



metodo  **Ganimede**[®]

*Il Vino Buono
nella Botte Grande*

**Esperienze di vinificazione
con fermentatori **Ganimede**[®]
di grandi dimensioni.**

(fino a 2000 q.li)



metodo  **Ganimede**® *il Vino Buono nella Botte Grande!*

Il 9 Marzo 2004 si è svolto in Abruzzo, presso la Tenuta Quercie Grosse di Francavilla al Mare (Chieti), l'incontro "**Metodo Ganimede**®: **il Vino Buono nella Botte Grande!**" organizzato da **Ganimede Srl**, durante il quale sono stati presentati i risultati ottenuti in questi anni con la tecnologia **Ganimede**®.

Molte le esperienze e i personaggi, nazionali ed internazionali, presenti per l'occasione:

MODERATORE DEL DIBATTITO:

Dott. Agronomo

■ **MATTEO MARENGHI**

Referente Tecnico della rivista "VigneVini"
(Ed. Il Sole 24 Ore - Edagricole)

RELATORI:

■ **Prof. Emilio Celotti**

Università degli Studi Udine - Dipartimento di Scienze degli Alimenti

"Gestione di alcune variabili di processo nella macerazione delle uve rosse"

studio pubblicato a gennaio 2004 su "Revue des Oenologues" in Francia.

■ **Enologo Claudio Gori**

della società di consulenza "Vino Vigna" di Vinci (FI)
"Esperienze di **Macerazione Pellicolare Dinamica** durante la vendemmia 2003 presso **Fattoria dei Barbi** con il Brunello di Montalcino 2003 e le aziende **Torre dei Gesuiti** e **Cantina Sociale Apulia** di Stornara (Foggia) con Trebbiano e Lambrusco"

■ **Cantina Sociale Villamagna** (Chieti)

Presidente Dott. Giovannino D'Onofrio

Enologo Romeo Taraborrelli

"**Valutazioni tecniche ed economiche dopo 4 anni di esperienze con il fermentatore Ganimede**® più grande del mondo."

■ **Cantine di Dolianova** (Cagliari)

Enologo Ercole Iannone

2 **Ganimede**® utilizzati nella vendemmia 2003 e altri 4 ordinati per il 2004.

"**Efficacia e versatilità dei fermentatori**

Ganimede®: esperienze di vinificazione in bianco e in rosso."

OSPITI INTERNAZIONALI:

Metodo Ganimede® in Spagna

■ **Coop. Agr. Santa Quiteria Higuera**

(Albacete - Spagna)

Direttore Generale Martín Martínez Navalón

11 fermentatori **Ganimede**® da 1.500 q.li di uva.

■ **Coop. Agr. SANTA CRUZ** (Alpera - Spagna)

Direttore Generale Lorenzo Bueno Ruano

15 fermentatori **Ganimede**® da 1.800 q.li di uva.

■ **Pedro Sarrión Martínez**

Enologo Consulente di entrambe le Cantine spagnole.

■ **Francisco Luis Granado Falcón**

Enologo Consulente

Dalla Spagna, analisi sull'investimento:

"**Perché Ganimede**® è un investimento vantaggioso"

VINI IN DEGUSTAZIONE:

1. Vermentino 2003 Cantina Sociale Dolianova **Metodo Ganimede**®
2. Trebbiano di Puglia 2003 Cant. Soc. Apulia **Metodo Ganimede**®
3. Lambrusco di Puglia 2003 Torre dei Gesuiti **Metodo Ganimede**®
4. Lambrusco di Puglia 2003 Torre dei Gesuiti Tradizionale
5. Brunello di Montalcino 2003 Fattoria dei Barbi **Metodo Ganimede**®
6. Montepulciano D'Abruzzo 2003 Cant. Soc. Villamagna **Metodo Ganimede**®
7. Montepulciano D'Abruzzo 2003 Cant. Soc. Villamagna Tradizionale
8. Garnacha Tintorera 2003 Cant. Coop. Santa Quiteria **Metodo Ganimede**®
9. Garnacha Tintorera 2003 Cant. Coop. Santa Quiteria Tradizionale

Si è evidenziata, in particolare, l'efficacia e la versatilità dimostrata dai fermentatori **Ganimede**® di grandi dimensioni: **fino a 2150 ettolitri!**

CANTINA

FERMENTAZIONI

Grandi masse e qualità

di Matteo Marengi

Le grandi strutture, cantine sociali in testa, hanno esigenze di gestire in modo pratico, veloce e qualitativo le masse dei vini in fermentazione. Diverse sono le tecniche utilizzabili e tanti i parametri da gestire. Anche il tipo di fermentatore utilizzato deve essere plastico e prevedere impieghi differenti

