



# LAFFORT

*l'œnologie par nature*



## INFO

NUMERO 62 - Settembre - Ottobre 2008

### Vini rossi fruttati

Che il mercato dei vini rossi non marci a gonfie vele lo sappiamo, ma non sempre sappiamo che cosa si può fare dal punto di vista enologico per affrontarlo con un prodotto che susciti il maggior interesse possibile.

La tendenza che si è andata affermando negli ultimi anni è quella dei vini fruttati. Compratori e consumatori di vini rossi si orientano sempre più su vini aventi questa connotazione.

Che cosa si intenda comunemente con il termine fruttato può non essere chiaro e lasciare ampio spazio ad interpretazioni. Il termine fruttato viene spesso utilizzato nella descrizione di vini anche molto differenti tra loro, sia bianchi che rossi. Di seguito cerchiamo di definire che cosa è per il consumatore un vino fruttato e quali strumenti e strategie di vinificazione possiamo attuare per orientare al meglio i vini rossi in questa direzione.

#### Definizione

Per provare a razionalizzare l'espressione "Fruttato" si può fare riferimento ad una classificazione che cerca di coglierne le diverse declinazioni:

- Fruttato vegetale : - sentori di gemme di ribes nero, peperoni o altro che richiama piuttosto note verdi.
- Fruttato fresco : - sentori di frutti di ribes, frutti appena maturi, frutti di bosco, pompelmo; tutte note di freschezza.
- Fruttato maturo : - sentori di marmellata di frutti rossi, rosa, violetta; note che richiamano un po' più di calore.
- Fruttato surmaturo : - sentori di liquore di cassis, prugne secche, frutti secchi, con connotazioni che vanno già verso l'ossidato.

Il gusto attuale si orienta decisamente sulle due espressioni intermedie, sulle quali deve essere sintonizzato l'enologo nella produzione del suo vino.

Ampliando il concetto si passa a parlare di vini rossi «seduzione», che devono sintetizzare questo insieme di caratteri:

- Aromaticamente molto espressivi e assolutamente franchi (assenza di difetti olfattivi: riduzione, fenoli, ...);
- Sensazioni che evocano frutti freschi rossi o neri (frutti di bosco), con note che possono andare su qualcosa di più fresco ancora come il pompelmo, fino a note dolci mature che richiamano lo sciroppo di rose;
- Colore vivace ed intenso;
- Gradevoli al palato, morbidi e rotondi, con tannini strutturanti che danno volume ma mai aggressivi;

- Grado alcolico non troppo elevato, piuttosto leggeri ma non fiacchi, acidità ben equilibrata;
- Vini da bere piuttosto giovani, mai troppo boisé, a volte speziati;
- Prezzi al consumo indicativamente compresi tra 3€ - 8€ la bottiglia.

Nella produzione di questa tipologia di vini le maggiori difficoltà si hanno nella rivelazione e preservazione degli aromi, oltre che nello sviluppo del giusto equilibrio.

#### Il quadro aromatico dei vini rossi

Non è ancora del tutto noto, ma in base alle attuali conoscenze si può pensare di distinguere gli aromi fruttati in base alla loro origine in due categorie, derivanti dall'uva o prodotti dai lieviti.

Gli aromi dell'uva sono definiti primari o varietali, sono legati ovviamente al vitigno, ma anche al tipo di terreno, alle pratiche viticole, al clima. La maggior parte dei composti aromatici esiste sotto forma di precursori inodori che vengono attivati durante la vinificazione. Si può fare riferimento a 3 tipologie:

- i precursori glicosidati
- i precursori tiolici
- il dimetil solfuro (DMS)

Tra i glicosidati abbiamo tutta la gamma dei precursori terpenici, ma nei vini rossi assumono una certa importanza soprattutto il  $\beta$ -damascenone ed il  $\beta$ -ionone (ritrovati in uve Syrah, Gamay e Pinot nero), composti varietali derivanti dalla degradazione dei carotenoidi. Non sono molto importanti per la loro espressione aromatica diretta, dato che difficilmente raggiungono concentrazioni superiori alla soglia di percezione, ma anche a basse concentrazioni sono in grado di funzionare come esaltatori di altri aromi fruttati.



