

Grappa: il ritorno al vigneto e l'invenzione tecnologica

www.viten.net
da VITENDA 1999

Luigi Odello

Chi divide la grappa dal vino? Scorrendo le pagine della nostra storia enologica, appare evidente che l'allontanamento dell'alambicco dalla cantina fu dovuto soprattutto all'esigenza dei diversi governi di rendere più facile il prelievo fiscale e il relativo controllo. Piano piano la categoria dei distillatori si specializzò sempre più e la grappa entrò a far parte, sia sul piano economico che su quello tecnologico, di un altro mondo. La cosa non fu positiva: i vinificatori non avevano alcun interesse a consegnare buone vinacce alla grapperia e i distillatori potevano aumentare i loro guadagni solamente riducendo i costi, vale a dire trovando il modo di pagare le materie prime il meno possibile e ingegnandosi a ridurre le spese di produzione. Tutto questo non andava certamente verso mete di qualità. Negli anni Settanta, cominciò però un movimento silente e spontaneo per portare nuovamente la grappa nell'alveo enologico: alcuni produttori vitivinicoli ritiravano dalla grapperia, a pagamento delle vinacce, un certo numero di bottiglie di grappa che, etichettate con proprio marchio, venivano utilizzate per le operazioni di pubbliche relazioni e per gli omaggi alla clientela. Il successo fu di tale portata da indurre le aziende a inserire la grappa nei loro listini, insieme ai loro vini. Oggi il fenomeno è imponente: i produttori di vini che hanno grappe sono alcune migliaia. E non solo la cosa è servita per la creazione di comuni obiettivi di qualità tra cantina e distilleria, ma ha riaperto le porte degli stabilimenti enologici all'alambicco. In questi anni, alcune aziende vitivinicole si sono infatti dotate di apparecchi per distillare e altre ci stanno pensando seriamente, anche in considerazione dei nuovi modelli che sono stati progettati ad hoc: piccoli, non molto costosi e facili da gestire.

Comunque sia, la grappa sta sempre più interessando il mondo vitivinicolo e, quindi, vale la pena di vedere da vicino com'è e come si produce un'acquavite di qualità.

Partendo dal presupposto che il giudice supremo della qualità sia il consumatore, per rispondere alla prima questione ci sono di grande aiuto gli oltre 20.000 test compiuti dal Centro Studi e Formazione durante una ventina



Impianto per la distillazione in discontinuo

di edizioni di banchi di assaggio. Dall'elaborazione dei dati ottenuti in queste manifestazioni e dalla successiva analisi sensoriale eseguita con sistemi robusti per definire il profilo descrittivo quantitativo e il profilo descrittivo semantico, si può affermare che una grappa:

- ✓ deve avere grande personalità: il consumatore ama i prodotti fortemente caratterizzati;
- ✓ deve avere un aroma decisamente orientato al fruttato e al floreale. Nei prodotti invecchiati, parte di queste note possono essere sostituite con quelle di frutta secca, vaniglia e tabacco;
- ✓ può essere leggermente pungente, moderatamente erbacea, ma sostanzialmente non deve avere difetti percepibili: muffa, ridotto, cotto, bruciato ecc. e, in particolare, silos.

L'innovazione tecnologica

La grappa, si sa, viene fatta con le bucce degli acini d'uva separate dal mosto o dal vino e poste in alambicco a soffrire il calore. Solo così, sia per la legge che per la tecnologia, si può ottenere la grappa, vale a dire un'acquavite di grande personalità, capace di emozionare per la forte e articolata composizione aromatica. Se in queste poche righe è sublimato il concetto produttivo della grappa, sul piano pratico ogni passaggio è estremamente delicato e può comportare l'ottenimento di un prodotto completamente diverso da quello progettato. La separazione delle vinacce dal mosto o dal vino dà sicuramente una materia prima molto diversa, quasi alla pari dei metodi utilizzati nella separazione, dell'intervallo di tempo che passa tra la separazione della buccia dalla fase liquida e il suo ritiro da parte della distilleria, dell'esecuzione di trattamenti di correzione di pH e di microflora, del tempo intercorrente tra l'arrivo in distilleria e la distillazione, della tipologia e delle modalità di funzionamento degli apparecchi usati per la distillazione. Pur volendo considerare solamente la grappa giovane, quella immessa al consumo senza venire a contatto con il legno, si può dire che ognuno di questi punti di filiera rappresenti per la