Macerazione e fermentazione, su questo si è posto l'accento durante il convegno organizzato a Pescara dalla Ganimede, ditta leader nella produzione di vinificatori innovativi. Provocatorio il titolo: "Botte grande, vino buono" per un incontro tagliato su misura sulle esigenze dei tanti intervenuti; dirigenti e tecnici rappresentanti soprattutto delle cantine sociali, realtà che gestiscono migliaia di ettolitri. In queste strutture, più che in altre, il fermentatore è spesso la macchina che detta il passo della razionalità e della velocità delle convulse operazioni in epoca di vendemmia, ed a lui si devono gran parte dei risultati qualitativi. Sistemi invasivi e non selettivi, possono pregiudicare quella qualità che tanta fatica è costata in vigna. Sistemi accurati ma basati su contenitori dalle capacità limitate possono rallentare fino ad intasare il percorso tecnologico delle masse. Occorre qualità del prodotto e razionalità del processo. Il tutto rapportato al costo delle attrezzature.

"Recentemente - ha spiegato Emilio Celotti, dell'Università di Udine - è stata rivalutata l'aggiunta controllata di ossigeno durante la fase di macerazione-fermentazione, in particolare per attivare il lievito, tuttavia non sono da escludere effetti dell'ossigeno aggiunto sulla stabilità del colore".

LA GESTIONE DELLE VARIABILI DURANTE LA VINIFICAZIONE

L'introduzione di aria nel mosto-vino con i sistemi normalmente proposti nei fermentatori (rimontaggi, iniezione o aspirazione di gas, ecc.) presenti sul mercato è spesso empirica e di difficile quantificazione. Quando si introduce aria in un fermentatore è difficile ottenere una distribuzione omogenea sull'intera massa, soprattutto perché il gas introdotto esce all'esterno salendo verticalmente a colonna. "Pertanto - ha precisato il professore - quando parliamo di introduzione di un gas nel mosto-vino, soprattutto con dimensioni del serbatoio rilevanti, bisogna ottimizzare oltre al sistema di introduzione, il modo di

distribuzione all'interno del serbatoio. La possibilità di poter far interagire il gas in pressione per un tempo relativamente prolungato e con una buona superficie di contatto è un'importante soluzione tecnologica attualmente disponibile". Le soluzioni che prevedono anche l'uso di gas esterni (CO₂, N₂), permettono una ottimale protezione del mosto in fase prefermentativa, in particolare si preservano gli antociani liberi da pericolose ossidazioni, soprattutto per le varietà contenenti molte antocianine idrossilate. Prove di macerazione condotte su vinificatore Ganimede (fig. 1) nella vendemmia 2001 su masse omogenee di uva Merlot e Cabernet provenienti dalla zona Doc Piave nella provincia di Treviso, hanno valutato l'influenza di alcuni parametri quali la temperatura, l'aggiunta controllata di ossigeno e la protezione dall'ossigeno. Come variabile tecnologica è stato utilizzato anche tannino esogeno di tipo condensato. Dalle sperimentazioni è emerso chiaramente che da una stessa materia prima si possono ottenere prodotti differenziati, agendo sulla gestione dei parametri.

