

Botti e tini

Costruzione delle botti piccole

Stagionatura. Rigorosamente all'aperto per 2-3 anni.

Preparazione delle doghe. Le assi tagliate a spacco vengono passate in una macchina che, in automatico, conferisce la caratteristica forma assimilabile ad un doppio trapezio unito dalle due basi maggiori.

Montaggio. Con l'ausilio di un cerchio di servizio si dispongono le doghe fino a completamento. Quindi si aggiungono altri due cerchi di lavoro, che consentono di fissare questo "abbozzo" della botte e di poterlo spostare.

Piegatura. Un bracere posto all'interno sviluppa temperatura che scalda il legno gradualmente e facilita l'operazione della piegatura, ottenuta con un nodo scorsoio di acciaio. Ad operazione completata un cerchio andrà a fissare le doghe per mantenere la forma ormai definitiva della botte.

Tostatura. L'intensità e il tempo di riscaldamento e la conseguente tostatura interna delle doghe hanno una influenza proporzionale sul rilascio di sostanze terpeniche e tanniche da parte del legno. Studiando meglio il fenomeno si sono ottenute le seguenti conclusioni: la tostatura alta (protrarsi del riscaldamento per oltre 40 minuti dopo la piegatura) consente rilasci fin troppo elevati e una durata utile della botte ridotta ad uno-due impieghi. Le tostature bassa e media (10-30 minuti), effettuate con parziale copertura superiore e temperature non elevate, sono ideali.

Formazione della capruggine e del pettine. Una macchina apposita, munita di frese e dischi di taglio, ottiene, con un unico passaggio, l'incastro che ospiterà il fondo e la parte sporgente, detta pettine.

Produzione dei fondi. Le doghe dei fondi sono le uniche che vanno assemblate: con chiodi di acciaio, pioli di legno o, come ultima innovazione, ad incastro. Segue il taglio circolare, l'assottigliamento ai bordi e la piallatura da entrambi i lati. I fondi vengono applicati allentando i cerchi, prima da un lato e poi dall'altro.

Rifinitura esterna della botte. La rotazione a mò di mandrino della botte rende relativamente rapida la rifinitura esterna, effettuata comunque in due tempi per spostare alcuni cerchi e completare l'intervento su tutta la superficie.

Produzione e applicazione dei cerchi definitivi. I cerchi sono in acciaio dolce (moietta), zincato, che deve prima passare in due rulli disassati per la necessaria scampanatura (forma a tronco di cono). Quindi vengono giuntati con rivetti di acciaio dolce, ribattuti e infine applicati. La battitura dei cerchi è solo in parte manuale mantenendo il detto "un colpo alla botte ed un colpo al cerchio". In fase finale si opera con l'apposita macchina idraulica che schiaccia i cerchi in modo uniforme e controllato.

Operazioni conclusive. Gli ultimi interventi, talvolta ormai totalmente meccanizzati, riguardano la formazione del cocchiame con relativa tostatura e la marchiatura della botte, tradizionalmente effettuata a fuoco e oggi eseguita, nelle grandi aziende, con il raggio laser, in grado di produrre qualsiasi scritta o disegno: volendo una vera e propria etichetta del vino da contenere.

Confezionamento. La barrique finita, non verniciata perché il taglio a spacco assicura la perfetta tenuta delle doghe, anche del fondo, viene avvolta con film plastico trasparente ed è pronta per la spedizione.



Cataste (Gamba).



Doghe tagliate (Gamba).



Serraggio della botte (Marsal Botti).



Piegatura (Gamba).



Inizio montaggio (Gamba).



Battitura dei cerchi (Garbellotto).



Tostatura (Garbellotto).



Rifiniture esterne (Gamba).



Fondi (Gamba).



Serraggio cerchi (Gamba).



Marchiatura laser (Gamba).



Rifiniture e imballo (Gamba).

di legno

Costruzione delle botti grandi

Stagionatura. All'aperto per 4 anni o più.

Bollitura. Le assi, sottoposte ad una prima scelta, vengono immerse dentro una grande caldaia e fatte bollire per almeno due ore. In alternativa (soluzione oggi preferita) vengono sottoposte ad un trattamento con vapore. L'operazione ha lo scopo primario di rendere il legno più flessibile e consentirne la curvatura senza assottigliare la doga in pancia (indispensabile, invece, se la curvatura è a fuoco); nel contempo si estraggono i tannini in eccesso.

Piegatura. Immediatamente dopo la bollitura le assi, anche quelle destinate alla produzione dei fondi, vengono disposte sotto una macchina idraulica che conferisce la curvatura desiderata (in pratica si impone una curvatura leggermente maggiore per tener conto del successivo rilascio).

Rifilatura. Con l'ausilio di sagome, impiegate da sempre, sulla pialla si impone la forma della doga, con le giuste inclinazioni. Sono in fase di realizzazione macchine per produrre in automatico anche le doghe grandi.

Assemblaggio. Con attenzione e grande professionalità si provvede ad accostare le doghe, rettificando le inclinazioni quando necessario. Per questo motivo le doghe vengono poi numerate con appositi punzoni, per assicurare l'esatta rimessa in opera qualora, per motivi di trasporto a lunga distanza o per la sistemazione in una cantina sprovvista di apertura adeguata, sia necessario smontare la botte.

Rifinitura. Contrariamente alla barrique, la botte grande viene rifinita liscia anche all'interno, per motivi di pulizia. Le altre operazioni, quali formazione della capruggine e le rifiniture esterne, ricalcano quanto si fa sulle piccole, ma è facile intuire quanto siano più onerose. Essendo ormai impossibile procedere a mano, come si faceva in passato, è stato necessario, per i pochi bottai ormai rimasti, realizzare in proprio adeguate attrezzature per meccanizzare quanto più possibile le diverse operazioni e ridurre al minimo fatica e manodopera.

Fondi. I fondi, allo scopo di resistere alla pressione interna, vengono preferibilmente realizzati bombati. Questo comporta però notevoli difficoltà costruttive, risolvibili solo con una grande esperienza. Le difficoltà aumentano quando la botte è ellittica, scelta dovuta essenzialmente a motivi estetici o di spazio.

Formazione dei cerchi e battitura. I cerchi, spessi 5 mm e larghi 90-100 mm, sempre in acciaio dolce zincato, vengono scampanati con appositi rulli (in passato venivano battuti da una parte), curvati e giuntati con appositi rivetti. Per la messa in opera si interviene a mano o con l'ausilio di apposito martinetto, che opera mentre la botte, posta verticalmente su piattaforma girevole, ruota lentamente.

Taglio della portella e fori per cocchiame, valvole e prelevacampioni. La maggior parte delle portelle vengono oggi realizzate in acciaio inossidabile, ma non mancano gli affezionati alla classica portella in legno con chiusura dall'interno verso l'esterno fissata con la nota "chiave bordolese". Nella maggior parte dei casi la valvola, ormai sempre in acciaio inox, è posizionata sulla portella.

Verniciatura. Per la conservazione della botte in cantine con umidità elevata si consiglia di richiedere la verniciatura esterna con apposite vernici trasparenti di lunga durata, almeno del fondo posteriore, ma in molti casi di tutto il contenitore.



Cataste di assi di rovere (Gamba).



Doghe curvate (Gamba).



Vasca per la bollitura delle doghe oggi sostituita con trattamento a vapore (Gamba).



Botte assemblata (Gamba).



Costruzione dei fondi (Gamba).



Botte finita (Gamba).



Verniciatura esterna (Gamba).



Particolare del "petti".