



# Legno e vino, si punta a un equilibrio perfetto

di Matteo Marengi

Dagli ultimi anni del secolo scorso l'utilizzo della barrique ha avuto un incremento rispetto all'impiego di grandi botti sia per l'evoluzione del gusto del consumatore, che ha visto momenti di entusiasmo per le note boisè, sia per l'evoluzione delle conoscenze sul ruolo del contatto con il legno. Ora, a distanza di poco più di tre lustri, non è più così: lo scenario è già pesantemente mutato. "L'utilizzo delle botti tradizionali - ci dice, ad esempio, Rudi Buratti capo enologo e direttore di produzione di Castello Banfi - non è mai stato abbandonato dalla nostra azienda che, tuttavia, ha investito moltissimo nell'impiego delle barrique arrivando a gestirne oltre seimila". Ecco le testimonianze di alcune cantine italiane.

## Castello Banfi

Banfi a Montalcino è da oltre trent'anni un punto di riferimento per chiunque si occupi di produzione vitivinicola.

"L'azienda - racconta **Rudi Buratti**, capo enologo e direttore di produzione - è costituita da una superficie vitata di 850 ettari di cui oltre 600 piantati con vitigni a bacca rossa quali Sangiovese, Cabernet, Merlot, Syrah e altri. Una parte consistente dei vini rossi è destinata all'invecchiamento in legno. Basta ricordare che i vini di punta aziendali sono a base Sangiovese, quali il Brunello che, secondo disciplinare, deve sostare almeno 24 mesi in legno. Ne consegue che la fase di invecchiamento è un

Sembra finita l'era della competizione fra grandi e piccoli contenitori: oggi si utilizza di volta in volta ciò che permette di raggiungere il profilo organolettico desiderato per ogni tipo di prodotto. Dal punto di vista economico, specie per le barrique, unanime la ricerca del più razionale sfruttamento degli investimenti

Cantina della Castello Banfi



passaggio fondamentale nella nostra filiera produttiva: Banfi conta infatti una capacità complessiva di 30.000 hl fra botti di piccole e grosse dimensioni". Sono attualmente ben 141 le botti con capacità variabili dai 60 ai 120 ettolitri, di cui 26 di recentissima costruzione, realizzate con particolari accorgimenti tra i quali l'utilizzo di rovere francese tostato, dell'acciaio inox per portelle e colmatori e l'installazione di una valvola sul fondo per l'estrazione dei depositi del vino.

"La maturazione nei legni piccoli - precisa l'enologo - è generalmente più rapida e ha un impatto più importante. Il nostro stile è sempre stato incentrato sulla ricerca di equilibrio, eleganza ed espressione varietale, quindi abbiamo cercato di evitare un impatto eccessivo delle note legnose, adottando per le barrique una misura standard di 350 litri. Le condizioni pedoclimatiche del territorio di Montalcino - continua - donano ad alcune varietà, in particolare al Sangiovese, una grande struttura tannica che richiede un adeguato affinamento per rendersi gentile al palato. Il Brunello Banfi matura per 2 anni in parte in grandi botti e in parte in barrique. Tra i vitigni internazionali il Cabernet sauvignon si esprime di norma con una grande potenza tannica che richiede spesso una prolungata permanenza in legni piccoli.

"Per quanto riguarda la sanitizzazione - prosegue Buratti - le botti vengono pulite a fondo con un getto d'acqua ad altissima

pressione (150 bar) e solfitate come da tradizione. Da alcuni anni abbiamo introdotto un sistema automatico di svuotamento/riempimento e sanificazione. Le barrique vengono trattate due alla volta e l'avanzamento avviene tramite nastri trasportatori che riforniscono le sei stazioni che costituiscono la macchina. Le operazioni effettuate sono lo svuotamento del vino, la sfecchiatura, il lavaggio a temperatura controllata, l'asciugatura con aria calda, solfitazione e riempimento. Un ciclo completo di lavorazione per due barrique dura circa 16 minuti. L'utilizzo di questo impianto, unitamente a un impegnativo piano di controlli microbiologici e gascromatografici sui vini e sui legni, permette di tenerci al riparo dal rischio di una contaminazione da *Brettanomyces*".