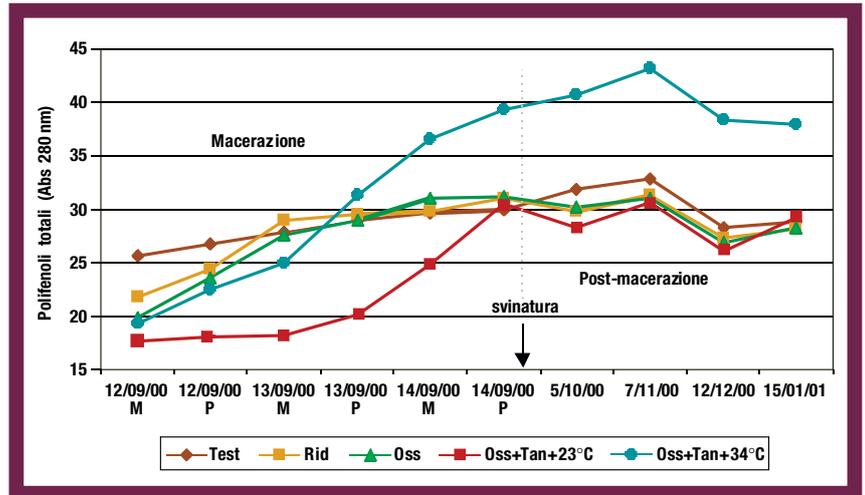
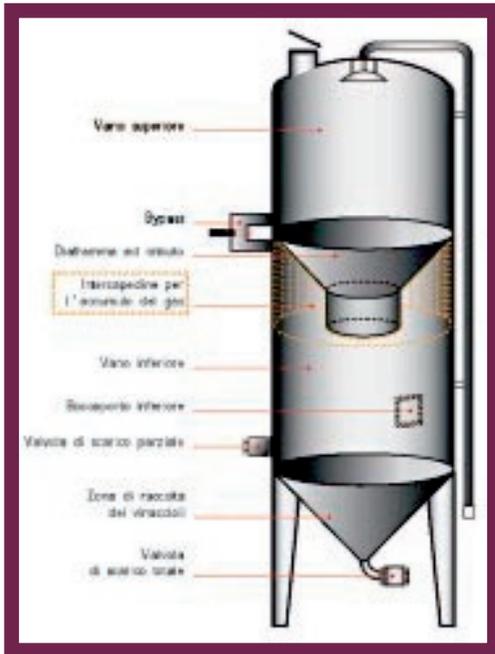
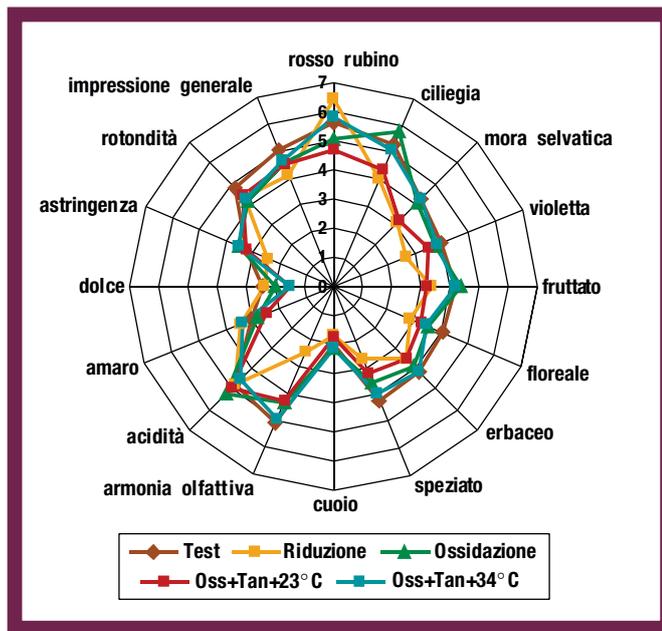


Fig. 1 - Schema del vinificatore e utilizzato.

Fig. 2 - Evoluzione dei polifenoli totali durante e dopo la macerazione.

Fig. 3 - Valutazione sensoriale dei vini giovani (Intensità dei descrittori).



Le variabili di processo testate si sono dimostrate utili per evidenziare risposte differenziate in funzione della cultivar ma soprattutto in funzione della combinazione di diversi fattori tecnologici.

Risulta ad esempio interessante la gestione delle alte temperature nelle fasi finali della macerazione. L'effetto di protezione degli antociani liberi all'inizio della macerazione è ottenibile sia con la gestione della riduzione sia con l'aggiunta di tannino. "Risulta inoltre interessante - ha concluso Celotti - osservare come in certe situazioni l'aggiunta di tannino esogeno non fornisce nessun risultato, mentre rappresenta comunque un costo di produzione. Gli effetti osservati verso la fine della macerazione operando con temperature relativamente elevate potrebbero essere considerati come una prestabilizzazione del colore, pertanto non è da escludere che la gestione combinata di ossigeno, temperatura ed eventualmente tannino esogeno in macerazione possa permettere una parziale riduzione dei tempi di affinamento dei vini".

LA MACERAZIONE PELLICOLARE DINAMICA

L'enologo **Claudio Gori**, della società di consulenza "Vino Vigna" (Vinci, Fi), ha trattato di recenti esperienze di macerazione pellicolare dinamica durante la vendemmia 2003 pres-

so aziende toscane e pugliesi. Gori, che è stato uno dei pionieri della macerazione prefermentativa a freddo in Italia, ha sperimentato che la macerazione pellicolare dinamica con Ganimede può essere condotta in modo efficace per i principi legati alle caratteristiche fisiche dei gas. È in effetti il particolare diaframma del fermentatore che permette un'ottimale applicazione di questa tecnica. Fondamentalmente, dopo aver caricato un pigiato raffreddato (8-12°C) si procede all'immissione di CO₂, ottenendo così un rimescolamento efficace della massa senza utilizzare pompe che, frantumando le parti solide

del mosto (bucce e soprattutto vinaccioli) causano la produzione elevata di feccia e la dissoluzione di composti indesiderati. Terminata questa fase (24-48 ore), introducendo aria filtrata è possibile creare le condizioni ottimali per l'azione dei lieviti, che verranno inoculati dal fondo del fermentatore, magari avendo cura di riscaldare il prodotto. È una tecnica che può essere effettuata sia per le uve bianche che rosse, con tangibili risultati organolettici.

