semi-automatici o automatici composti da riempitrice a gravità, bidulatrice e tappatore per tappi a corona.

A questo punto inizia la fase di rifermentazione in bottiglia: la presa di spuma avviene con le bottiglie poste orizzontalmente per un lungo periodo che varia a seconda delle esigenze dei diversi produttori.

Nel momento in cui la "magia" del metodo classico ha sortito i propri effetti si avrà in bottiglia un vino spumante che contiene ancora, però, i sedimenti derivanti dalla rifermentazione. Questi ultimi vengono espulsi dalla bottiglia per mezzo delle operazioni di *remuage* e *degorgement* in modo da ottenere un prodotto finito limpido.

Il *remuage* è l'operazione che permette alle fecce di essere convogliate verso la bidule precedentemente inserita nel collo bottiglia. Questo può essere effettuato a mano per mezzo dell'utilizzo di pupitre, oppure in maniera automatica mediante l'utilizzo di appositi macchinari chiamati giropallet (B). Questi ultimi permettono di accelerare drasticamente la lavorazione, garantendo la possibilità di adattare i tempi a prodotti con differenti caratteristiche.

Una volta ottenuta la messa in punta del deposito della rifermentazione in bottiglia, si procede alla sboccatura (*dégorgement*).



(B) - Giropallets per spumanti metodo classico. Capacità 504 bottiglie a cestone per formato champagnotta da 0,75 L (CMP SAS - Francia).

Enologia

Le differenti tecnologie applicate ai macchinari per il *dégorgement* permettono ai produttori di scegliere se procedere alla sboccatura "à la volée" oppure congelare i residui contenuti nel collo della bottiglia mediante apposito congelatore (C).



(C) - Congelatrice colli 90 posti con formato 0,75 L che consente di lavorare 500 bottiglie/ora (Sparkling Equipement - Spagna).

Il successivo macchinario provvede alla rimozione del tappo a corona con la conseguente espulsione delle fecce, dosaggio della *liqueur d'expedition* e al riempimento finale della bottiglia per garantire il corretto livello (D).

(D) - Macchina semiautomatica per *dégorgement*, schiumatura, dosaggio liqueur, livellatura per 500 bottiglie/ora (Sparkling Equipement - Spagna).



A completamento della linea di *dégorgement*, oltre a tappatore e gabbiettrice, è presente l'agitatore (E) che ha la funzione di capovolgere ripetutamente la bottiglia in modo da mescolare la *liqueur d'expedition* appena dosato all'interno del nostro spumante.

L'ausilio di queste tecnologie permette di svolgere i diversi procedimenti, che sono notoriamente molto complessi, in modo controllato e preciso, mantenendo comunque il carattere di artigianalità che questo prodotto richiede.

A seguito delle operazioni di riempimento per lo Charmat o a sboccatura effettuata per il metodo classico, la bottiglia viene trasferita sotto la stazione di tappatura e gabbiettatura per la chiusura finale (F). Il tappatore, grazie al movimento dei quattro tasselli che comprimono il tappo e del punzone procede all'inserimento del tappo nel collo della bottiglia.

La gabbiettrice, invece, procede alla distribuzione della gabbietta sul tappo; il movimento del gancio avvitatore provvede a serrare il filo metallico della gabbietta sul collo della bottiglia creando la classica forma a fungo del tappo mentre il rullino procede a ribattere l'occhiello appena formato lungo il collo del contenitore in vetro.

Il ruolo della gabbietta è essenzialmente funzionale, in quanto assicura il tappo nella sua posizione all'interno della bottiglia, nonostante la pressione del contenuto.

L'ultimo step prima di consegnare alle tavole del consumatore la bottiglia di spumante è l'*habillage*, che consiste nell'apporre un capsulone in alluminio a coprire tappo e gabbietta e una etichetta sul corpo della bottiglia la quale, oltre alle diverse grafiche accattivanti che distinguono ogni casa vinicola, deve contenere tutte le informazioni obbligatorie di legge.

Tutte le tecnologie descritte non sono applicabili esclusivamente a linee di produzioni automatiche ma, al contrario, pos-



(E) - Agitatore per la miscelazione della *liqueur d'expedition*. Capacità oraria 900 bottiglie (O.M.B.F.).

(F) - Tappatore, gabbiettrice 1500 bottiglie/ora (O.M.B.F.).



sono essere installate su sistemi semiautomatici, peraltro decisamente più economici, garantendo anche al piccolo produttore una qualità della lavorazione totalmente controllata per produzioni annuali, che possono variare da poche migliaia di bottiglie a quantità decisamente maggiori.