Le barrique vengono utilizzate per 4 anni e l'essenza utilizzata è rappresentata quasi esclusivamente dal rovere francese (Allier, Tronçais, ma anche Fontainebleau, Nevers e Pupille) e in piccola parte dal rovere americano. "Da circa 6 anni - aggiunge l'enologo - abbiamo iniziato a stagionare circa metà del legname utilizzato per realizzare le nostre barrique, in spazi adiacenti all'azienda. Il legno viene acquistato direttamente, attraverso aste forestali in Francia e, dopo essere stato tagliato a misura, viene trasportato nel nostro piazzale per la stagionatura dove rimane per 3 anni. Le doghe in questo periodo vengono conservate in cataste di forma ottagonale (che massimizza l'aerazione) o tradizionale (le une sulle altre perpendicolarmente).

"L'esposizione agli agenti atmosferici - spiega - permette l'eliminazione dei composti fenolici più aggressivi, favorisce l'insediamento di microrganismi responsabili di importanti reazioni enzimatiche, migliora le proprietà meccaniche del legno e lo prepara a esprimere il suo patrimonio aromatico in fase di tostatura. Terminata la stagionatura, le assicelle vengono inviate alla nostra tonnellerie di fiducia che realizza le barrique secondo precise indicazioni riguardo ai tempi e alle temperature. Per le

barrique acquistate, in linea generale, abbiamo un fornitore principale con cui si è instaurato un rapporto più che ventennale, e col quale abbiamo sviluppato tecniche originali di tostatura.

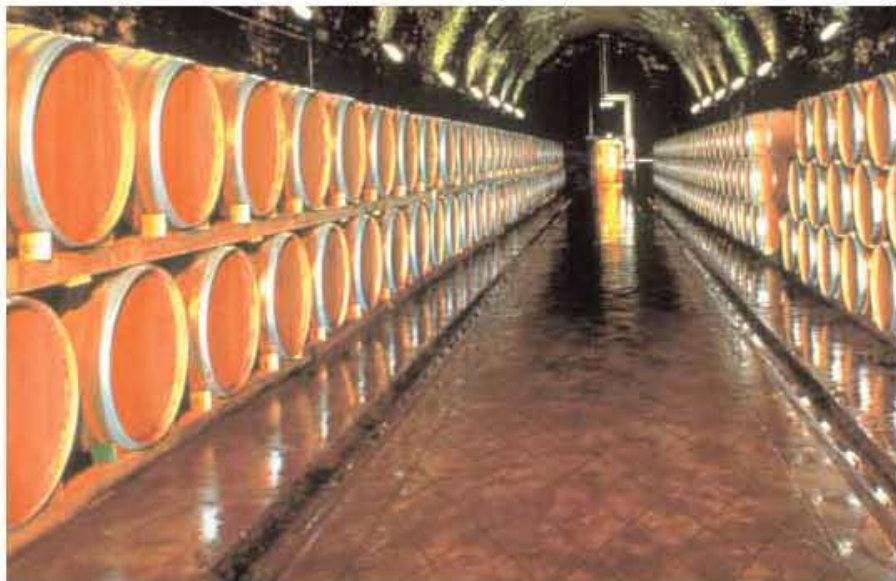
"L'innovazione tecnologica sicuramente più interessante - racconta infine Buratti - è stata la realizzazione di 24 serbatoi troncoconici da 177 ettolitri, con costruzione mista legno-acciaio, adatti sia alla vinificazione sia al successivo affinamento. La parte inferiore e quella superiore del serbatoio sono realizzate in acciaio inox e incorporano tutti gli accessori necessari alla vinificazione e al controllo della temperatura (fasce refrigeranti, pompa di rimontaggio, irroratore ed estrattore delle vinacce), mentre la fascia centrale è realizzata in rovere tostato di nostra selezione. Sia i serbatoi che l'intera struttura (che prende il nome di "Horizon") in cui sono posti, sono stati concepiti in modo tale che una volta esaurito il ciclo vitale del legno, questo possa essere sostituito. Si tratta di una realizzazione unica nel suo genere che sta dando grandissimi risultati in termini di qualità del prodotto".

#### ↳ Mps Tenimenti

Dopo la cessione di Fontanafredda, i tenimenti in Langa, la Mps Tenimenti Spa punta allo sviluppo delle sue tenute in quel di Castelnuovo Berardenga, Chigi Saracini e Poggio Bonelli, polo vinicolo di eccellenza nel Chianti classico.



Mps Tenimenti: sopra, l'enologo Leonardo Pini (a sinistra) e, sotto, barriera presso l'azienda Chigi



#### ↳ il punto sulla ricerca

### CONTROLLO ANALITICO DELLE FASI DI TOSTATURA E SVILUPPO DI NUOVE METODICHE DI RISCALDAMENTO

Maurizio Petrozziello C.r.a. - ENO di Asti

I fusti in legno sono impiegati in enologia per l'effetto aromatizzante e per apportare un miglioramento alla stabilità del vino in essi contenuto. Per fare il punto della situazione, relativamente alla ricerca tecnico-scientifica in quest'ambito, intervistiamo Maurizio Petrozziello del C.r.a. - ENO (Centro di ricerca per l'enologia) di Asti.

