

**Enólogo Isidro Rodriguez Ferrio
Cooperativa Virgen de Las Viñas
Tomelloso (La Mancha)**

Grandi masse e qualità: riscontri dalla più grande cantina cooperativa d'Europa.

L'Installazione 2005



L'Installazione 2006



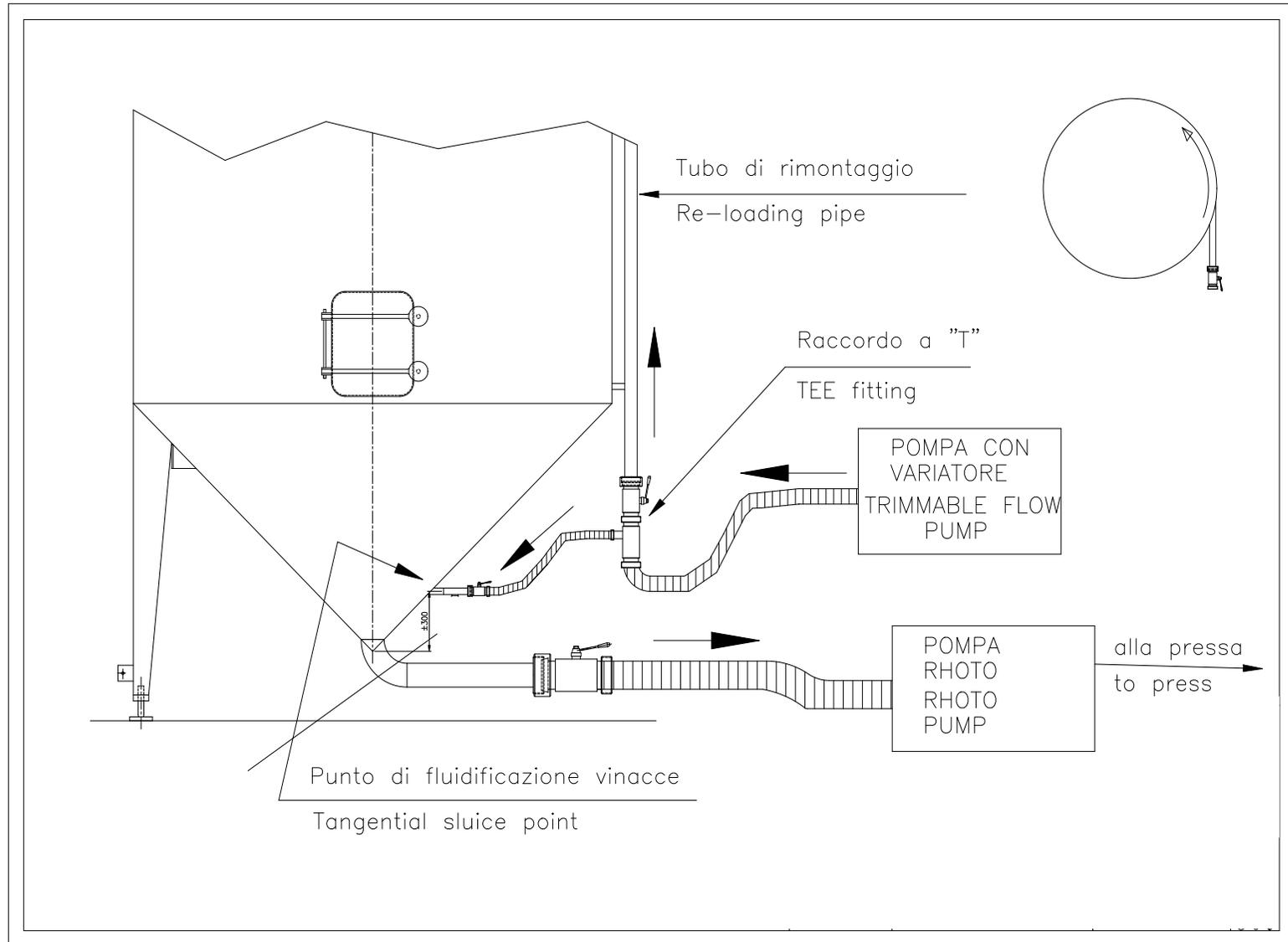
L'Installazione 2008



L'Installazione 2009



Svinatura con Sluice Point



L'apertura dei bypasses



Rimozione dei vinaccioli



Testo completo dell'intervento

La Cooperativa "Virgen de las Viñas" nasce nel 1961 ad opera di diciassette piccoli agricoltori.

Oggi giorno abbiamo quasi 2.000 soci e circa 23.000 ha. di vigneti.

Nella vendemmia 2010 abbiamo vinificato circa 1.340.000 Q.li di uve, l'80% uva bianca.

La Cantina è localizzata in un unico sito produttivo che occupa una superficie di 140.000 m².

Abbiamo una capacità di stoccaggio di 1.800.000 ettolitri.

Nel 2005 la cantina aveva n. 150 vinificatori da 500 hl. ed iniziando ad entrare in produzione nuovi vigneti di uva nera, avevamo bisogno di ulteriori serbatoi di vinificazione. Si è guardato quali possibilità tecnologiche venivano offerte dal mercato ed alla fine si optò per l'acquisto di n. 4 Ganimede da hl. 2.000 cadauno, con fondo conico e scarico con pompa peristaltica Rotho Ragazzini DF 90. Nella ns. zona c'erano già installati numerosi Ganimede tra cui la Coop. di Higuera (n. 11 da hl. 1.650) e la Coop. di Alpera (n. 15 da hl. 2.000)

Grazie ai risultati soddisfacenti ottenuti nella prima vendemmia, si acquistarono ulteriori 5 Ganimede nel 2006.