ESIGENZE DIFFERENTI

Altre testimonianze pratiche sono state portate poi da **Erco-**

le Iannone, enologo presso le Cantine di Dolianova (Cagliari), che ha citato esperienze di vinificazione in bianco (Vermentino) e in rosso (Sangiovese) e da **Giovannino D'Onofrio** della Cantina Sociale Villamagna, azienda che vinifica anche con due fermentatori di eccezionali dimensioni (capacità di 1.900 quintali di uva). Interessante l'intervento di **Martín Martínez Navalón**, direttore generale della Coop. Agr. Santa Quiteria Higuera (Albacete - Spagna). "L'esigenza della cantina - ha spiegato Martínez - era quella di poter lavorare grandi quantità di prodotto giornaliero con il minimo impiego di manodopera e ricavandone un prodotto qualitativo.

In pratica vini con caratteristiche più rispondenti alle richieste del mercato che oggi penalizza i vini astringenti, eccessivamente tannici e poco equilibrati".

La varietà lavorata è esclusivamente la Garnacha Tintorera che raggiunge risultati qualitativi interessanti, ma la presenza di tannini troppo astringenti legati all'elevata acidità (8-10 g/l) da origine a vini con un potenziale di colore enorme ma poco eleganti, che richiedono pertanto operazioni di affinamento successive lunghe e costose.

Secondo Martínez "la possibilità di poter separare i vinaccioli, o realizzare un isolamento degli stessi, rappresenta un traguardo importante, così come la gestione ottimale del cappello in un fermentatore di grandi dimensioni garantisce una estrazione ottimale del colore e soprattutto degli aromi". ■



Prof. Emilio Celotti

Università degli Studi Udine - Dipartimento di Scienze degli Alimenti

Gestione di alcune variabili di processo nella macerazione delle uve rosse.

Studio pubblicato a gennaio 2004 su "Revue des Oenologues" in Francia.

I lavori si sono aperti con la relazione del prof. Emilio Celotti dell'Università degli Studi di Udine, il quale ha illustrato la propria ricerca effettuata su uve Merlot e Cabernet.

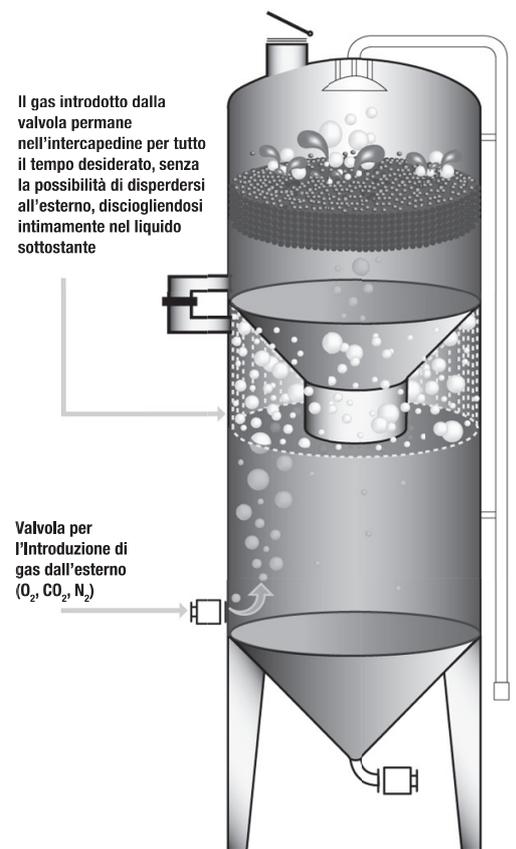
Nella ricerca, pubblicata anche sulla rivista francese "**Revue des Oenologues**" nel mese di Gennaio 2004, sono state studiate le cinetiche di estrazione durante la delicata fase di estrazione del colore e delle sostanze tanniche dalle bucce, in funzione della qualità della materia prima e della tipologia di vino da elaborare.