Ci può riassumere quali sono, dal punto di vista chimico, le sostanze cedute dai contenitori in legno?

Il legno utilizzato per la produzione delle botti è in grado di cedere a una soluzione acquosa dal 5 al 10% circa del suo peso. Questa "componente estraibile" è piuttosto complessa e comprende le molecole derivanti dalla degradazione dei costituenti del legno (cellulosa, emicellulosa, lignina e tannini) durante le fasi di stagionatura e tostatura delle doghe. Oltre agli ellagitannini, che rivestono una notevole importanza nella stabilizzazione del colore, fondamentali nella caratterizzazione sensoriale del vino sono le molecole volatili aromatiche, raggruppabili in derivati furanici, piranici, pirazinici, fenoli volatili, aldeidi fenoliche, lattoni e norisoprenoidi. Solo pochi composti - quelli che possiedono soglie di percezione sufficientemente basse - danno un reale contributo al profilo aromatico del vino; tra questi si annovera il guaiacolo (aroma affumicato), il β-metil-γ-octalattone o whisky lattono (boisé), l'eugenolo (speziato) e la vanillina.

Può descriverci in che misura le diverse tostature applicabili alle doghe influenzano le caratteristiche aromatiche e polifenoliche del vino?

Generalizzando, si può affermare che temperature più alte (tostature forti) portino alla formazione di maggiori concentrazioni di fenoli dal caratteristico odore affumicato-speziato e alla riduzione nel contenuto di ellagitannini del legno, mentre temperature inferiori (tostature medie) favoriscano la formazione di whisky lattono e vanillina. Da un recente studio, condotto presso il Centro di ricerca per l'enologia su vini Montepulciano d'Abruzzo, è stato inoltre rilevato che il contenuto di questi composti nel vino sia, a parità di tecnologia adottata, estremamente variabile da una botte all'altra.

È stato comunque possibile evidenziare come le principali differenze tra le tecniche di fabbricazione, confrontate nel corso dello studio, siano legate in modo particolare alla temperatura di tostatura e alla durata delle fasi di riscaldamento e preriscaldamento della botte e riguardino, in particolare, la concentrazione dell'isomero cis del whisky lattono nei vini finiti.

Ci sono novità di rilievo negli ultimi studi realizzati?

Dal punto di vista tecnologico, hanno avuto una notevole importanza le sperimentazioni sulla standardizzazione delle condizioni produttive. Allo scopo di costruire un prodotto sempre più uniforme, negli ultimi studi realizzati c'è stato un controllo analitico delle fasi di tostatura e lo sviluppo di nuove metodiche di riscaldamento.

Sara Baracchi

Il piano industriale vede nuovi investimenti (trasferimento della direzione e organizzazione amministrativa a Castelnuovo Berardenga dove rinasce, nelle Fattorie Chigi Saracini, il nuovo centro direzionale) e una mirata promozione, che punta a consolidare la struttura produttiva e la rete commerciale.

"Usiamo soltanto barrique, le botti le abbiamo dismesse anni addietro - spiega **Leonardo Pini**, enologo, in azienda dal 1999 e responsabile delle due cantine del Gruppo - abbiamo condotto anche diversi sperimentazioni con tonneaux (500 l) e abbiamo verificato la possibilità di un proficuo lavoro oltre i canoni di 3 anni, fino a 5-6. Certo, a patto che le barrique vengano gestite accuratamente a livello di sanificazione. In ogni caso l'allungamento della 'vita lavorativa' di barrique e tonneaux è interessante, specie oggi, in un mercato che non premia più i vini troppo caratterizzati dal legno. Oggi si cerca di ottenere in cantina una vinosità più accentuata, meno dolcezza, una morbidezza che sia l'esito di una vinificazione il più delicata possibile e non il risultato di cessione di legno nuovo, che, oltremodo, non appartiene alla tradizione dei vini toscani. Certo che dopo il 3°-4° passaggio occorre una grande attenzione allo stato del legno, una pulizia maniacale e un costante monitoraggio del vino, perché l'impatto di questi legni non più nuovi diviene più complesso. Come o ramai fanno quasi tutti i produttori, anche noi cerchiamo di ottenere un vino con carattere ben definito all'origine; il legno è solo un complemento. Chianti classico e Chianti devono far emergere il territorio e il Sangiovese.

