

GABBIETTATURA E CAPSULATURA DEGLI SPUMANTI

Matteo Barzizza

Gabbiettatura

La produzione dei vini spumanti è stata possibile solo con la disponibilità di bottiglie a tenuta di pressione e la chiusura con tappi di sughero, ben ancorati al collo della stessa.

Fino ad inizio '900 il tappo veniva fissato con una graffa metallica oppure con uno spago o filo di ferro legato direttamente al collo della bottiglia.

I primissimi impieghi della gabbietta risalgono agli anni '30-40; erano prodotte direttamente nello stabilimento e poi posizionate e fissate una ad una manualmente (Tablino pag. 320).

Negli anni '50 prendono piede le prime gabbiettatrici semiautomatiche e poi quelle automatiche. Le gabbiette vengono prodotte da ditte specializzate (nel 1956 inizia l'attività di una ditta attualmente leader di mercato), confezionate entro appositi contenitori e trasferiti nelle cantine dove vengono imbottigliati gli spumanti (A).

La gabbiettatura viene effettuata subito dopo la tappatura tramite appositi dispositivi calamitati (B), che prelevano la gabbietta dal vassoio e la

dispongono sul collo della bottiglia.

Un dispositivo meccanico (C) provvede poi a fissare la gabbietta e a rullare l'occhietto, che verrà svitato e tolto solo al momento della stappatura.



(C) - Fissaggio della gabbietta (Robino & Galandrino).

In questo modo il tappo viene deformato per assumere la caratteristica forma a fungo (D).



(D) - Il tappo prima e dopo l'apposizione della gabbietta (Icas).

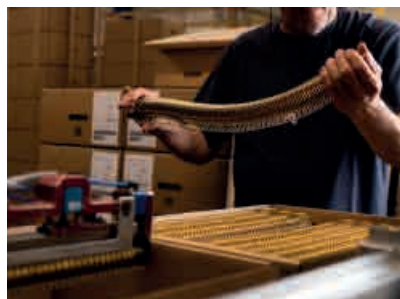
In questi decenni l'evoluzione e i perfezionamenti delle macchine gabbiettatrici è stata imponente soprattutto nella velocità. Oggi esistono gabbiettatrici che possono lavorare da 500 e 40.000 bottiglie / ora.

Un aspetto molto innovativo è la serie di dispositivi che consentono gli interventi di assistenza tecnica interattiva audio-video in remoto: si parla quindi di macchine 5.0 (F).



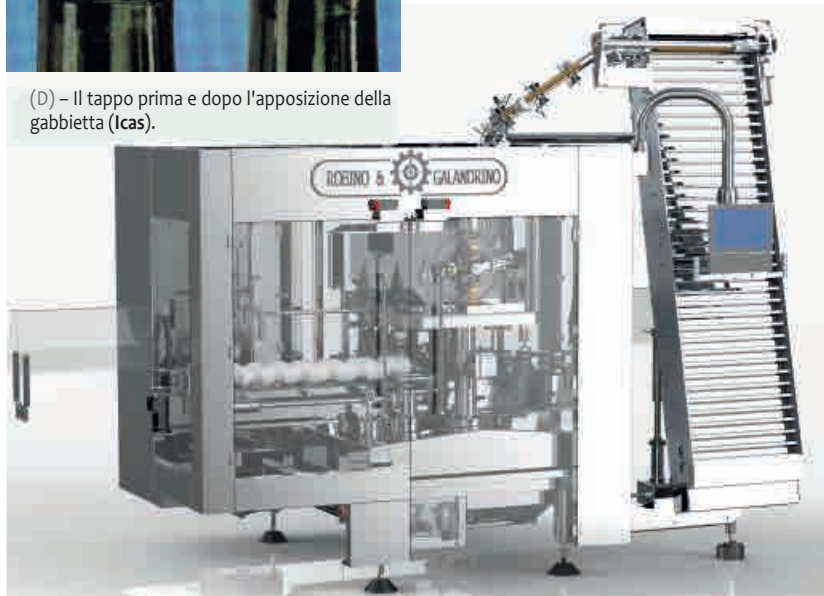
(E) - Centraggio delle bottiglie con dispositivi a telecamera (Robino & Galandrino).

(F) - Gabbiettatrice con capacità oraria fino a 27.000 bottiglie/ora (Robino & Galandrino).



(A) - Gabbiette in fase di realizzazione e inscatolamento (Icas).

(B) - Dispositivi per il prelievo e l'apposizione della gabbietta sul collo della bottiglia (Robino & Galandrino).



Capsulatura

La gabbietta, indispensabile per l'ancoraggio del tappo, penalizza dal punto di vista estetico. Il problema viene risolto con l'apposizione del capsulone, tipico delle bottiglie da spumante che, come per i vini fermi, ha anche funzione di sigillo di garanzia.

Le capsule possono essere realizzate con materiali diversi, stagno, alluminio, polietilene, polilaminato; quest'ultimo oggi è molto utilizzato per la praticità d'impiego e il buon rapporto costo-risultato estetico (G).