I tioli, sotto forma di precursori coniugati alla L-cisteina, vengono liberati durante la fermentazione grazie all'attività dei lieviti. Sono le molecole responsabili di una grande varietà di note e sfumature aromatiche (gemma di cassis, bosso, pompelmo, frutto della passione, ...) tipiche del vino Sauvignon blanc, ove sono state identificate per la prima volta, ma presenti, anche se in minor concentrazione, in molti altri vini.

Il Di Metil Solfuro (DMS) deriva da S-metil-metionina, un amminoacido, si forma sia durante la fermentazione alcolica che durante l'affinamento dei vini. Anch'esso riveste un ruolo importante come esaltatore dell'aroma fruttato.

Gli aromi prodotti dal lievito sono i cosiddetti aromi secondari che si formano durante la fermentazione grazie all'attività dei lieviti. La loro presenza nei vini è legata al ceppo di lievito responsabile della fermentazione, alle condizioni ambientali in cui la fermentazione si svolge (temperatura, torbidità dei mosti, stato nutrizionale) ed alle condizioni di conservazione dei vini. Le molecole identificate sono molte, fanno parte delle famiglie degli acetati e degli esteri, e rivestono un ruolo molto importante nell'espressione del carattere fruttato dei vini.

## Aspetti tecnologici

Quali strategie si possono mettere in atto durante la vinificazione per esaltare i caratteri sopra delineati e gli aromi descritti?

Sicuramente si può fare riferimento almeno a tre tecnologie ben definite di vinificazione:

- Macerazione Prefermentativa a Freddo
- Macerazione Carbonica
- Macerazione Prefermentativa a Caldo

Tutte e tre le metodiche sono in grado di sviluppare impronte sensoriali fortemente tipicizzanti, e nello stesso tempo differenti tra loro, da adattare alle diverse esigenze e materie prime a disposizione.

LA MACERAZIONE PREFERMENTATIVA A FREDDO consiste nel mantenere l'uva pigia-diraspata, meglio se enzimata, per alcuni giorni a bassa temperatura (8-12 °C), prima del ripristino di temperature idonee per l'avvio della fermentazione.

L'obiettivo di una tale operazione è di favorire in fase iniziale, in assenza di alcool, l'estrazione da polpa e buccia di composti aromatici e loro precursori, oltre che di polisaccaridi e materiale colorante.

Per mettere in atto con validi risultati una macerazione prefermentativa a freddo è necessario avere a disposizione una buona materia prima, sia dal punto di vista sanitario che della maturità. La cantina deve avere un'adeguata capacità di frigoriferi in modo da garantire il controllo delle temperature di grossi volumi per periodi abbastanza lunghi, la possibilità di riscaldare le masse, se necessario, e disponibilità di adeguati volumi di stoccaggio.

Trascorso il periodo della macerazione pre-fermentativa a freddo si procede gradatamente al rialzo della temperatura, in modo da avviare la fermentazione alcolica procedere ad una vinificazione in rosso, con macerazione non troppo spinta, svinatura al 4° -5° giorno e gestione della tempera-

ture entro i 25°C.

Se tutto si svolge al meglio il risultato è un vino fruttato, con aromi di tipo varietale, colorato, non eccessivamente strutturati e non aggressivo al palato.

LA MACERAZIONE CARBONICA consiste nel conservare l'uva intera in atmosfera di anidride carbonica alla temperatura di 20° - 25°C per un tempo variabile da alcune ore fino a qualche giorno in modo da stimolare un particolare metabolismo intracellulare nell'uva. Al termine di questa fase di macerazione si procede alla pressatura e avvio fermentazione.

In questo modo si lascia spazio ad una serie di trasformazioni enzimatiche tipiche dei tessuti vivi dell'acino che inducono l'avvio di particolari fenomeni metabolici con formazione di prodotti organoletticamente interessanti.