"Le barrique esauste vengono vendute - spiega poi Pini - noi non riteniamo economico lo smontaggio e il ripristino. Riguardo al tipo di apporto della barrique è fondamentale lo spessore delle doghe perché regola lo scambio gassoso col vino; l'igiene e la cura poi determinano la sanità, ovvero l'assenza di insediamento di batteri non desiderati. Siamo soddisfatti dell'opzione di allungare la vita del legno, pur non apprezzando, per la nostra filosofia produttiva, le botti grandi, dato che danno un risultato differente. Certo - precisa - il discorso è diverso per altri vini, quali il Barolo in Piemonte - non a caso a Fontanafredda ci sono anche tanti botti di medie e grandi dimensioni -, ma noi abbiamo una certa idea dei vini classici toscani. Io in generale prediligo legno francese perché per le nostre espressioni è migliore di quello americano, che ha molto spesso sentori balsamici che non si sposano al Chianti. Non giurerei sul fatto che tutto ciò che viene venduto per francese lo sia, magari concorrono anche partite di materiale della Slovenia o Romania o dell'Europa centrale, comunque finora abbiamo sempre trovato barrique di buona qualità. È molto importante come la tonnellata stagiona il legno; noi ci serviamo da diversi fornitori e chiediamo specifiche garanzie". Media-



Carlo Casavecchia, enologo e direttore generale della Duca di Salaparuta e oggi passato a Terre d'Oltrepò; in alto, la barriaca dell'azienda

mente le due cantine richiedono 400 ettolitri di capacità annua rinnovata ogni anno, quindi un quantitativo di barrique modesto.

"Non ci sono regole universali su tipo di tostature e intensità di cessione dei vari legni - conclude Pini - le certezze vengono rimesse in discussione a ogni vendemmia, ci sono millesimi che esigono legni più delicati, altri che meglio si accompagnano a legni più potenti".

#### ↳ Duca di Salaparuta

Fu Giuseppe Alliata, principe di Villafranca e duca di Salaparuta, che per primo, nel 1824, decise di vinificare in modo innovativo le uve provenienti dai suoi possedimenti, in contrada Corvo. Il vino del duca Giuseppe era molto diverso rispetto alla produzione isolana dell'epoca: si trattava di un vino delicato, "alla francese". L'attività iniziata da Giuseppe fu proseguita dal figlio Edoardo e poi dal di lui nipote Enrico, assiduo frequentatore della Francia. Alla sua morte, nel 1946, fu salutato come l'autentico maestro dell'enologia siciliana. L'ultima Alliata a gestire l'azienda fu Topazia, figlia di Enrico, che nel 1959 cedette la società a un ente della Regione Sicilia. Nel 2001, la casa vinicola viene acquisita dall'Ilva di Saronno già proprietaria delle cantine Florio di Marsala: nasce così la Duca di Salaparuta Spa, che raggruppa i tre marchi storici della Sicilia enologica: Corvo, Duca di Salaparuta e Florio. Così costituita l'azienda rappresenta il polo vinicolo siciliano più importante, con una produzione annua di circa 10 milioni di bottiglie (per le linee Corvo e Duca di Salaparuta). Il 70% della produzione dei tre marchi è destinata al mercato nazionale, il restante 30% all'esportazione.

È **Carlo Casavecchia**, enologo e direttore generale, che ci parla del fustame aziendale (Carlo Casavecchia, successivamente a questa intervista, ha lasciato Duca di Sala-

paruta e affianca oggi Livio Cagnoni, direttore di Terre d'Oltrepò, nella conduzione di questa realtà produttiva, vedi intervista a pag. 8, ndr).

"In botti di rovere di capacità diverse, dai 25 ai 250 ettolitri, vengono affinati 28.000 hl di vino rosso destinati alla produzione di Corvo rosso; in barrique ne vengono affinati 3.000 di vini rossi e 1.200 di vini bianchi destinati alle produzioni più nobili a marchio Duca di Salaparuta. Il tutto per circa 31.000 ettolitri di rosso e 1.200 di bianco, pari rispettivamente a una percentuale dell'85% sul totale dei vini rossi e del 3,5% sul totale dei vini bianchi. Diversa è la posizione del Marsala che viene invecchiato in legno per la totalità, con concetti decisamente differenti dagli usuali (ossidazione)". La Florio possiede un patrimonio in legno pari a circa 60.000 ettolitri di fusti e tini in rovere di capacità diverse: oltre 4.000 contenitori tra i 300 e i 64.000 litri cadauno.

