

TRENTINO ALTO ADIGE

Istituto Agrario S. Michele A/a
La-vis Sca
Cantina Di Cembra
Cantina Aldeno Soc. Coop. Agr.
Cantina Le Meridiane Soc. Coop. Agr.
Agraria Riva Del Garda Soc. Coop.
Az. Agricola Foradori S.s.
Cattoi Diego Az. Agricola
Cantina Toblino Soc. Coop.
Bellaveder Az. Agr.
Kellerei Kaltern Caldaro Soc.agr.coop.
Alois Lageder Spa
Weger Josef Cantina Vini
Cantina Prima & Nuova Soc. Agr. Coop.

S. Michele A/a (Tn)
Lavis (Tn)
Cembra (Tn)
Aldeno (Tn)
Trento (Tn)
Riva Del Garda (Tn)
Mezzolombardo (Tn)
Riva Del Garda (Tn)
Sarche Di Calavino (Tn)
Faedo (Tn)
Caldaro (Bz)
Magré Strada Del Vino (Bz)
Cornaiano (Bz)
Caldaro (Bz)

Eureka: 1 x 50 hl
Eureka: 8 x 200 hl, 6 x 520 hl, 2 x 200 hl
Eureka: 3 x 260 hl
Eureka: 9 x 600 hl, 5 x 350 hl
Eureka: 24 x 450 hl
Eureka: 6 x 400 hl, 4 x 130 hl
Eureka: 1 x 200 hl
Eureka: 3 x 60 hl
Eureka: 12 x 640 hl
Eureka: 3 x 75 hl
Eureka: 6 x 300 hl, 3 x 150 hl, 1 x 40 hl
Eureka: 2 x 150 hl
Eureka: 1 x 50 hl
Eureka: 1 x 120 hl

VENETO

Az. Agr. Le Volpi
Tenuta Bonotto Delle Tezze
Az. Agr.le Gere Di Barro Luca
Sartor Emilio Azienda Agricola S.s.
Cantine Giacomo Montresor
Az. Agr. Roeno Di Fugatti R. & C. Ss
Cantina Colognola Ai Colli S. C. Agr.
Az. Agr. Maule Silvia
Bettilli Az.agr.
Trabucchi Az. Agr.
Vini Rizzi

Baone (Pd)
Tezze Di Piave (Tv)
Ormelle (Tv)
Venegazzu (Tv)
Verona (Vr)
Belluno Veronese (Vr)
Colognola Ai Colli (Vr)
Negrar (Vr)
Pescantina (Vr)
Illasi (Vr)
Bovolone (Vr)

Eureka: 1 x 120 hl
Eureka: 5 x 200 hl
Eureka: 1 x 120 hl
Eureka: 2 x 150 hl
Eureka: 1 x 200 hl, 1 x 62 hl
Eureka: 6 x 100 hl, 4 x 75 hl, 4 x 50 hl, 6 x 30 hl
Eureka: 2 x 600 hl
Eureka: 1 x 30 hl
Eureka: 1 x 100 hl
Eureka: 1 x 60 hl
Eureka: 1 x 600 hl

FRIULI VENEZIA GIULIA

Venica & Venica Soc. Agr.
Az. Agr. La Tunella
Veritti Francesco Az. Agr.
Soc. Agr.le Favole Di E&a Cadorin Ss
Anselmi Luigi & Giuseppe Az. Agr.
Zorzettig Az. Agr.
Colutta Az. Agr.

Dolegna Del Collio (Go)
Ippolis Di Premariacco (Ud)
Udine (Ud)
Sacile (Pn)
Pocenia (Ud)
Cividale Del Friuli (Ud)
Manzano (Ud)

Eureka: 1 x 100 hl
Eureka: 1 x 165 hl
Eureka: 1 x 150 hl
Eureka: 6 x 100 hl
Eureka: 1 x 84 hl
Eureka: 2 x 300 hl
Eureka: 1 x 150 hl

LIGURIA

Az. Agr. Durin

Ortovero (Sv)

Eureka: 1 x 150 hl

LOMBARDIA

Pratello Az. Agr.

