



Gestire metalli e ossigeno in affinamento

MARCO TERZONI

In un momento come quello attuale, in cui l'esigenza di risparmiare sembra guidare qualsiasi scelta di acquisto, i vini da lungo affinamento, necessariamente più costosi, vengono spesso penalizzati a favore di prodotti di pronta beva e meno longevi.

Sarebbe tuttavia superficiale affermare che questi vini abbiano perso la loro attrattiva; in realtà, come sostiene l'enologo **Jean-François Coquard**, "quando il consumatore acquista una bottiglia importante, ama conservarla per un'occasione speciale e spesso questa occasione non si concretizza subito dopo l'acquisto della bottiglia stessa". L'enologo, dunque, in qualità di esperto nella produzione di vini destinati a lunghi invecchiamenti, suggerisce di avere sempre un occhio di riguardo per la longevità di ciò che si vende: "Bisognerebbe avere cura anche della durata dei vini più economici, poiché la differenza fra un buon vino e un grande vino risiede nella sua longevità".

Non per tutti

Non tutti, va detto, evitano di puntare sul cavallo del vino da invecchiamento per motivi di mercato. Produrre vini bianchi e rossi destinati a durare nel tempo non è alla portata di tutti e la causa non è da imputare semplicemente alla mancanza di vitigni idonei. Oggi come oggi sono soprattutto le conoscenze e le tecnologie a determinare il campo d'azione di un produttore. Le concimazioni in vigneto, lo stato sanitario e di inquinamento dell'uva alla raccolta, la nutrizione del lievito durante la fermentazione, il corretto dosaggio della SO_2 in funzione dell'equilibrio ossido-riduttivo, i parametri di pre-evaacuazione in fase di imbottigliamento, la scelta della chiusura, le condizioni di luce e temperatura di conservazione in magazzino sono alcuni fra i più importanti parametri da tenere a bada in vista di un lungo periodo di conservazione. Alla base di tutte queste scelte, a ben vedere, vi è l'esigenza di controllare specialmente due agenti di rischio: l'inquinamento da metalli e la presenza di ossigeno. Partendo dal vi-

Jean-François Coquard. All'esperienza pluriennale da enologo unisce quella di *artisan-négociant* in Lombardia e Beaujolais-Bourgogne.



gneto per arrivare al confezionamento della bottiglia, infatti, sono soprattutto questi due fattori a destare la maggiore preoccupazione. Anche il cosiddetto *gusto di luce*, secondo molti ascrivibile alla riduzione fotochimica della riboflavina, sarebbe invece imputabile all'azione catalizzatrice dell'alluminio che, assieme a titanio e vanadio, dovrebbe suonare come un campanello d'allarme per il produttore.

Prevenire in vigneto

Della questione metalli abbiamo parlato con **Maurizio Polo**, fondatore del Laboratorio Enochimico Polo di Oderzo (TV). "L'alluminio - afferma - oltre a essere molto dannoso per l'organismo, essendo implicato in diverse malattie degenerative, è un grande nemico della longevità del vino in qualità di catalizzatore di reazioni indesiderate". Nello specifico, quando la quantità di 300 ng/L viene superata, il prodotto è a rischio e a nulla vale la protezione tramite SO₂ libera.

Come fare, allora, a proteggere il vino dai metalli? Occorre partire già dal vigneto. Esistono suoli che cedono più alluminio, come quelli vulcanici, e suoli che ne cedono poco o nulla. D'altra parte, come spiega Polo, una elevata quantità di polifenoli (per esempio 4.000 mg/L) può compensare un eventuale svantaggio di partenza, riportando la situazione in equilibrio. "Optare per trattamenti a base di Fosetil Alluminio - prosegue Polo - non è indicato se l'intenzione è quella di rimanere entro i range consigliati". Considerando che ogni singolo inter-

vento è in grado di apportare 200 ng/L di alluminio, con due trattamenti è già possibile superare la soglia limite.

Lavare i coadiuvanti

Importantissimo è tuttavia il corretto utilizzo dei coadiuvanti enologici: bentoniti e farine fossili possono apportare una gran quantità di alluminio, ma anche ferro, titanio e vanadio, nel prodotto trattato. Di questo aspetto, in particolare, abbiamo discusso con l'enologo **Mario Pojer** dell'azienda Pojer & Sandri, Faedo (TN).



Maurizio Polo

Il ricorso ai cartoni filtranti, alle farine fossili e alla bentonite, per Pojer, è plausibile solo previa bonifica degli stessi mediante acido citrico. "Per sequestrare i metalli dai coadiuvanti - spiega l'enologo - è indispensabile lavare gli stessi con acido citrico in soluzione acquosa all'1%". L'operazione, effettuabile attraverso la miscelazione del coadiuvante scelto con la soluzione di acido citrico all'interno di un apposito serbatoio, renderà il mezzo filtrante pulito ma anche privo di ossigeno, sicché

il vino risulterà protetto non solo dai metalli ma anche da inopportune ossidazioni. Nel suo insieme, questo semplice accorgimento, permette dunque di allontanare alluminio, ferro e altri metalli inquinanti, sbarazzarsi dell'ossigeno (presente specialmente nelle farine) e ridurre la quantità di solforosa necessaria per la protezione del vino.