La scelta del contenitore e, nel caso delle barrique, dell'età del contenitore, dipendono esclusivamente dalla struttura e dalle caratteristiche del vino. "L'obiettivo - precisa infatti Casavecchia - è trovare il giusto connubio tra cessioni del legno ed evoluzione organolettica del vino. Preferiamo l'invecchiamento in fusti più piccoli dove la grande struttura dei vini sopporta meglio importanti cessioni del legno. L'invecchiamento in legni grandi è invece preferito su vini di media struttura che, per le loro caratteristiche, necessitano solo di maturazione per ammorbidire i tannini. L'uso del legno in generale ci permette di ottenere vini organoletticamente più complessi, garbati, vellutati e oltretutto capaci di durare negli anni. La provenienza dei legni è soprattutto francese senza una predilezione per una zona specifica di produzione, la scelta è basata essenzialmente sulla finezza della fibra del legno (detta grana) che garantisce una crescita lenta dell'albero e dai sistemi di tostatura tendenzialmente leggera. Non amiamo le tostature decise perché aromatizzano eccessivamente i vini".

Per la sanificazione, le botti vengono pulite con soluzioni alcaline con l'utilizzo di pompa centrifuga e sistemi di lavaggio a pioggia e poi vaporizzate. Le barrique vengono lavate con acqua calda alla temperatura di 45 °C, con sistema di lavaggio a terra ad alta pressione e poi vaporizzate; sono utilizzate per 5 anni.

Quali i vostri criteri nella scelta dei fornitori? "L'affidabilità - risponde Casavecchia - ovvero messa a disposizione della stessa qualità negli anni e comunque conferma della bontà del fustame a seguito di verifiche in cantina delle influenze sui vini affinati in legno. Da parte nostra, studiando i comportamenti chimico-fisici del legno e, soprattutto, del vino nel legno, abbiamo perfezionato l'impiego delle botti evitando l'uso del rovere solo come 'aromatizzante'. Ora dobbiamo anche migliorare la gestione di questi contenitori al fine di ridurre i costi".

tebaldi



La tonnellerie Bel Air si distingue nella sua particolarità creando un prodotto esclusivo e personalizzato che risponde a precise esigenze del cliente. L'unicità del prodotto deriva dall'applicazione del metodo Bel Air, con il quale ogni barrique risulta in armonia con il progetto di ogni vino. Dal metodo Bel Air nascono criteri di selezione della materia prima fortemente oggettivi e mirati a capire quale sarà l'effettivo comportamento enologico del rovere che andrà a contatto con il vino. Il metodo consente, infatti, l'assemblaggio di doghe secondo la caratterizzazione organolettica e il differente profilo di cessione, scegliendo legni diversi

che rispondono alla tipicità di ciascun vino e al risultato che ciascun enologo desidera ottenere, creando così una "barrique su misura". Il metodo Bel Air abbandona la nozione puramente geografico-territoriale della scelta del legno per la classificazione e individuazione dei legni per la realizzazione delle barrique. Il metodo individuato dalla tonnellerie Bel Air si propone come alternativa commerciale tecnica e rispondente alle esigenze della moderna enologia, in quanto permette di conoscere perfettamente le caratteristiche organolettiche di ciascun legno, grazie

## METODO BEL AIR, DEGUSTARE IL LEGNO COME IL VINO

a una degustazione del rovere stagionato, proveniente da una selezione nelle migliori foreste. La degustazione avviene grazie a un'infusione in acqua di frammenti di rovere, al fine di definire l'effettiva maturità e per caratterizzare i profili sensoriali dei legni.

Attraverso la degustazione sono stati definiti tre profili organolettici secondo la struttura del legno. Da questi nascono tre differenti esecuzioni:

- Bel Air Elegance: legni di bassa struttura, dalle cessioni delicate e lievi, adatti a vini bianchi, ai quali con-



ferisce gradevoli note minerali, o dove si vogliono preservare al massimo le note varietali;

- Bel Air Revelation: legni di media struttura, con cessioni dolci ed equilibrate, indicati per vini rossi da affinare in 12 mesi circa, a cui donare complessità;

- Bel Air Volupté: legni di alta struttura, per affinamenti lunghi di vini rossi di grande carattere.

Il servizio tecnico Tebaldi.it rimane a disposizione per guidare, con l'esperienza più appropriata, le scelte dei propri clienti. [www.tebaldi.it](http://www.tebaldi.it)



**Tebaldi.it**



*Risorse per l'enologia*