

# ANNI '50 '60 '70 - RICEVIMENTO UVA, PIGIATURA, TORCHIATURA

Lorenzo Tablino

Sino alla Seconda Guerra Mondiale la vinificazione delle uve bianche era effettuata, in gran parte, per ottenere vini base spumante o per "tagliare" rossi del Sud. Nel dopoguerra l'industria enologica si rinnova anche riguardo ai processi di vinificazione in bianco: vediamo nello specifico.

## Anni '50

L'Oltrepò Pavese è sempre stato il serbatoio di uve per le industrie spumantistiche piemontesi, che ricevevano le uve con trasporti veloci dalle zone di produzione. Le uve di Pinot Nero venivano ritirate solo in cassette di legno (A - B) dalla capienza di 22-24 kg. Alla Cinzano, ad esempio, le uve venivano ancora cernite a mano su un tapis roulant: allo scopo erano adibite, a turni, quattro donne. Le uve venivano schiacciate intere nei torchi meccanici tipo Marmonier, con la gabbia di legno; la sofficità di questa torchiatura e il rispetto dell'uva erano ineguagliabili, ma erano anche pratiche onerose, dovendo sgretolare almeno tre volte le vinacce per ogni torchiata; infine anche lo scarico finale era manuale. Uno scenario dominato dall'inconfondibile rumore dei saltarelli con il consueto contorno di fatica, sudore, stanchezza e orari impossibili. Non andava meglio per le uve Moscato: si pigiavano con pigiatrici a rulli, senza diraspate, infine si torchiavano. Ecco un'importante testimonianza



(A) - Carri per il trasporto dell'uva.

in merito del signor Mario Tartarolo delle cantine Brovia (Strevi). I torchi Marmonier circolari sono imponenti nella loro mole, pressano sino a cinquecento miriagrammi di uva, uno arriva a mille. Con il torchio pieno si deve far girare la testata, avvitandola verso il basso, poi si dà al torchio. Due uomini muovono avanti e indietro la pesante asta di ferro che serve a fare girare la corona dentata che alza e abbassa i saltarelli. Pressare l'uva non è facile, con il Moscato è ancora più difficile; è "grasso" dicono i cantinieri, scivola dappertutto. Se il torchio "non piange si rischia il pacco", ovvero uva ammostata e pressata con dentro sacche di mosto che resta prigioniero dell'uva senza poter uscire. La vinaccia resta umida. Di norma si smette di "dare al torchio" dopo cinque minuti, oppure quando la vinaccia sta per uscire dalla gabbia di legno. Si rischia di "spararla" per eccesso di pressione. Per questo motivo il Moscato si pressa sempre con i raspi. Di norma si dà al torchio cinque o sei volte. Si sta fermi dieci minuti, poi di nuovo a muovere le braccia per "dare pressione". Spostare quella leva, dura e pesante, rompe le braccia. Quattro ore, non meno, per la prima pressata nel torchio grosso. Occorre forza, soprattutto alla fine, quando la pressione deve essere intensa e continua. Infine si aprono le due gabbie del torchio, si lavora con i tridenti, si sposta la vinaccia nei torchi piccoli, sgretolandola. Si riprende come prima. In genere si passa l'uva in tre torchi prima di esaurirla.

Con la torchiatura delle uve bianche si ottenevano sempre vari tipi di mosto: fiore, prima e seconda stretta e, in rari casi, anche la terza stretta, che era destinata alla distilleria. Ottenuto il mosto occorre procedere alla sua pulitura; per il Moscato era l'operazione più importante, era in gioco la futura qualità del mosto, è stato l'incubo di intere generazioni di moscatisti. Consisteva nel cosiddetto "salto", ovvero la separazione del limpido dal torbido: il mosto era chiarificato con tannino all'etere di quercia e gelatine animali, le cantine migliori usavano ancora il tannino Lepetit e la colla di pesce Saliensky, in genere nel rapporto 8-10 (8 g di tannino e 10 g di colla per ettolitro). Dopo aver aggiunto gli additivi si lasciava decantare in vaschette piccole e basse. Appena decantato, quando cioè il torbido feccioso si era depositato sul fondo, occorreva effettuare il "salto" ovvero separare il soprachiaro dal deposito feccioso con un travaso effettuato con piccole gomme nella vasca sottostante, oppure per caduta. A seguire il Moscato si filtrava con i sacchi olandesi affinché rimanesse dolce e conservasse i suoi stupendi aromi. Il nome deriva dalla tela, di qualità eccellente, che era indossata dai marinai della regia marina olandese nei secoli scorsi. Il sacco si fissava ai rubinetti in bronzo enologico delle vasche; spesso si aggiungeva al Moscato un po' di filtrina - in genere cellulosa mista ad amianto - e si aprivano i rubinetti dei sacchi e la tela funzionava da barriera filtrante (C). I Molton, fatti con del feltro di lana molto compatto, erano i sacchi per l'ultima filtrazione e da lì il Moscato usciva sorprendentemente brillante.



(B) - Pesatura uve 1955.



(C) - Storica struttura per la sfecchiatura e la filtrazione del Moscato.