Affinchè l'introduzione di un gas nel sistema mosto-vino, soprattutto con dimensioni del serbatoio in diametro ed altezza rilevanti, si riveli efficace è necessario ottimizzare sia il sistema di introduzione sia il metodo di distribuzione all'interno del serbatoio.

La possibilità di poter far interagire il gas in pressione per un tempo relativamente prolungato e con una superficie di contatto con il mosto-vino è un'importante soluzione tecnologica attualmente disponibile.

Le soluzioni che prevedono anche l'uso di gas esterni (CO_2 , N_2) permettono una ottimale protezione del mosto in fase prefermentativa, in particolare si preservano gli antociani liberi da pericolose ossidazioni, soprattutto per le varietà contenenti molte antocianine idrossilate.

Tale sperimentazione ha evidenziato come i risultati siano direttamente legati ad una attenta gestione di alcune variabili che interessano la delicata fase della macerazione (temperatura, durata, scelta del momento per l'introduzione dei gas, ecc...) e l'importanza che riveste l'efficacia e l'affidabilità del fermentatore per una gestione ottimale del processo.



Come possiamo vedere nello schema accanto, con i fermentatori **Ganimede**® è possibile gestire i gas tecnici (O_2 , CO_2 , N_2) in modo accurato ed efficace in quanto essi permangono all'interno dell'intercapedine per tutto il tempo necessario al loro discioglimento nella massa sottostante. La pressione che viene a crearsi per la spinta della massa soprastante il diaframma (effetto dei vasi comunicanti) agevola il processo di discioglimento permettendo ai gas di legarsi intimamente al sistema mosto-vino.



Macerazione Pellicolare Dinamica

Enologo Claudio Gori

della società di consulenza "Vino Vigna" di Vinci (FI)

"Esperienze di **Macerazione Pellicolare Dinamica** durante la vendemmia 2003 presso **Fattoria dei Barbi** con il Brunello di Montalcino 2003 e le aziende **Torre dei Gesuiti** e **Cantina Sociale Apulia** di Stornara (Foggia) con Trebbiano e Lambrusco"



Al centro: Enologo Claudio Gori
A sinistra: Enologo Ercole Iannone
A destra: Dott. Agronomo Matteo Marengi

L'enologo Claudio Gori ha presentato le esperienze da lui effettuate durante la vendemmia 2003 su uve bianche e rosse.

Pioniere in Italia della macerazione prefermentativa a freddo, Gori ha evidenziato l'importante valore che questa nuova applicazione riveste ai fini della qualità del prodotto finale.

"La **Macerazione Prefermentativa a Freddo** con l'uso dell'anidride carbonica liquida è una tecnica che si basa sulla proprietà fisica del freddo di spezzare la "cella lignea" (la struttura di fibre di cellulose e emicellulose) o le pectine che costituiscono le pareti delle cellule della buccia che racchiude gli antociani, i polifenoli e le sostanze aromatiche, senza avere un'azione meccanica tale da estrarre eccessivamente i tannini, soprattutto quelli contenuti nel vinacciolo.

La bassa temperatura a cui si trova la carbonica liquida **permette di estrarre al meglio e più facilmente gli antociani, i tannini, i flavonoidi, i flavani e i composti aromatici necessari per ottenere un vino con più colore, più struttura e più note aromatiche rispetto a quello prodotto con una classica macerazione.**"

Ha sottolineato, inoltre, quanto sia importante l'affidabilità del fermentatore ai fini di una gestione efficace di questo processo.

"L'efficacia di questa tecnica e la delicatezza con la quale viene condotta, è stata accentuata utilizzando un serbatoio **Ganimede**® che, grazie al suo caratteristico diaframma, crea quelle essenziali condizioni "dinamiche" che permettono di coinvolgere, durante la "macerazione pellicolare", tutto il prodotto e non solo una parte di esso, senza trascurare il fatto che con il Metodo Ganimede, il tutto si svolge in "ambiente controllato".

Il passaggio di stato della carbonica liquido/gassoso fa sì che il gas disciolto, combinato all'azione di rimescolamento ed omogeneizzazione tipica di questi serbatoi, possa svolgere la propria azione estrattiva/solvente, antibatterica, antiossidante interessando tutta la massa."



metodo  **Ganimede**® *il Vino Buono nella Botte Grande!*

Cantine di Dolianova (Cagliari)

2 **Ganimede**® utilizzati nella vendemmia 2003 e altri 4 ordinati per il 2004.