Un'evoluzione importante è stata la sostituzione delle fotocellule con le telecamere per il centraggio delle bottiglie (H).

Oggi vengono realizzate macchine in grado di capsulare sia vino tranquillo sia spumante, con un sistema che riduce drasticamente i tempi di cambio formato grazie

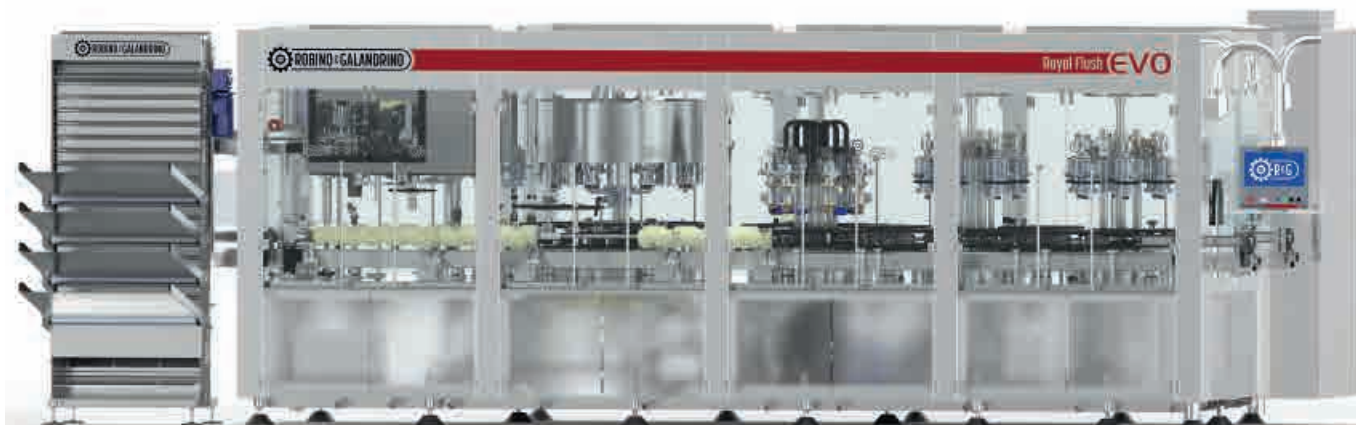


(G) – Diversi tipi di capsuloni da spumanti (Intercap).



(H) – Particolare dello spot per il centraggio delle bottiglie attualmente effettuato con telecamere (Robino & Galandrino).

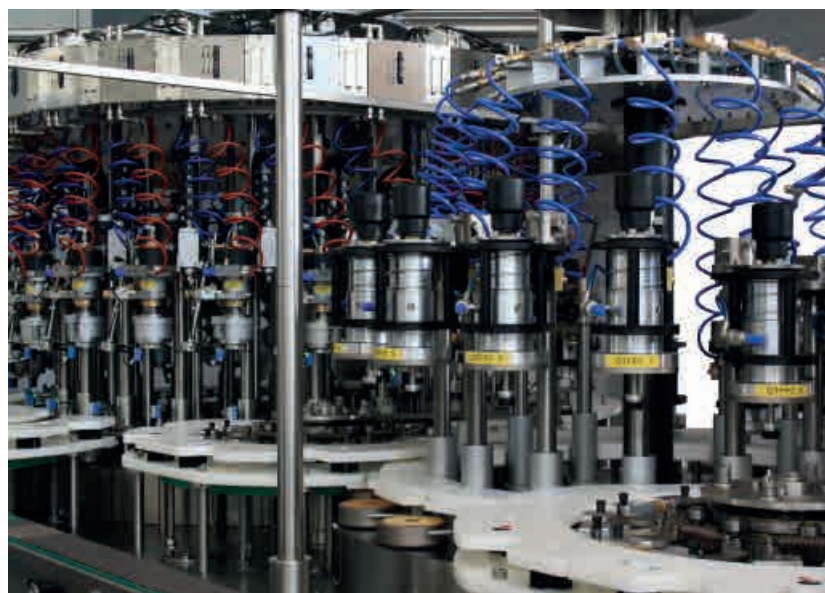
(I) – Particolare di stella a pinze di presa memorizzate a ricetta (Robino & Galandrino).



(L) – Capsulatrice predisposta per capsule tappo raso e capsuloni da spumanti. Il cambio formato è molto rapido (Robino & Galandrino).

(M) – Particolare di capsulatrice (Robino & Galandrino).

alla presenza di un distributore capsule automatizzato (settaggi Ø e H richiamati da ricetta) e di stelle a pinze o a geometria variabile motorizzata e memorizzata a ricetta (I). Oggi sono disponibili capsulatrici con capacità variabili da 500 a 27.000 bottiglie/ora (L, M).



Matteo Barzizza

Robino & Galandrino,
m.barzizza@robinoegalandrino.it