Si può procedere all'introduzione in vasca di uva intera su un "pied de cuve" opportunamente inoculato ed in piena attività fermentativa. In questo modo si garantisce la rapida saturazione dell'ambiente e la colonizzazione del substrato con cellule microbiche dotate di buone caratteristiche enologiche.

Negli acini interi si avviano processi metabolici anaerobici che coinvolgono l'acido malico e gli zuccheri oltre ai composti azotati quali aminoacidi e peptidi. Il primo viene metabolizzato e trasformato via acido piruvico in alcool etilico più altri prodotti quali acido succinico e senza produzione di acido lattico. I secondi subiscono una fermentazione simile a quella presieduta dai lieviti, con formazione di alcool etilico, glicerina, aldeide acetica, acido succinico ed altri prodotti secondari. Dal metabolismo degli aminoacidi e peptidi si ottengono alcoli superiori ed esteri ad impatto aromatico.

Le modificazioni dell'aroma sono di rilevante entità e sono dovute alla maggior formazione di esteri e di altri prodotti volatili. Le sostanze sintetizzate in questa fase di previnificazione permettono di ottenere vini con un profumo fruttato caratteristico ed una particolare morbidezza e armonia di gusto.

Anche in questo caso deve seguire una macerazione più o meno lunga, con fermentazione a temperatura controllata e svinatura precoce, con chiusura della fermentazione in assenza di vinacce.

Non dobbiamo dimenticare che è tecnologia messa in atto, nella sua forma canonica, per la produzione dei vini novelli. Variando il rapporto di uva intera sulla massa e la durata della fase carbonica se ne può modulare l'impatto organolettico, per dare un tocco particolare ai vini.

LA MACERAZIONE PRE-FERMENTATIVA A CALDO consiste nel riscaldare la massa, facendo ad esempio rimontare sulle vinacce succo riscaldato in uno scambiatore. L'innalzamento della temperatura fino a valori intorno a 55-60°C per qualche ora, oltre a bloccare l'attività enzimatica e dei lieviti, facilita la permeabilizzazione delle pareti cellulari dei tessuti della bacca ed i processi di plasmolisi con conseguente diffusione nel mosto dei costituenti delle parti solide dell'uva.

Così facendo si ottiene la



rapida estrazione dei composti utili dalle bucce, a cui può seguire una rapida pressatura, enzimaggio ed illimpimento dei mosti da avviare alla fermentazione, che opportunamente gestita alla maniera delle vinificazioni in bianco, consente di sviluppare piacevoli aromi di tipo fermentativo.

In questo modo si possono ottenere vini corposi, colorati e morbidi ingentiliti da aromi spiccatamente fermentativi.

### Punti chiave

Alcuni punti chiave sono comuni a tutti gli schemi tecnologici considerati:

Protezione dei succhi: fino a che la fermentazione alcolica non è partita i mosti devono essere protetti dalle ossidazioni, in modo da garantire la conservazione sia degli aromi primari che del colore.

Si possono usare sia solfitanti tradizionali, che antiossidanti sinergici come il Suprarom (metabisolfito + acido ascorbico + tannino gallico) che eventualmente inertizzanti come ghiaccio secco, non esitando a proteggere il colore con specifici tannini.

Estrarre prima di fermentare: in modo da avere aromi primari e colore in fase prefermentativa, e poi gestire la fermentazione alla stessa stregua dei vini bianchi. Ciò permette di sviluppare ancora aromi, di proteggere quelli varietali, e non esagerare MAI nell'estrazione dei tannini.

Estrarre in modo naturale: favorire una naturale diffusione dei composti dalle bucce piuttosto che indurre una forzata estrazione (sfruttare enzimaggio, temperature, evitare forti azioni meccaniche)

Fermentare a basse temperature: imperativamente sotto a 28°C per un rosso fruttato con la possibilità di variare tra i 22-25°C per avere un fruttato fresco, o 16-20°C per sviluppare ancora più aromi fermentativi di tipo amilico.

Inoculare lieviti selezionati: non esitare su questo punto, scegliendo opportunamente il ceppo, per avere fermentazioni più pulite con minor produzione di acidità volatile e solfuri e maggior sviluppo di aromi fermentativi.