Padenghe Sul Garda (Bs)

Eureka: 1 x 150 hl

EMILIA ROMAGNA

Valtidone
Montesissa Francesco Az. Agr.
Az. Agr. Le Botti
Cantina Soc. Masone S. C. Agr.
Agrintesa Soc. Coop. Agr.
Azienda Agricola Ca'nova
Az. Agr. Folicello

Borgonovo Valtidone (Pc)
Carpaneto Piacentino (Pc)
Monte San Pietro (Bo)
Masone (Re)
Faenza (Ra)
Costamezzana (Pr)
Castelfranco Emilia (Mo)

Eureka: 1 x 80 hl
Eureka: 2 x 80 hl
Eureka: 1 x 90 hl
Eureka: 2 x 1200 hl
Eureka: 1 x 800 hl
Eureka: 1 x 100 hl
Eureka: 1 x 90 hl

TOSCANA

Tenuta Podernovo - Ferrari Flli Lunelli
Az. Agr. Molino Di Sant'antimo Sas
Marchesi De Frescobaldi
Poggio Morino

Pisa (Pi)
San Quirico D'orcina (Si)
Montagnana Val Di Pesa (Fi)
Scansano (Gr)

Eureka: 1 x 120 hl
Eureka: 3 x 120 hl
Eureka: 1 x 135 hl
Eureka: 5 x 312 hl, 4 x 205 hl, 4 x 102 hl

CALABRIA

De Caro Az.agr.

San Vincenzo La Costa (Cs)

Eureka: 3 x 80 hl

SARDEGNA

Mesa S.a.s.

Sassari (Ss)

Eureka: 5 x 200 hl

SVIZZERA

Rutishauser Weinkellerei Ag
Hochschule Wadenswil

Scherzingen Sviz.
Wadenswil Sviz.

Eureka: 4 x 100 hl, 5 x 30 hl
Eureka: 1 x 25 hl

BULGARIA

Domain Ustina
Black Sea Gold

Plovdiv Bulg
Pomorie Bulg

Eureka: 1 x 200 hl
Eureka: 2 x 100 hl

ROMANIA

S.c.intervitt S.r.l.

Zimnicea Rom.

Eureka: 6 x 300 hl

EUREKA!

LA MIGLIORE VINIFICAZIONE



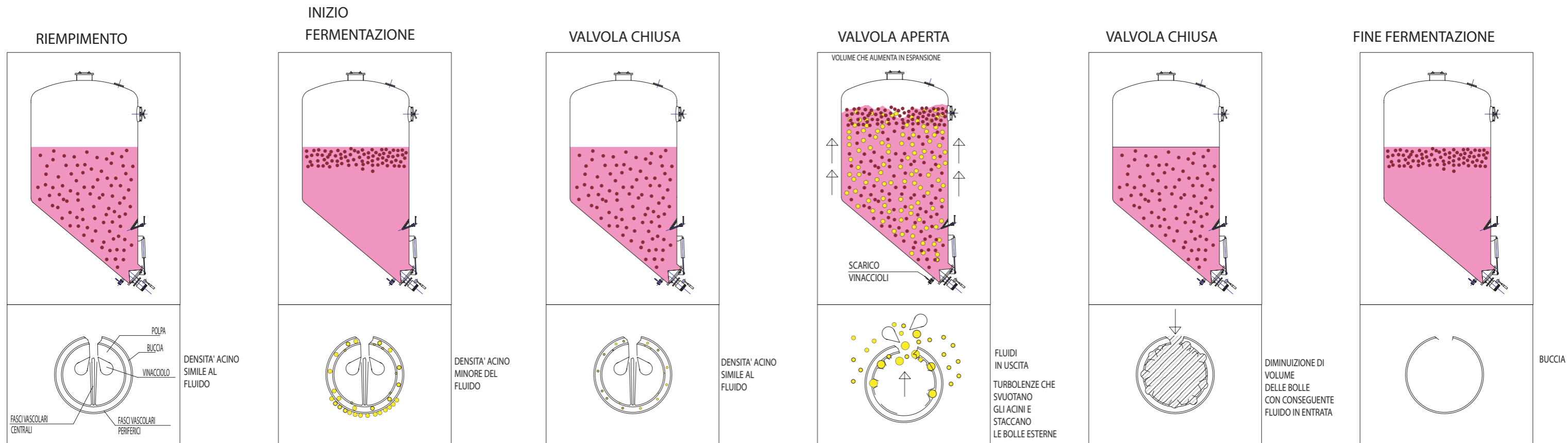
Nella vinificazione delle uve l'enologo ha sempre cercato un metodo **efficace, delicato e selettivo** che consenta l'estrazione delle sostanze nobili dalle parti solide presenti durante le varie fasi della trasformazione in vino. Obiettivo principale è quindi quello di poter disporre di un sistema che permetta la gestione delle variabili con la finalità di ottenere dei vini al massimo delle potenzialità di partenza.

