

Cantina dei Vini Tipici dell'Aretino



Direttore Enologo Gianni Iseppi

Esperienze a seguito di implementazioni
Metodo Ganimede

N. 14 Implementazioni Metodo Ganimede

n. 8 da Hl. 680 - n. 6 da Hl. 1.000



Inizio cantiere: maggio 2008



Lavori ultimati: settembre 2008

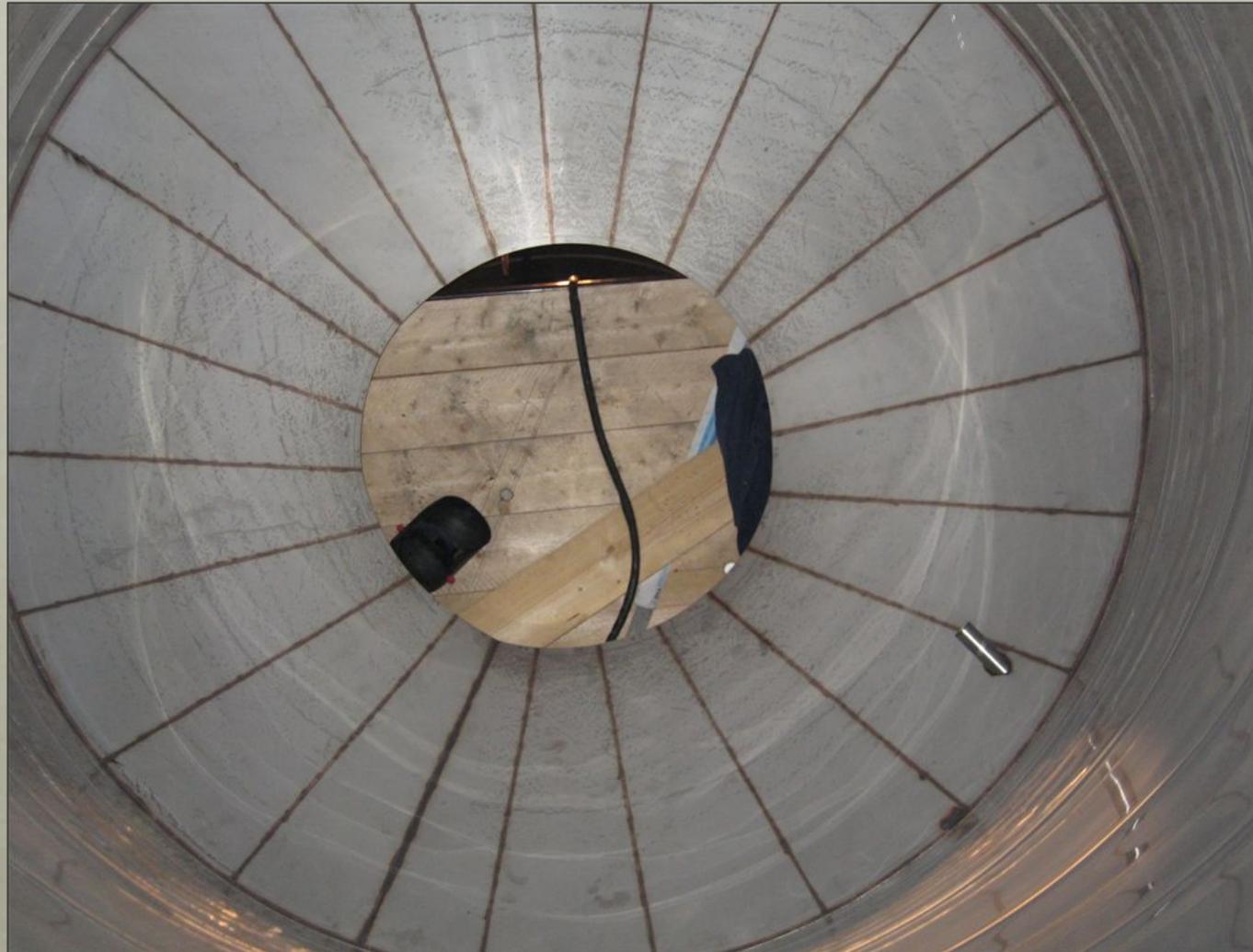
Cantiere in corso d'opera



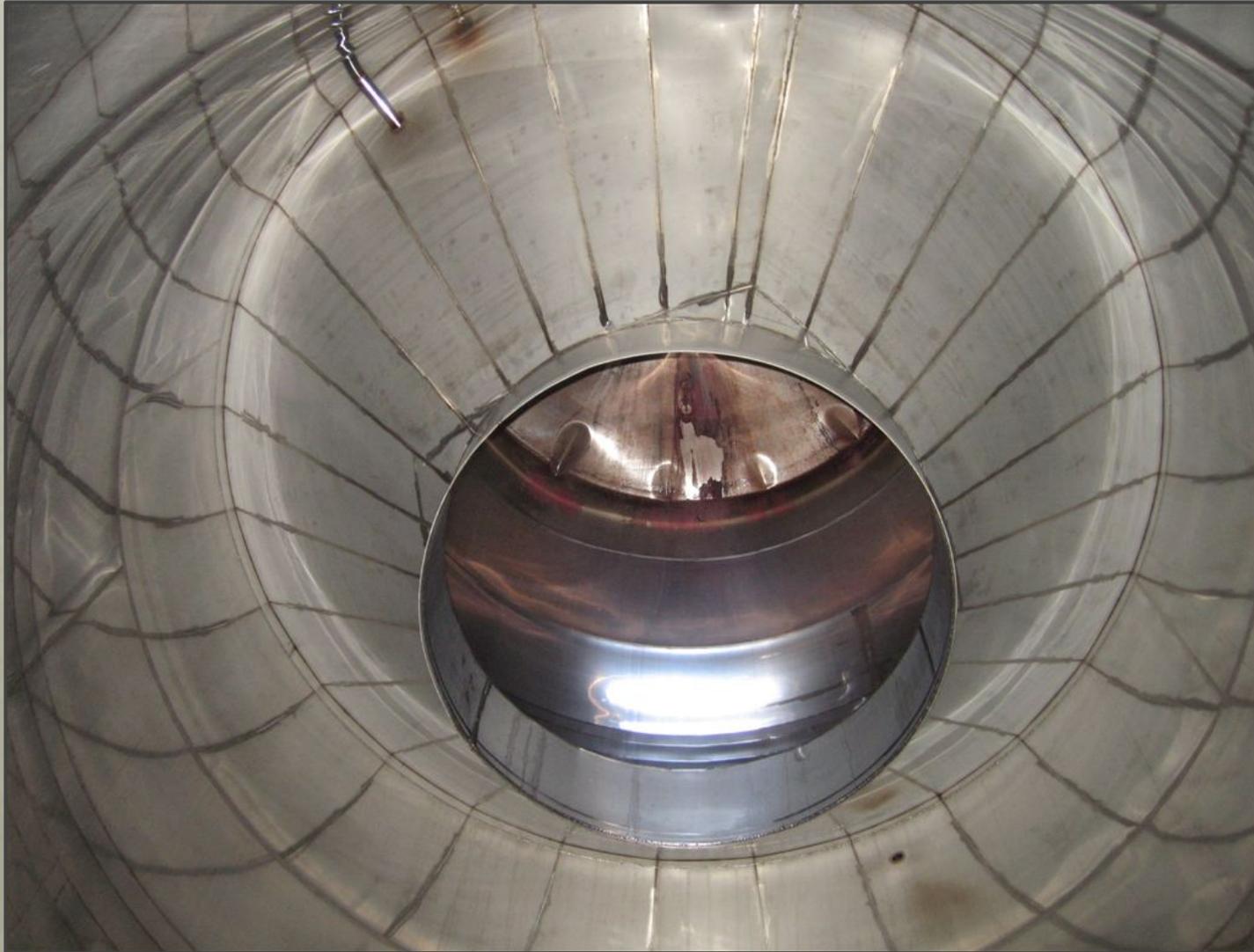
Fasi di saldatura



Diaframma in costruzione (vista dall'alto)