Enologo Ercole Iannone

Efficacia e versatilità dei fermentatori **Ganimede®: esperienze di vinificazione in bianco e in rosso.**



Al centro: Enologo Ercole Iannone
A sinistra: Giovannino D'Onofrio, Presidente Cantina Sociale Villamagna
A destra: Enologo Claudio Gori

“Durante la vendemmia 2003, abbiamo effettuato la macerazione prefermentativa a freddo con **Ganimede**® per lavorare le uve del Vermentino. I risultati sono stati eccellenti, in quanto siamo riusciti a gestire il processo con semplicità, efficacia e sicurezza e l'estrazione selettiva e delicata, prerogativa del **Metodo Ganimede**®, ci ha permesso di ottenere un prodotto che valorizza quelle note aromatiche caratteristiche del vitigno.

La qualità di questo vino è tale che rientra nella nostra linea top!”

L'enologo Iannone ha proseguito il Suo intervento soffermandosi poi sulle esperienze di fermentazione delle uve rosse con Ganimede e mostrando le foto relative al cappello di vinaccia delle uve Cannonau.

“Le uve rosse lavorate sono state il Cannonau, lo Syrah e il Montepulciano.

Guardare queste immagini e parlare di cappello di vinaccia è improprio per l'idea che in tanti anni ci siamo fatti sul comportamento della vinaccia durante la fermentazione. Come si vede, l'azione delle bolle mantiene gli acini ben sgranati gli uni dagli altri e il rimescolamento dovuto all'apertura dei bypass, garantisce l'omogeneità del prodotto. Tutto questo non semplifica solo le operazioni di svinatura, ma permette soprattutto un'estrazione degli antociani e dei tannini da tutti gli acini e senza azioni cruente. Anche per le uve rosse, quindi, i risultati sono stati ottimi. A volte si tende a sottovalutare l'importanza del fermentatore in cantina, ma è l'anello di congiunzione più importante tra il lavoro della vigna e quello della cantina.

Alla luce di quanto detto e grazie alle esperienze e ai risultati ottenuti con **Ganimede**® durante la passata vendemmia abbiamo deciso di rafforzare l'uso di questo metodo nella ns. cantina, acquistandone altri quattro.”



metodo  **Ganimede**® *il Vino Buono nella Botte Grande!*

Cantina Sociale Villamagna (Chieti)

Presidente Dott. Giovannino D'Onofrio
Enologo Romeo Taraborrelli

Valutazioni tecniche ed economiche dopo 4 anni di esperienze con il fermentatore Ganimede® più grande del mondo.



A destra: Giovannino D'Onofrio, Presidente Cantina Sociale Villamagna
A sinistra: Enologo Romeo Taraborrelli

Dott. Giovannino D'Onofrio, Presidente della Cantina Sociale di Villamagna:

“La nostra cantina detiene ancora il primato in ettolitri: abbiamo il **Ganimede**® più grande del mondo con 2150 ettolitri di capacità totale. Lavoriamo con questo metodo da ormai 4 anni.

Non voglio soffermarmi a parlare dell'efficacia di questo fermentatore, peraltro già evidenziata da chi mi ha preceduto, ma una cosa devo dirla: se non l'avessi visto, non avrei mai creduto che un cappello di vinaccia alto 2 metri e mezzo e largo 5 sarebbe stato rimescolato con tanta facilità restando sempre ben sgranato. E' per queste caratteristiche che il vino che si ottiene con **Ganimede**® ha un valore qualitativo superiore a quello dei fermentatori tradizionali.

Riporto questo dato che vi permette di capire: la quantità di uva lavorata con Ganimede® è il 15% del totale della nostra produzione; ebbene, questo 15% ci ha garantito introiti pari al 30% del totale!

Questo significa che il vino ottenuto con **Ganimede**® vale il doppio di quello ottenuto con i fermentatori tradizionali. E' un dato che non ha bisogno di commenti, ed è la conseguenza diretta della qualità del prodotto ottenuto: un vino che seppur strutturato, risulta morbido e rotondo.”

Enologo Romeo Taraborrelli, Consulente della Cantina Sociale Villamagna.

Sostenitore convinto di questo sistema, è stato proprio lui a consigliare l'acquisto dei **Ganimede**® più grandi del mondo. Infatti dopo avere provato in ben 2 vendemmie le straordinarie prestazioni con 2 **Ganimede**® da 1750 ettolitri, ha spinto per l'acquisto di quelli da 2150 ettolitri (1900 q.li di uva).