Ed ulteriori 3 Ganimede nel 2007, 3 nel 2008 e 3 nel 2009, sempre più convinti grazie ai risultati ottenuti e la semplificazione di gestione dell'intero processo.

Io sono arrivato alla Cooperativa nel 2006.

Pertanto dal 2009 disponiamo di 18 Ganimede da 2.000 ettolitri (carico utile 1.700 q.li).

Con questa batteria di 18 Ganimede (hl. 36.000) nella vendemmia 2010 abbiamo elaborato circa 150.000 q.li di uve nere delle varietà Tempranillo, Merlot, Cabernet Sauvignon, Shiraz.

Abbiamo fatto anche prove di macerazione pellicolare dinamica prefermentativa su uve bianche (Airen, Macabeo..) senza solforosa, con risultati molto interessanti. Dato che le tramogge dedicate alle uve bianche sono molto lontane, lo abbiamo fatto solo nel periodo iniziale della vendemmia. Abbiamo in progetto di fare alcune modifiche di vinificatori classici da trasformare in Ganimede per macerare una quantità maggiore di uve bianche.

Tutta la gestione dei Ganimede era eseguita da due persone nel turno di giorno e due persone nel turno di notte.

Al riempimento utilizziamo solamente SO₂ e la fermentazione inizia rapidamente ed in 72-90 ore otteniamo una buona estrazione e praticamente il prodotto secco. Il controllo della temperatura è molto efficace e noi fermentiamo sui 28-30°C.

L'alcool potenziale varia dai 12,5° ai 14,5°. Normalmente l'apertura dei by-pass è programmata ogni due ore e mezza.

Una volta stabilita l'ora della svinatura, si aprono i by-pass e, attraverso la valvola di scarico totale da 120 mm del fondo conico, con la pompa Rotho si procede allo svuotamento del Ganimede. In circa due ore tutto il prodotto viene inviato alla pressa pneumatica aperta da hl. 350; per facilitare l'omogeneizzazione della massa, durante la svinatura, iniettiamo aria compressa attraverso lo sluice point (vedi schema).

Terminato il riempimento della pressa, facciamo un ciclo di pressatura di un'ora e poi scarichiamo le vinacce esaurite in ca. 20 minuti

Testo completo dell'intervento

Siamo organizzati per poter svinare fino a 6 Ganimede nelle 24 ore, cioè 10.000 q.li di pigiato al giorno.

Oggi, noi non conosciamo un altro sistema che ci permetta di lavorare grandi volumi di uve con risultati di qualità e facilità di gestione a costi competitivi come Ganimede. E tutto questo con un impiego minimo di monodopera. Una volta programmato, Ganimede lavora da solo, senza problemi di avarie.

Il vantaggio è che tutti i vinaccioli cadono sul fondo conico dove, essendo il luogo più freddo, sono esclusi dal processo estrattivo, mentre noi seguiamo sfruttando solo ed esclusivamente il cappello costituito da sole bucce, fonte di tannini buoni. E questo si comprova nella degustazione dei vini ottenuti con Ganimede che sempre sono caratterizzati da tannini vellutati ed eleganti, anche in quei vini ottenuti con uve con scarsa maturità fenolica.

Noi tutti sappiamo che è molto difficile ottenere una buona estrazione nei fermentatori con capacità superiore ai 500 Hl.

Con Ganimede è altra cosa, grazie alle grandi bolle ed all'onda di liquido che si crea all'aprire i by-pass, otteniamo una omogeneizzazione molto buona, anche su capacità di 2.000 hl.

Dopo aver visto come lavora un Ganimede di questa capacità, l'enologo sa di poter contare su un alleato valido ed efficace per una elaborazione accurata con grande efficacia estrattiva anche con grandi volumi di uve, con un impiego minimo di monodopera ed a costi molto bassi, garantendo così una competitività commerciale nella vendita a prezzi remunerativi per gli agricoltori.

Noi abbiamo scelto Ganimede da hl. 2.000, così che l'investimento è risultato più economico e soprattutto abbiamo un controllo vero durante tutta la vinificazione (noi preleviamo due volte al giorno campioni per l'analisi). Con questa batteria di 18 Ganimede sono 36 campioni giornalieri, se avevamo vinificatori da hl. 1.000 sarebbero stati 72 i campioni prelevati, quindi il doppio di tempo e di lavoro.

Grazie alla sua velocità di fermentazione ed estrazione, riusciamo a fare numerosi riempimenti, così che l'ammortamento è molto rapido. Se pensiamo che con Ganimede in 4 giorni otteniamo quello che nei vinificatori tradizionali otteniamo il 6-7 giorni, riusciamo a fare più riempimenti dello stesso serbatoio, così che l'incidenza del costo a kg. di uva elaborata è la più economica. Per questo anche il calcolo finanziario è favorevole a Ganimede.

Questo strumento ci permette di valorizzare il lavoro realizzato nella vigna e per questo non bisogna sottovalutare, negli investimenti, l'influenza del fermentatore sul prodotto finale.

Abbiamo usato i Ganimede anche con i mosti muti, con ottimi risultati e senza rischi per gli operai, dato che la svinatura con pompa Rotho avviene in un sistema tutto chiuso, diversamente dai fermentatori classici che lasciano fuoriuscire enormi quantità di SO₂ nell'ambiente, rappresentando un rischio lavorativo elevato che richiede una adeguata protezione.

Grazie per l'attenzione e se avete l'occasione di passare nella Mancha, sono a vs. disposizione per organizzare una visita alla cantina.