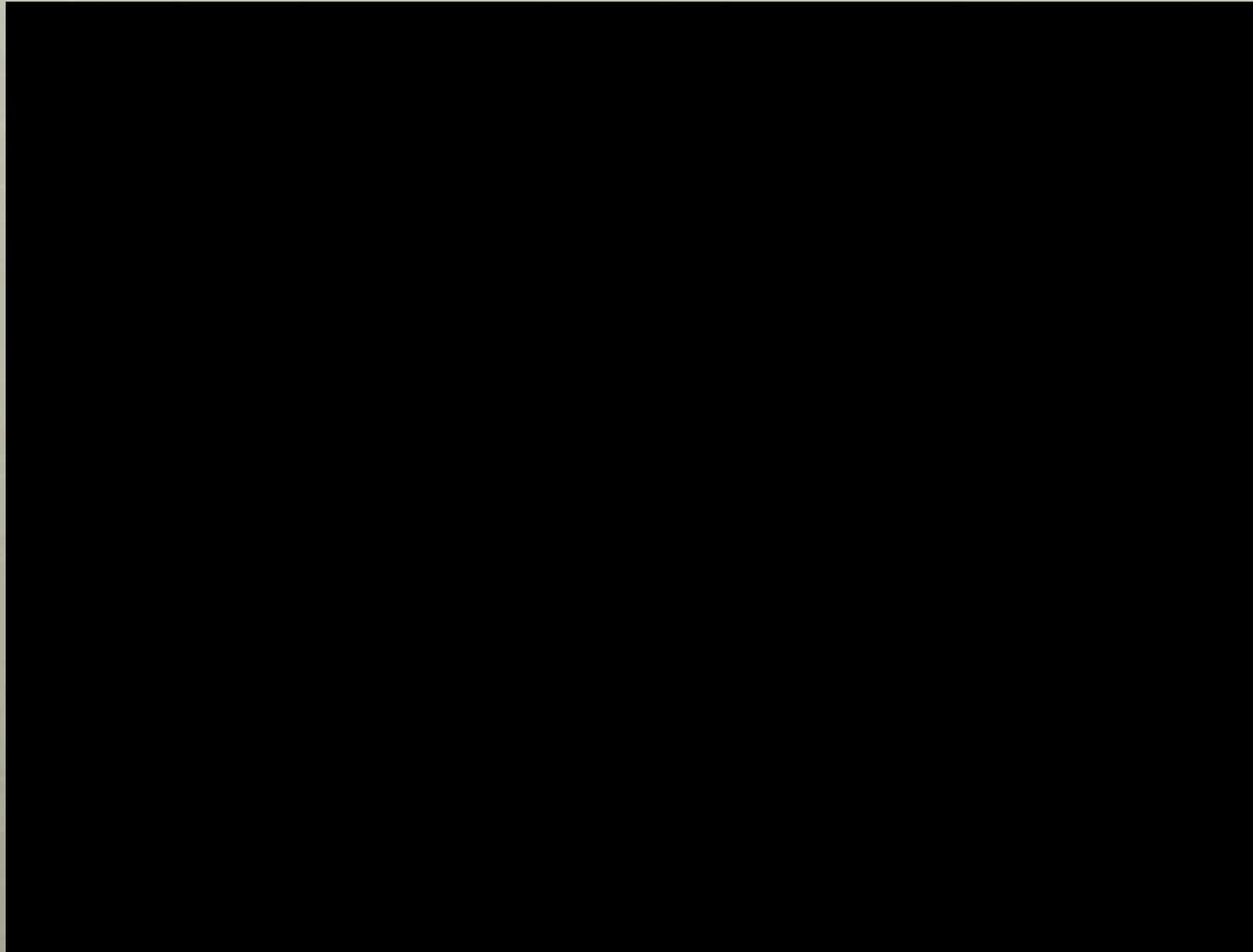
Diaframma completo (vista dal basso)