Solo con un'ottima vinaccia si ottiene una grande grappa (La Tastevin)

grappa un momento importante per scolpire il profilo sensoriale, se adeguatamente gestito, o un punto critico di rischio, se trascurato.

Le cure nell'ottenimento della vinaccia

Negli ultimi lustri, anche grazie al fenomeno delle grappe di fattoria (sono così chiamate le grappe che le aziende vitivinicole si fanno produrre dai distillatori per poi commercializzare con i propri vini), il rapporto tra grapperia e cantina si è fatto decisamente più stretto e, insieme alla crescente tendenza alla produzione di vini di alta qualità, ha non poco aiutato a migliorare anche il livello qualitativo della grappa. Si sa infatti che da un'ottima uva si può ottenere un vino altrettanto buono solo procedendo ad un ammostamento e/o ad una vinificazione che lascino una certa percentuale di liquido nella vinaccia. Questo principio è anche alla base della produzione di una grande grappa: la vinaccia umida non è solo più ricca di alcol svolto o potenziale, ma è anche decisamente più serbata e fragrante.

Con la rinnovata comunicazione tra vignaiolo e grappaiolo sono in pratica diminuiti il tempo di sosta della vinaccia nelle cantine e le modalità della sua conservazione.



Un alambicco bagnomaria di nuova concezione in cui l'innovazione tecnologica è stata eseguita recuperando gli elementi tradizionali (Tenuta Villanova)

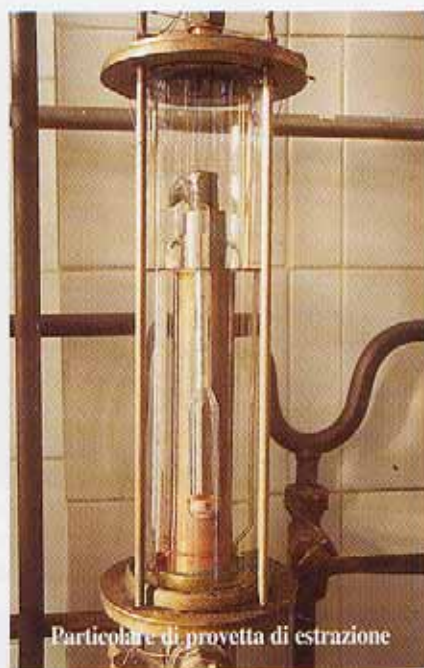
Non più lasciata all'aria e al sole in mucchi informi, ma molte volte posta subito in sacchi o in contenitori di materiale plastico da un metro cubo, la vinaccia evita deterioramenti che la renderebbero inadatta a produrre grappa di qualità.

Le cure alla vinaccia in distilleria

E' forse il punto critico che sta subendo i maggiori sviluppi innovativi. Fino a poco tempo fa, la massa della vinaccia era semplicemente insilata in contenitori di cemento armato, a pozzo o a trincea, nel più breve tempo possibile dal suo arrivo in distilleria, pressata più o meno efficacemente (nei silos a trincea si utilizzano mezzi meccanici pesanti dotati di larghi cingoli) e lasciata fermentare -se proveniente da vinificazione in bianco- o semplicemente conservata -se derivante da vinificazione in rosso- in attesa di essere passata in alambicco. Le fermentazioni alcoliche erano quindi più o meno casuali, quasi sempre accompagnate da trasformazione lattiche o da corruzioni ancor più gravi. Oggi sta prendendo piede una nuova tecnologia di conservazione e/o fermentazione, che prevede la correzione del patrimonio acido e della microflora, nonché l'immediata eliminazione dell'aria. Sono entrate in funzione, nelle distillerie più grandi, macchine che sono in grado di portare in modo omogeneo il pH della vinaccia a valori di 3-3,2, di inoculare masse biologiche di due o tre milioni di cellule di lieviti per grammo, di pressare la vinaccia a decine di atmosfere e condizionarla in tunnel di materiale plastico al riparo dall'aria.