“Nei **Ganimede**®, l'apertura dei bypass provoca un “onda” di liquido che sommerge l'intero cappello. Questo rimescolamento efficace ed omogeneo mi permette di avere tutto il cappello di vinacce ben disgregato. Tale caratteristica, oltre ad aumentare la qualità e la quantità di estratto e facilitare le operazioni di svinatura, ha evidenziato che i fenomeni di riduzione (che provocano odori sgradevoli) non si verificano, a differenza di quanto avviene nei fermentatori tradizionali, dove il cappello di vinaccia, essendo molto compatto, determina la formazione di grandi grumi di bucce e vinaccioli all'interno dei quali si generano processi di riduzione”.



metodo  **Ganimede**® *il Vino Buono nella Botte Grande!*

Metodo Ganimede® in Spagna

Coop. Agr. Santa Quiteria Higuera (Albacete - Spagna)

Direttore Generale Martín Martínez Navalón
11 fermentatori **Ganimede**® da 1.500 q.li di uva.

Coop. Agr. SANTA CRUZ (Alpera - Spagna)

Direttore Generale Lorenzo Bueno Ruano
15 fermentatori **Ganimede**® da 1.800 q.li di uva.

Pedro Sarrión Martínez

Enologo Consulente di entrambe le Cantine spagnole.

Francisco Luis Granado Falcón

Enologo Consulente

“Perché Ganimede® è un investimento vantaggioso”



A destra: Francisco Luis Granado Falcón
Al centro: Martín Martínez Navalón
A sinistra: Pedro Sarrión Martínez

Dalla Spagna, il Tesoriere della Federazione Spagnola delle Associazioni degli Enologi, l'enologo Francisco Granado, ringraziando per la visibilità offerta alla propria organizzazione, ha evidenziato quanto sia importante la scelta del fermentatore da utilizzare in cantina: è questo strumento che permette di valorizzare il lavoro svolto in vigna. Non bisogna quindi sottovalutarne l'influenza sul prodotto finale.

Il Direttore Generale della Coop. Agr. Santa Quiteria Higuera, Sig. Martín Martínez Navalón, ha evidenziato un aspetto non ancora affrontato: l'analisi economica dell'investimento.

“In Spagna i livelli quantitativi di produzione sono molto più bassi che in Italia, sia per le condizioni climatiche che per le scelte produttive. Sia le grandi aziende che quelle piccole, contano su basse produzioni per ettaro e mirano ad ottenere prodotti finali di pregio.

Per ottenere i risultati che ci proponiamo, quindi, siamo attenti ad utilizzare in cantina quegli strumenti che si prestano a valorizzare la materia prima di partenza.

Il **Metodo Ganimede**® è una tecnologia che abbiamo provato con soddisfazione perché si presta alle nostre esigenze essendo uno strumento efficace e allo stesso tempo semplice da utilizzare.

Ma queste considerazioni non sono sufficienti. **Ganimede**®, infatti, ci è costato di più di un fermentatore tradizionale. I risultati che abbiamo ottenuto sono decisamente superiori a quelli di un fermentatore tradizionale, grazie all'omogeneità del prodotto durante la macerazione, ma abbiamo



metodo  **Ganimede®** *il Vino Buono nella Botte Grande!*

“Perchè **Ganimede®** è un investimento vantaggioso”

voluto fare anche una valutazione di tipo economico.

Abbiamo calcolato l'incidenza del costo del fermentatore per ogni litro di vino ottenuto.

L'efficacia estrattiva di **Ganimede®** ci ha permesso di fare 5 cicli di riempimento contro i 3 del fermentatore tradizionale.

Alla fine l'incidenza costo litro è risultata pari con entrambi i sistemi.

Quindi a parità di costo dell'investimento abbiamo uno strumento che ci garantisce una gestione dell'intero processo semplice, pulita e sicura e un prodotto finale qualitativamente superiore, morbido e rotondo che non richiede lunghi affinamenti.

Grazie a queste sue caratteristiche, il vino prodotto nella vendemmia 2003 è stato immediatamente venduto!!”

| | Ganimede® | Tradizionale |
|---|------------------|---------------------|
| Capacità utile fermentatore in litri | 150.000 | 150.000 |
| Prezzo di acquisto | € 78.000,00 | € 47.000,00 |
| Quota ammortamento (5 anni) | € 15.600,00 | € 9.400,00 |
| N.° Cicli di riempimento | 5 | 3 |
| Litri lavorati | 750.000 | 450.000 |
| INCIDENZA COSTO/LITRO | € 0,0208 | € 0,0209 |

Analizzando questa tabella, dove il valore della quota di ammortamento (breve, volutamente a 5 anni), viene rapportato ai litri lavorati otteniamo una visione dei veri costi che devono essere imputati in un calcolo di convenienza economica sull'investimento.