Quadro di controllo e accessori



Video Ganimede in fermentazione



Installazione completata



Consuntivo dei vantaggi ottenuti

- Valorizzazione serbatoi esistenti oramai obsoleti
- Investimento iniziale notevolmente inferiore rispetto ex-novo
- Razionalizzazione processo produttivo
- Maggior rotazione dei cicli di vinificazione
- Riduzione forza lavoro, en. elettrica, manutenzione
- Riduzione costo/litro
- Ammortamento investimento veloce
- Sensibile miglioramento qualitativo

Testo completo dell'intervento

Relazione dell'enologo Gianni Iseppi, direttore della Cantina Vini Tipici dell'Aretino di Arezzo, una delle grandi realtà cooperative vitivinicole della Toscana con 420 soci ed una superficie di oltre 800 ettari di vigneto specializzato, sulla sua esperienza di adeguamento tecnologico della sala di vinificazione per rendere più competitiva la sua Azienda.

Tutti sappiamo che la qualità del vino nasce dal vigneto ma è altrettanto importante la fase della vinificazione, in quanto in quei giorni ci si gioca tutta la potenzialità racchiusa nelle ns. uve. Quindi, dopo aver investito per anni nel settore dei vigneti, ci siamo resi conto che dovevamo aggiornare anche il reparto di vinificazione per poter produrre vini con caratteristiche più rispondenti alle nuove esigenze del consumatore.

Ed allo stesso tempo cercare di ottenere un sensibile risparmio sia nell'impiego della manodopera che di tutti i costi (energetici, manutenzione, ecc. ecc.)

Nella vendemmia 2007 la ditta Ganimede aveva realizzato un importante lavoro di trasformazione di 12 fermentatori da hl. 1.200 presso una grande cantina cooperativa toscana ed abbiamo potuto constatare che i risultati ottenuti erano stati positivi e quindi abbiamo deciso di analizzare costi e vantaggi di un simile intervento.

Nel gennaio del 2008, quando abbiamo iniziato a valutare la definizione di tale ambizioso progetto, la prima verifica è stata fatta fra la ditta proponente e tutto il personale operativo della cooperativa, tutti dovevano essere consapevoli e convinti della validità progettuale di quanto si andava a realizzare nella ns. cantina. Valutata positivamente la convenienza dell'investimento, mezza cantina trasformata in un immenso cantiere da maggio a settembre 2008, specialisti al lavoro dal lunedì al sabato ed alla fine collaudo idraulico di tutti i 14 serbatoi (6 da Hl. 1.030 e 8 da Hl. 680) trasformati in fermentatori Ganimede con il controllo delle temperature di fermentazione.

Inizia la vendemmia dove ricordo ancora come, alla prima apertura dei by-pass sul Ganimede appena iniziata la fermentazione, abbiamo preso paura per il serbatoio che vibrava mentre all'interno il prodotto si rimontava e amalgamava automaticamente con la sola forza prodotta dalla CO2 di fermentazione. Il collega enologo Francesco Marin ci tranquillizzò: "deve fare così, vuol dire che funziona". Ora dobbiamo davvero dire che ha funzionato, non lo diciamo solo noi ma anche tutti i nostri partner commerciali che sono rimasti entusiasti della qualità riscontrata sui vini ottenuti.

Una ulteriore conferma è rappresentata anche dai riconoscimenti ottenuti in importanti rassegne nazionali ed internazionali quali: Mundus Vini, Shanghai International Wine Challenge, Selezione dei Vini di Toscana.

Testo completo dell'intervento

Siamo sempre più sicuri delle ns. convinzioni: partire con uve dei Soci viticoltori aretini perfettamente sane e mature, lavorazioni accurate con tecnologie appropriate, per ottenere vini di qualità ineccepibile, originali, unica espressione dei ns. territori.

Devo ricordare che la ns. uva più coltivata è il Sangiovese, varietà che richiede una particolare attenzione nella macerazione e fermentazione, evitando il più possibile interventi aggressivi sulle vinacce.