Nuovi concetti per l'alambicco da grappa

Fino a duecento anni fa gli alambicchi erano molto simili, qualunque fosse l'acquavite da produrre. L'avvento della colonna cambiò radicalmente il processo di distillazione di molti spiriti ottenuti da materie prime liquide, ma al momento della sua comparsa influi davvero poco sulla produzione della grappa, che continuò per molto tempo a essere ottenuta per distillazione diretta della vinaccia. In questo settore sopravvissero quindi gli alambicchi a fuoco diretto e quelli a bagnomaria, ai quali si affiancarono, verso la fine del secolo scorso, prima l'alambicco a vinacce emerse e poi quello a caldaiette a vapore vero e proprio. Il fatto costituiva il classico adeguamento della macchina alla materia prima, che diventava ogni giorno più asciutta sotto l'azione dei torchi a vite di Archimede i quali si facevano di giorno in giorno più potenti. I sostanza, fino a una quarantina di anni fa, la grappa rimaneva fedele alla distillazione discontinua, anche se la colonna cresceva al fianco delle caldaiette a vapo-



Particolare di provetta di estrazione

re, per consentire una sempre maggiore concentrazione dei vapori alcolici, nella non errata convinzione che, partendo da materie prime sempre più avare, una gradazione alcolica più spinta portasse a ottenere un'acquavite più pulita. Quest'obiettivo fu pienamente raggiunto con l'avvento dei disalcolatori continui, dai quali si ricava una flemma che successivamente si può distillare in continuo, come se fosse vino. I primi apparecchi erano di tipo verticale ed evidenziavano un funzionamento tale da incidere sfavorevolmente sulla qualità del prodotto finale. Poi si perfezionarono e, parallelamente, venne ideato il disalcolatore orizzontale.

In Italia, per la produzione della grappa, convivono attualmente una manciata di alambicchi a fuoco diretto, una trentina di alambicchi bagnomaria (di cui due rari di stile piemontese), oltre cinquanta impianti a caldaiette a vapore e una trentina di alambicchi continui. La pluralità tecnologica degli impianti rappresenta per la nostra acquavite di bandiera un'enorme ricchezza, ancora accresciuta dal fatto che, nella medesima categoria di appartenenza, gli alambicchi, modificati dai singoli lambiccai secondo la propria sensibilità, risultano in pratica ogni volta un unicum sotto il profilo stilistico e funzionale.

Nel settore si sta facendo però via via più potente una corrente innovativa che ha solide motivazioni:

- ✓ il mercato necessita sempre più di acquaviti di grande personalità, di spiccate caratteristiche floreali e fruttate e dal profilo perfettamente aderente all'ecosistema (vitigno e regione). Diventa quindi fondamentale avere impianti molto governabili per scolpire il profilo dell'ac-

quavite in fase di distillazione e adatti a distillare piccole partite di vinaccia;

- ✓ l'impatto ambientale deve essere minimo e rigorosamente controllabile;
- ✓ il reperimento di manodopera specializzata si va facendo sempre più difficoltoso;
- ✓ i costi di distillazione della vinaccia rappresentano una voce importante e in continua ascesa nell'economia aziendale;
- ✓ il consumatore, sempre più portato a valutare quanto sta dietro l'etichetta, vuole vedere impianti molto belli che lavorano in sale perfettamente pulite.

Considerando quanto esposto e il fatto che non vi è sostanziale differenza nell'ottenimento delle flemme tra alambicchi discontinui e disalcolatori orizzontali (anzi, in molti casi si ha un deciso miglioramento), l'innovazione in atto sta portando a un impianto del tutto particolare, capace di conciliare la tradizione del secolo scorso con le moderne esigenze di produzione.