Pertanto il costo reale è praticamente un prezzo molto diverso rispetto a quanto può sembrare valutando solo il prezzo di acquisto delle due tipologie di fermentatori.

Queste aziende sono un vero fiore all'occhiello per **Ganimede srl**:

dopo l'esperienza 2003 con 3 **Ganimede®** da 1500 hl presso Santa Quiteria, sono stati ordinati altri 8 **Ganimede®** per la stessa azienda e altri 15 da 1800 q.li per l'azienda Santa Cruz.



metodo  **Ganimede**® *il Vino Buono nella Botte Grande!*

Metodo Ganimede®: prove tecniche di degustazione.

La prova dei fatti: i relatori intervenuti hanno portato in degustazione i vini ottenuti con **Metodo Ganimede**® ed alcuni vini testimone ottenuti con sistemi tradizionali.

Questi i numerosi vini in degustazione:

Vermentino 2003 Cantine di Dolianova - Metodo Ganimede®

Presenta

Enologo Ercole Iannone

Questo vino è stato ottenuto con una Macerazione Pellicolare Dinamica a freddo prefermentativa di 7-8 ore. Il risultato è un prodotto con un estratto secco maggiore e profumi e aromi molto più intensi e piacevoli rispetto al risultato ottenuto dalle stesse uve lavorate in modo tradizionale (direttamente in pressa).

I risultati qualitativi sono stati davvero notevoli e le 70.000 bottiglie ottenute, rientrano nella nostra linea TOP.

Trebbiano di Puglia 2003 Cant. Soc. Apulia - Metodo Ganimede®

Presenta

Enologo Claudio Gori

Questo Trebbiano di Puglia è ottenuto da uve provenienti da vigneti con una elevata resa ettaro. Abbiamo portato le uve appena diraspate a 5°C, le abbiamo mantenute a questa temperatura per 48 ore utilizzando il serbatoio **Metodo Ganimede**® con continui rimescolamenti spontanei e successivamente vinificate tradizionalmente.

Il risultato finale: estrema eleganza nei profumi generosi e copiosi, si esaltano le capacità forse nascoste di questa uva, al palato aumenta il volume con estrema intensità di dolcezza di zuccheri, che però analiticamente sono inesistenti.

Brunello di Montalcino 2003 Fattoria dei Barbi - Metodo Ganimede®

Presenta

Enologo Claudio Gori

Notevole il risultato ottenuto con questo vino, considerando la qualità delle uve nel 2003 in Toscana. Il vino rivela una importante struttura ed al contempo grande morbidezza e complessità aromatica.





metodo  **Ganimede**® *il Vino Buono nella Botte Grande!*

Lambrusco di Puglia 2003 Torre dei Gesuiti
Metodo Ganimede® + Testimone

presenta

Enologo Claudio Gori

Montepulciano D'Abruzzo 2003 Cant. Soc. Villamagna
Metodo Ganimede® + Testimone

presenta

Enologo Romeo Taraborrelli

Garnacha Tintorera 2003 Cant. Coop. Santa Quiteria
Metodo Ganimede® + Testimone

presenta

Enologo Pedro Sarrión Martínez

Per i tre vini in oggetto, è stato possibile effettuare una degustazione comparativa con vini lavorati con serbatoi tradizionali.

La differenza tra il vino **Ganimede**® e quello tradizionale è stata eclatante.

I vini **Ganimede**® erano caratterizzati da una ottima struttura, un aroma complesso ed equilibrato dovuto alla presenza di tannini nobili.

I vini tradizionali, invece, davano la sensazione di avere un corredo polifenolico più importante, caratterizzato, però, da tannini aggressivi e poco eleganti (molto squilibrato).

Le analisi dei vini dimostrano che la situazione è esattamente contraria: il corredo polifenolico è superiore nei vini **Ganimede**®.

Con **Ganimede**®, quindi, si sono ottenuti vini più strutturati, ma armonici, eleganti ed equilibrati da subito dopo la svinatura e richiedono, pertanto, affinamenti rapidi rispetto a quelli necessari per correggere i vini ottenuti con i serbatoi tradizionali, con una sensibile riduzione dei costi.

Nel presentare i propri vini, i relatori hanno tutti evidenziato l'aspetto gestionale della fermentazione con **Ganimede**® che si è dimostrata semplice, rapida, in ambiente protetto e sicuro e che ha garantito dei risultati nettamente superiori in termini di efficacia e versatilità.

