

la cantina sostenibile

Conterno Fantino: un grande Barolo è anche amico della natura

di
ENRICO MARENCO
Architetto



L'Azienda Agricola Conterno-Fantino è situata nel cuore delle Langhe, a Monforte d'Alba. Da sempre i proprietari, Claudio Conterno e Guido Fantino, riservano grande attenzione a tutti gli aspetti della sostenibilità in cantina e in vigneto, nella ferma convinzione che il rispetto del territorio sul quale lavorano sia fondamentale per ottenere non solo un prodotto più pregiato, ma anche una vita migliore per la comunità che ad esso dedica fatica e lavoro.

Grazie alla disponibilità di Claudio Conterno, che mi ha illustrato la loro filosofia di vita e di lavoro, posso sottoporre all'attenzione dei lettori i "segreti" di questa azienda, che da anni è un punto di riferimento per chi si interessa a tutti gli aspetti innovativi della vitivinicoltura.

Il primo passo verso un metodo di lavoro più rispettoso dell'ambiente fu compiuto nel 1996, con l'idea di produrre in proprio il compost, allo scopo di restituire al terreno la

materia organica sottratta durante i lavori di manutenzione del vigneto, producendo un humus simile per composizione chimico-fisica a quello presente in natura. Con la consulenza del prof. Di Cremona furono realizzate apposite fosse, riempite con letame e sfalci, in cui il compost veniva portato lentamente a maturazione. Nel 2000 fu compiuto un ulteriore passo in avanti, tramite la messa a punto di un protocollo per la produzione del compost; a questo scopo l'azienda si dotò di idonee attrezzature, tra le quali, ad esempio, un rimescolatore con ossigenazione che permette di accorciare notevolmente i tempi di maturazione del prodotto (4-5 mesi). Si iniziò inoltre ad inoculare consorzi batterici particolari per abbattere i nitrati e ottenere un humus non troppo ricco di composti azotati, che non è bene immettere in dosi elevate in vigneto, ma con un alto contenuto di materia organica, fondamentale invece per riequilibrare quella sottratta all'ambiente tramite gli sfalci e il dilavamento del terreno. Requisito fondamentale per ottenere un humus di alta qualità è anche il controllo della provenienza delle materie prime, ed è per questo motivo che l'azienda utilizza esclusivamente sfalci provenienti dai propri vigneti e letame conferito da allevamenti della zona. Un'altra scelta aziendale di eco-compatibilità è quella di gestire il sottofila con lavorazioni, senza utilizzare diserbanti. Questo modo di lavorare la terra, caratterizzato da un grande rispetto per la natura, nasce dalla consapevolezza dei proprietari di vivere in un luogo estremamente fortunato dal punto di vista vitivinicolo, al quale non bisogna soltanto sottrarre risorse, ma anche restituire qualcosa. Per contro, effettuando questo tipo di lavorazioni, l'azienda deve sostenere il carico di un rapporto ore di lavoro per ettaro molto



elevato. Claudio Conterno, però, è fermamente convinto che solo partendo da una qualità elevata dell'ambiente è possibile ottenere un prodotto altrettanto di pregio. Coerentemente con questa filosofia l'azienda ha scelto di dotarsi della certificazione "biologica", pensando più alle persone che in azienda lavorano ogni giorno che non a ottenere un vino più "pulito": in effetti spesso si dimentica che il vino è uno dei prodotti alimentari meno inquinati che esistano, perché la fermentazione e le successive sedimentazioni permettono di eliminare molte sostanze nocive eventualmente presenti nel mosto, ma che, ove vengano usate in qualche fase del processo, esplicano comunque effetti negativi sull'ambiente.

Notevoli miglioramenti e innovazioni sono stati apportati anche alle lavorazioni in cantina, specialmente per quanto riguarda i processi di fermentazione del mosto. L'aumento climatico tendente al rialzo delle temperature, aumentando il tenore zuccherino delle uve, ha causato problemi nel portare a termine la fermentazione. Nel 2009, l'azienda, in collaborazione con un laboratorio di analisi specializzato, è riuscita a selezionare autonomamente propri ceppi di lieviti, specifici per ogni tipo di vigna, in modo tale da disporre delle famiglie migliori che permettano di ridurre gli zuccheri a zero. Secondo l'imprenditore è stato possibile ottenere questa selezione grazie ad una viticoltura molto "soft", che rispetta la vita biologica all'interno dell'habitat vigneto. Ogni anno, per ogni vigna, viene selezionata la famiglia di lievito migliore, attraverso ripetute prove in laboratorio.

Per quel che riguarda l'aspetto energetico, dal 2004 l'azienda ha deciso di rendersi sempre più autonoma con l'adozione di un impianto geotermico all'avanguardia, che permette di coprire "in toto" il fabbisogno energetico della cantina. L'impianto è costituito da otto sonde geotermiche verticali che arrivano ad una profondità di circa cento metri, da una pompa di calore ad alta efficienza, in grado di gestire dodici differenti zone dell'edificio, da quattro pannelli solari dimensionati in rapporto al fabbisogno della pompa di calore e da una caldaia a condensazione alimentata a metano. Tutti questi elementi vengono gestiti da un PLC (controllore a logica programmabile), il quale ottimizza l'utilizzo delle diverse fonti energetiche, privilegiando quelle rinnovabili e riducendo notevolmente le emissioni di CO₂. Anche in questo caso si tratta di un punto di partenza: l'azienda si è posta l'ulteriore obiettivo di produrre autonomamente energia elettrica in misura sufficiente al fabbisogno totale. Questo ambizioso traguardo sarà raggiunto dotandosi di



innovativi impianti misti fotovoltaico-idrogeno, oggi ancora in fase di sperimentazione.

Grande attenzione viene anche posta al consumo di acqua, che nelle aziende vitivinicole rappresenta un problema poiché i processi di lavorazione ne richiedono notevoli quantità. Ridurre il consumo non è semplice, specialmente per questa azienda che ha scelto di utilizzare il meno possibile i prodotti chimici, ed è quindi costretta ad effettuare tutti i lavaggi necessari solo con acqua calda. La proprietà ha deciso di puntare, in questo caso, sul recupero delle acque reflue a fini produttivi (trattamenti antiparassitari) che, a breve, saranno trattate in maniera diretta tramite un impianto di fitodepurazione biotecnologica.

Queste sono le principali innovazioni adottate nel ciclo produttivo dall'azienda Conterno-Fantino: imprenditori "illuminati" che sanno lavorare oggi guardando al futuro.