## Anni '60-'70

Gli anni '60 del secolo scorso segnano una svolta epocale nell'industria enologica. Nuove legislazioni regolamentano tutto il settore vitivinicolo che si prepara a nuove sfide e a nuovi ambiziosi traguardi: nel campo della vinificazione dei bianchi i maggiori problemi che gli imprenditori debbono affrontare sono il costo della manodopera, che incide in misura sempre maggiore e una maggiore produttività nei processi di cantina. Il trasporto delle uve cambia: cassoni ribaltabili prendono il posto delle cassette in legno. Cambiano i controlli sulle uve in arrivo: al posto dei vecchi valori espressi in Babo o Baumè o Guyot (valore zuccherino), si valutano i primi capitolati che dovrebbero garantire a fronte di dati migliori (acidità, quadri aromatici, sanità) un maggior valore alle uve, in quanto correlato alla loro qualità intrinseca.



(D) - Vecchio torchio Vaslin.

## Nuove presse - Nuovi additivi

Con gli anni Sessanta entrano nelle cantine le nuove presse orizzontali per la torchiatura delle uve bianche. Inizialmente vengono installati impianti Vaslin (D) con le gabbie in legno e le catene per lo sgretolamento: esaurivano bene la vinaccia, ma la qualità della pressatura presentava dei limiti. Con l'inizio degli anni Settanta entrarono in funzione le presse pneumatiche (Siprem-Boucher): l'uva intera o pigiata veniva immessa in un polmone interno alla pressa, con immissione di aria o di acqua. Evidente il maggior rispet-

zione dei sacchi olandesi si diffondono i primi filtri pressa Dal Cin e Gianazza, con tele di metallo che trattenevano la farina fossile, la cellulosa e l'amianto coadiuvanti di filtrazione. Evidente il forte risparmio di manodopera e un miglior prodotto.

## L'Inox e le innovazioni

Con gli anni Sessanta l'inox entra nelle cantine italiane. Ne è un esempio l'inaugurazione del nuovo stabilimento di produzione delle cantine di Fontanafredda in Serralunga d'Alba.

L'impianto viene fornito dalla Sial-Lerici, un'azienda non più esistente. Sono 36 serbatoi da 175, 330 e 660 HL di acciaio Aisi 314 con uno spessore notevole della lamiera (da 2 a 3 mm). I risultati si ricordano ottimi: limitati apporti in ferro, rame, niente in calcio. Gli anni '70 sono anche ricordati perché

### LA RICERCA SPERIMENTALE A FONTANAFREDDA

Per vari motivi, nell'ultracentenaria storia della tenuta di Fontanafredda, la ricerca e l'innovazione hanno trovato ampi spazi e opportunità, correlati ai reali problemi di cantina e con le varie prospettive di mercato: dalle nuovissime vasche in cemento brevetto Borsari-Zollikon (E) del 1887, ai primi tentativi di lotta contro la fillossera nel 1920 con viti americane, si arriva al 1964. Il primo impianto in acciaio inossidabile nelle cantine italiane è a Fontanafredda. Sul finire del secolo scorso la ricerca continuava, in collaborazione con l'Istituto Sperimentale di Enologia di Asti - sezione chimica - diretta dal prof. Rocco Di Stefano. In particolare ricordiamo lo studio sul vino Barolo, con i suoi composti aromatici e fenolici, la loro evoluzione, la loro influenza sui caratteri organolettici. Segnaliamo infine le ricerche sperimentali, a cavallo del terzo millennio, condotte dall'Università di Torino - sezione di microbiologia ed Industrie agrarie del DIVAPRA (Gandini e collaboratori) - in merito alla ricerca del lievito specifico del Barolo e in seguito le prove sugli effetti della microossigenazione in alcuni vini rossi (Gerbi e collaboratori).



to della materia prima. Nel frattempo cambiano le procedure per la pulizia dei mosti. Il sol di silice unito alla gelatina garantiscono depositi più compatti e più rapidi nella flocculazione-sedimentazione. L'utilizzo del carbone decolorante viene sensibilmente ridotto, se non abbandonato. Cresce invece l'utilizzo della bentonite e del caseinato di potassio, ma in fase fermentativa dei mosti ormai puliti. In quegli anni non si dà importanza alla torbidità dei mosti ovvero all'indice nefelometrico: più puliti o "sbiancati" erano, meglio era. In sostitu-

sono iniziate nella vinificazione delle uve bianche varie innovazioni e ricerche sperimentali. Citiamo le due più importanti: alla Luigi Bosca di Canelli l'enologo Paschina applicò ai mosti l'"ipersolidazione" secondo la tecnica tedesca ideata dal prof. Muller Spaat anni prima in Germania. Si utilizzava ossigeno, o in alternativa assenza di anidride solforosa, al fine di ossidare i composti del mosto, garantendo così la stabilità finale al vino. In altre cantine piemontesi prese il via gradualmente la cosiddetta "macerazione pellicolare": prevedeva il contatto, a bassa temperatura, per una durata di 18 - 24 ore del mosto e delle parti solide dell'acino onde estrarre più aromi.

Lorenzo Tablino  
enologo  
renzo.tablino@sistnet.it