Se durante la fase pre-fermentativa e post-fermentativa le scelte possono essere relativamente facili, durante il processo fermentativo vero e proprio le stesse scelte sono ostacolate da problematiche di non facile soluzione. Infatti, la formazione di un cappello di vinaccia alquanto compatto sulla superficie della massa in fermentazione ha costretto la ricerca tecnologica a cercare soluzioni per poter mettere tale massa a contatto del mosto sottostante. L'enologo ha quindi avuto a disposizione fino ad oggi vari sistemi tra i quali: pompe con irroratori, follatori, serbatoi orizzontali rotanti o a pale follatrici rotanti, diaframmi che costringono la sommersione del cappello, delestage con movimentazioni meccaniche, utilizzo di gas per la disgregazione del cappello ed altri ancora meno diffusi creando macchine costose nell'acquisto e nell'uso oltre che complesse e inutilizzabili come serbatoi sterilizzabili.

TecnoGen nel cercare una soluzione **efficace, delicata, flessibile, selettiva** e soprattutto **semplice** ha af-



© Dipeph Tel. 0461 53154



frontato scientificamente tale problema andando ad analizzare le cause che determinano la compattazione delle vinacce verso l'alto. I fenomeni di galleggiamento dei corpi solidi immersi in un fluido sono governati da una legge nota come principio idrostatico (principio di Archimede, 250 a.C.), era quindi chiara la direzione del lavoro del ricercatore che si sarebbe dovuta assumere in seguito. Per capire meglio ciò che accade nella massa fermentante si è concentrato su un singolo acino notando che:

la naturale produzione di CO₂ da parte dei lieviti durante la fermentazione alcolica porta alla formazione di microbolle di gas che risalgono verso la superficie ed in parte vengono trattenute dentro e fuori gli acini. Queste ultime cambiano quindi il peso specifico degli stessi provocandone la risalita verso la superficie. Più le bolle si ingrandiscono e più la spinta verso l'alto sarà forte.

È a questo punto che arriva l'idea geniale che ci ha fatto gridare EUREKA! E il conseguente inizio del lavoro sull'acciaio inox.

In una prima fase un'apposita valvola posta sul chiusino superiore del vinificatore controllerà la CO₂ prodotta dalla fermentazione e quindi determinerà all'interno del serbatoio una leggera pressione 0,3 bar che si ripartirà su ogni corpo all'interno del serbatoio stesso. Anche la bolla presente dentro l'acino, a seguito di questa pressione, diminuirà notevolmente il suo volume causando l'annullamento della spinta verso l'alto. Il "cappello" di vinaccia quindi con l'esaurirsi della spinta, tenderà naturalmente ad affondare distribuendosi nella massa a vari livelli. Il rimpicciolirsi della bolla provoca anche un altro effetto importante: un eguale volume di mosto entrerà dentro l'acino.

La successiva fase comporta l'apertura della valvola posta sul chiusino superiore del vinificatore con uscita repentina della CO₂ ed azzeramento della pressione interna. Questo provocherà un immediato aumento di volume di tutte le bolle presenti nella massa causandone una veloce risalita verso l'alto. Anche nel sin-

golo acino l'espansione del gas presente comporterà l'espulsione delle bolle e del mosto interno arricchito di sostanze nobili. Contemporaneamente avremo i seguenti effetti positivi:

- ➔ trascinato di liquido verso la superficie ad opera della grande quantità di bolle espansive in risalita;
- ➔ rottura dei vacuoli presenti all'interno degli acini per embolia gassosa con estrazione delle sostanze coloranti ed aromatiche;
- ➔ ricambio del liquido all'interno dell'acino;
- ➔ omogeneizzazione della temperatura all'interno del serbatoio grazie alle notevoli ascensioni di gas nel liquido;
- ➔ espulsione dei vinaccioli dall'interno dell'acino con possibilità di eventuale allontanamento dal processo.

La valvola superiore si richiuderà dando inizio nuovamente alla prima fase dove l'aumento di pressione provocherà nuovamente l'affondamento del "cappello" nel liquido.