MENO STRESSATO SE IN CREMA

Anche l'utilizzo di lieviti in crema può essere una valida soluzione per ottenere vini con elevati livelli di glutazione endogeno. Come sottolinea **Maurizio Polo**, lo stress promosso dalla disidratazione necessaria a produrre il lievito in forma secca si evita con la formulazione cremosa e per questo motivo la specie selezionata sarà in grado di mettere a disposizione del vino un maggiore quantitativo dell'antiossidante.

La nutrizione dei lieviti

Se partire da una base il più pulita possibile rimane uno degli aspetti fondamentali per chi desidera produrre un vino destinato a durare, bianco o rosso che sia, anche una conoscenza approfondita della nutrizione del lievito non è da sottovalutare. Sulla questione Maurizio Polo prende una posizione chiara: "Il lievito è un saprofito e, in quanto tale, non dovrebbe apparire tanto strano nutrirlo con un cadavere di se stesso". Quello a cui l'esperto si riferisce è la tendenza, a suo modo di vedere poco lungimirante, ad alimentare a tutti i costi il lievito con i sali ammoniacali. "In realtà - ci tiene a spiegare Polo - somministrare al lievito gli auto-lisati è il modo miglio-



Mario Pojer

re non solo per fornirgli gli aminoacidi necessari, ma anche per far sì che lo stesso ci restituisca un'ottima fonte di glutazione". In altre parole, ricorrendo agli auto-lisati come fonte nutritiva indurremo i lieviti a produrre naturalmente glutazione e saremo così in grado di ridurre il quantitativo di solforosa necessario alla protezione del vino ed evitare l'aggiunta di glutazione esogeno, per altro più instabile rispetto al primo. Come Polo ricorda, infatti, "solo il glutazione legato alle proteine risulta stabile; in caso contrario, anziché svolgere un'azione protettiva, esso diventerà responsabile di attività ossidante".

Gestire l'ossigeno

Sul fronte ossigeno è certamente indispensabile valutare la capacità combinante della solforosa e il suo potere antiossidante. Il vaglio di questi parametri consente in modo preciso e chiaro di determinare l'esatta quantità di solforosa da aggiungere in funzione di quella che l'ossigeno andrà a consumare. Naturalmente, la possibilità di conoscere un simile dato non deve farci abbassare la guardia su aspetti altrettanto rilevanti, quali le impostazioni della macchina imbottigliatrice in fase di pre-evacuazione, la scelta della chiusura più funzionale in previsione del tempo di affinamento in bottiglia e le condizioni di conservazione in magazzino (temperatura, luce, umidità, posizione, ecc.).

L'imbottigliamento

Rispetto ai parametri di pre-evacuazione in fase di imbottigliamento, il Maurizio Polo consiglia di mantenere una pressione che si avvicini il più possibile alle 2 atmosfere, onde evitare una rapida saturazione del vino con l'ossigeno.

Le chiusure

A sostenere invece l'importanza di tappi e scelte di conservazione sono soprattutto gli enologi Pojer e Coquard. Il primo sottolinea la difficoltà nel lavorare con tappi naturali e la necessità di ricorrere ai tappi tecnici, che definisce "più sicuri e indubbiamente più uniformi" rispetto ai primi. Per Coquard invece il discorso merita una differenziazione fra vini bianchi e rossi: "A seconda della varietà e dello stile del vino, i bianchi possono consumare l'ossigeno disciolto in quantità esigue, ben al di sotto di 1 mg/L in imbottigliamento". Nei vini rossi d'altra parte la presenza di polifenoli e tannini, capaci di assorbire l'ossigeno, influenza in modo importante la maturazione in bottiglia. Tenendo presente ciò, secondo l'enologo francese, i tappi con basso tasso di ingresso gassoso (< 1 mg/L anno) sono da preferire in caso di vini leggeri

LAVARE LE UVE

"Se il lavaggio dei coadiuvanti non dovesse bastare - spiega **Mario Pojer** - esiste la possibilità di lavare le uve". Proprio dagli studi

condotti sull'azione dell'alluminio nel vino nasce infatti l'idea di dare vita alla famosa macchina (nella foto) in grado di eliminare antiparassitari e metalli

direttamente alla fonte, così da predisporre le migliori condizioni di partenza mediante un abbattimento significativo degli agenti inquinanti.



con limitato invecchiamento; mentre per vini destinati a durare nel tempo sarebbero preferibili i tappi in sughero naturale o, in alternativa, per ovviare ai problemi di difformità, quelli a vite che negli ultimi anni "stanno dando grandi soddisfazioni", sostiene Coquard. Meno indicati, soprattutto per quei vini bianchi che tendono a ridursi (vedi Riesling e Sauvignon) sono, a parere dell'esperto, i tappi in materiale sintetico. Tale scelta si rende indispensabile al fine di evitare la formazione di sostanze di natura sulfurea dovute a un'eccessiva riduzione. Difficile, in fin dei conti, tracciare l'identikit del tappo ideale. Secondo Coquard: "Non esiste la chiusura perfetta". Sono troppi i parametri intervenienti per poter decidere quale sia il tappo migliore: tradizione, tecnologia, attese del mercato e del consumatore, sono solo alcuni dei fattori in gioco.

La conservazione

Meno soggettiva appare invece la temperatura di conservazione in magazzino. Lo stesso Pojer afferma di aver constatato come il semplice passaggio da una temperatura di 20°C a un range compreso tra i 14°C e i 16°C abbia consentito di triplicare la *shelf life* del prodotto. ■