In pratica, almeno per una parte della produzione, si sta abbandonando la colonna. Gli impianti innovativi risultano costituiti da un disalcolatore (in genere orizzontale, ma può anche essere verticale) che produce una flemma a 15-20° alcol e, questa, viene poi ridistillata senza lunghi stoccaggi in alambicchi discontinui a riscaldamento diretto o, meglio, indiretto (bagnomaria). Solo l'ultima frazione (in pratica le code) è passata in colonna per l'esaurimento dell'alcol e l'ottenimento di una grappa di poco carattere ma non difettosa.

I vantaggi sono evidenti: possibilità di lavorare anche piccole partite, di automatizzare più facilmente gli impianti, di adeguare il ciclo di distillazione alla materia prima, di ottenere nella stessa distilleria grappe molto diverse per soddisfare le esigenze di gamma, di operare sempre in ambiente pulito e ordinato, di avere un basso impatto ambientale in quanto si riducono considerevolmente i reflui rispetto a certi tipi di impianti attualmente in uso.

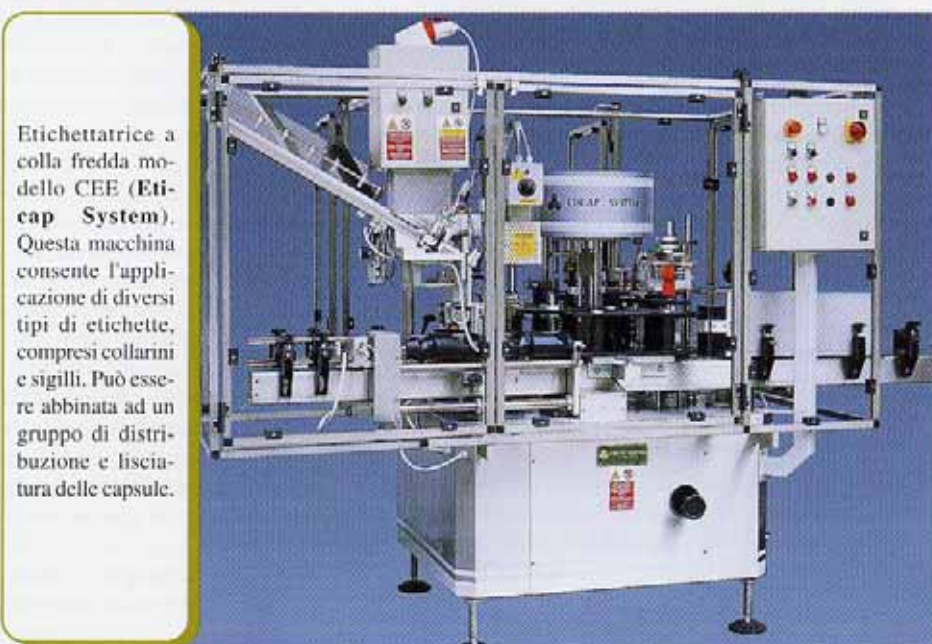
Nell'innovazione che abbiamo delineato vi sono diverse cose molte belle, ma una risulta particolarmente importante: non si sta andando verso l'omologazione del prodotto grappa, caratteristica che distingue altre grandi acquisite e, pur avendone consentito il livellamento verso l'alto, ha depresso in modo considerevole la curiosità del consumatore.

Luigi Odello

Odello M&L Studio Associato
Brescia



Una razionale organizzazione degli impianti di produzione è fondamentale per ottenere tappi di sughero di alta qualità (I.L.A.S.)



Etichettatrice a colla fredda modello CEE (Eti-cap System). Questa macchina consente l'applicazione di diversi tipi di etichette, compresi collarini e sigilli. Può essere abbinata ad un gruppo di distribuzione e lisciviazione delle capsule.



Etichettatrice "Variomatic", automatica di massima versatilità con cambi formati estremamente rapidi ed economici (Krones).