Il tutto senza nessuno stress meccanico esterno, senza ausilio di motori, pompe, pistoni o altro meccanismo.

Il ripetersi di queste due fasi provoca non solo un naturale contatto acino-mosto ma anche un delestage a livello del singolo acino. Un ricambio del mosto con aumento notevole dell'effetto "diffusione" (vedi effetto preparazione thè).

L'estrazione delle sostanze aromatiche e coloranti della buccia avviene quindi dall'interno verso l'esterno della bacca, senza stress in modo selettivo e graduale. L'enologo potrà decidere esattamente il momento di svinatura a seconda delle variabili di annata, di varietà o di tipologia di vino da ottenere. Privilegiando non la quantità di sostanze estratte bensì la qualità.

Ad avvalorare tale affermazione è sufficiente pensare al fatto che se volessimo estrarre tutta la sostanza colorante potremmo utilizzare una semplice passatrice da frutta e macinare finemente tutti gli acini. Otterremo in tal caso un vino molto colorato, ma purtroppo imbevibile.

Vantaggi ulteriori del sistema EUREKA:

1. sistema in grado di innescare lo spontaneo affondamento dell'acino (cappello) nel fluido (controllo del principio di Archimede);
2. provocare un naturale e delicato delestage in ogni singolo acino;
3. assenza di organi meccanici, pompe, ecc. Il serbatoio è quindi utilizzabile successivamente come semplice serbatoio di stoccaggio a tenuta di azoto;
4. semplicità di installazione e controllo automazione del sistema a costo contenuto;
5. possibilità di caricamento anche parziale del contenitore senza pregiudicarne il funzionamento;
6. possibilità di gestione di CO₂ esogena per macerazioni pellicolari a freddo sia su bianchi aromatici che su rossi (pinot nero). La pressione provoca una facile dissoluzione della CO₂ nella massa con evidenti effetti solventi e batteriostatici durante tale delicata fase (osmosi);
7. nel caso di micro-macrossigenazione possibilità di gestire scientificamente tale tecnologia potendo disporre di superficie, pressione e tempo per lo scioglimento dell'ossigeno stesso;
8. con l'utilizzo del principio di Archimede applicato ad ogni singolo acino è possibile realizzare vinificatori con le più varie geometrie adatte alle esigenze della cantina senza variane la resa;
9. un sistema chiuso che permette di disperdere meno aromi durante la fermentazione, grazie alla soglia più elevata di gassificazione e condensazione da sbalzo termico legato allo sfiato di pressione comandato;
10. possibilità di riduzione sensibile delle dosi di SO₂ in quanto il sistema chiuso permette la saturazione di CO₂;

11. possibilità di disporre di enormi quantità di CO₂ di fermentazione da trasportare con tubazioni ove necessario o direttamente all'esterno della cantina;
12. estrazione selettiva: si è accertato che gli acini soggetti a marciume sono decisamente più leggeri, con questo sistema è possibile separarli nello strato superiore meno favorito all'immersione controllandoli con l'azione batteriostatica della CO₂;
13. possibilità di adottare tutti i sistemi di estrazione vinaccia (estrattore a pale, fondo a becco di luccio, troncocornico, ecc.);
14. pulizia semplice che può utilizzare i normali sistemi lavaggio CIP presenti in cantina (la realizzazione con fasciame a spirale consente anche la vaporizzazione del serbatoio con notevole risparmio di acciaio inox);
15. notevole risparmio nei costi di energia e sfruttando l'espansione di miliardi di bolle di CO₂ per autogenerare frigoriferie non utilizzando pompe o motori per i rimontaggi;
16. è una tecnologia ideale per modificare ed automatizzare fermentatori esistenti o vasche in cemento con evidenti risparmi anche sui costi di gestione.

Dopo prove comparative con i sistemi oggi esistenti eseguite con metodo scientifico affermati enologi hanno adottato tale sistema e concordano nel valutare i risultati definendo i vini ottenuti: elegantemente armonici e rotondi, dai nobili profumi, ricchi di estratto e non disturbati da tannini amari o sentori vegetali. Buoni da bere.

PS: Grazie signor Archimede, controllare il Suo principio è stato un enorme piacere, un brindisi sarebbe doveroso peccato che Lei non possa essere presente!!!