L'utilizzo del Metodo Ganimede® ci ha permesso di ottenere un'omogeneità del prodotto, con un ottimale contatto tra bucce e liquido, anche con volumi così grandi e con una riduzione importante dei tempi di vinificazione e grazie all'assenza di organi meccanici e pompe riusciamo ad ottenere vini con tannini molto più morbidi, equilibrati ed eleganti.

Il Sangiovese, in alcune annate è caratterizzato da vinaccioli spesso immaturi e quindi i vini che si ottengono con una vinificazione in serbatoi tradizionali, risultano spesso spigolosi, tanto che è necessario un affinamento più lungo per renderli adatti ad essere commercializzati nelle condizioni ottimali, quindi maggiori costi.

Per dare un termine di confronto, 4/5 giorni di vinificazione utilizzando il Metodo Ganimede® mi permettono di conseguire quei risultati che nei vinificatori tradizionali riesco a raggiungere non prima di 6-8 giorni di vinificazione; e stiamo parlando di masse di 80.000 kg. di uva ciascuno.

Per quanto riguarda la qualità dei vini ottenuti, non vorrei tanto parlare delle quantità di sostanze estratte, che sono importanti, bensì dell'equilibrio che queste sostanze hanno nei vini ottenuti con Metodo Ganimede®.

Infatti è proprio alla degustazione che possiamo comprendere che cosa significa estrazione selettiva delle sole sostanze più gradevoli al palato, con assenza di quei tannini verdi spesso duri ed astringenti che rendono un vino squilibrato e meno gradevole. E' stato davvero importante aver potuto eseguire questi lavori di trasformazione di n. 14 serbatoi esistenti, in quanto, utilizzando gli stessi spazi già occupati, siamo riusciti ad attuare un ammodernamento con sensibili risparmi gestionali; inoltre i vini ottenuti con Metodo Ganimede® hanno caratteristiche organolettiche che ci permettono di ridurre sia i tempi di approntamento che i costi per il successivo affinamento con una riduzione anche dei costi di prodotti enologici.

Testo completo dell'intervento

Adesso abbiamo un controllo ottimale della temperatura e gestiamo anche la macro-ossigenazione direttamente attraverso il quadro di comando dei Ganimede.

Normalmente, a partire dai 6° alcool, dosiamo 8 mg/litro di O₂ ripartito nelle 24 ore, assicurando così una ottimale polimerizzazione. Quindi niente più sistemi empirici ma il tutto avviene secondo i programmi stabiliti.

Grazie alla presenza della sonda di livello di sicurezza, si evitano i rischi di tracimazione del prodotto, in quanto, qualora nella fase tumultuosa il livello dovesse superare quello stabilito, automaticamente si aprono i by-pass determinando un abbassamento immediato del prodotto di circa un metro.

Inoltre il ns. personale di cantina ha molto apprezzato la riduzione dei rischi lavorativi, la semplificazione del controllo e della gestione dell'intero processo, senza dimenticare che adesso non abbiamo più il fastidioso rumore delle pompe di rimontaggio, come in precedenza.

Sebbene i costi di tale ammodernamento siano stati importanti, i vantaggi ottenuti sono stati tali che l'investimento si stà ammortizzando rapidamente, ma soprattutto il vino delle ultime tre vendemmie è stato sempre e tutto venduto, a prezzi superiori a quelli medi del mercato tanto che abbiamo allo studio la trasformazione di altri sei fermentatori Ganimede da HL. 1.030 cadauno per la vendemmia 2012.

Con il Metodo Ganimede® ho la certezza di riuscire ad avere un prodotto omogeneo durante tutto il processo fermentativo, premessa fondamentale per valorizzare al massimo le uve, grazie soprattutto alla tipica estrazione selettiva. Con questo metodo che sfrutta un'energia naturale e gratuita, possiamo sicuramente affermare che "prevenire è sempre meglio che curare"

Concludo ricordando che è particolarmente impressionante la visione che si vede dal chiusino superiore quando avviene l'apertura delle valvole by-pass; in pochi secondi il cappello di vinacce di oltre 2 metri di spessore viene allagato e disgregato in maniera ottimale, cosa impossibile con gli altri sistemi di vinificazione.