Avere a disposizione frigoriferi, per controllare ogni fase, e poter poi conservare per il tempo necessario i vini a temperature piuttosto basse (16-18°C).

### Conclusione

A conclusione di questa esposizione forse particolarmente articolata e teorica, proponiamo alcuni protocolli di vinificazione, che, senza la pretesa di essere esaustivi, vogliono essere di spunto, suggerimento ed ispirazione per vinificazioni innovative all'insegna dei vini fruttati.

#### Scheda 1

#### Macerazione prefermentativa a freddo su uve sane e mature per valorizzare aromi varietali

##### FASE PRE-FERMENTATIVA

Ricevimento uva, raffreddamento eventuale con ghiaccio secco

Diraspatura e pigiatura morbida e aggiunta di SO<sub>2</sub> 4-5 g/q

Enzimaggio appena possibile, p. es. all'uscita della pigiatrice, con LAFASE FRUIT 4-5 g/q e aggiunta in vasca di TANIN VR SUPRA alla dose di 15-20 g/hL

Raffreddare la massa a circa 8-10°C e mantenere tale temperatura per 3 gg; Ad inizio di questa fase procedere già all'introduzione in vasca di mezza dose di LSA

Inoculo di LSA: durante il riempimento vasca, a circa metà del volume aggiungere mezza dose di LSA necessario per inoculare l'intera vasca ed al momento dell'innalzamento della temperatura aggiungere l'altra mezza dose. Impiegare ZYMAFLORE F15, ZYMAFLORE F83, ZYMAFLORE RB2 o ACTIFLORE F33, inizialmente alla dose di 10 g/hL dopo reidratazione eventualmente con SUPERSTART (15 g/hL).

Dopo 3 gg. alzare la temperatura a 15-16°C aggiungere altra mezza dose di lievito (10 g/hL) dopo reidratazione eventualmente con SUPERSTART (ancora 15 g/hL) per una maggiore vigoria della biomassa, aggiunta di THIAZOTE 30 g/hL, quindi lasciare salire naturalmente la temperatura fino a 24-25°C

##### FASE DI FERMENTAZIONE E MACERAZIONE

Rimontaggi : (meglio se i rimontaggi sono programmabili)

1° giorno rimontare 1/2 volume della vasca frazionandolo in almeno 2 interventi (mattino e sera)

2° giorno rimontare 1 volume della vasca frazionato in 3 interventi

3° giorno rimontare 1 e 1/2 volume della vasca frazionato in 3 o più interventi

4° giorno rimontare 1 volume della vasca con 3 interventi frazionati

5° giorno svinare e far terminare la fermentazione a 20°C

A circa 1/3 FA aggiungere NUTRISTART 20 g/hL

Alla svinatura aggiungere 10 g/hL di TANIN VR COLOR

##### FASE POST FERMENTATIVA

A fermentazione ultimata abbassare la temperatura fino a 16-18°C, lasciare riposare il vino per 3-4 gg. poi travasare per eliminare le fecce grossolane, quindi aggiungere anidride solforosa 4 g/hL e ultima dose di TANIN VR COLOR (10 g/hL).

Affinamento in acciaio su fecce fini eventualmente con EXTRALYSE 4 g/hL

**Scheda 2****Macerazione carbonica su uve sane a carattere neutro**

## FASE DI MACERAZIONE CARBONICA

Ricevimento uva, raffreddare eventualmente con ghiaccio secco se la temperatura delle uve è maggiore di 20° C. Su un'aliquota d'uva operare solo diraspatura senza pigiatura, lasciando i rulli aperti, in modo da mantenere una certa quantità di acini interi e aggiungere SO<sub>2</sub> 4-5g/q

La rimanente parte deve essere introdotta in vasca intera (a mano con cassette, oppure con nastro, oppure ...)

Inoculo di LSA: prima del riempimento vasca preparare un piede in fermentazione in piena attività; impiegare la dose necessaria (20 g/hl) per inoculare l'intera vasca di ZYMAFLORE RB4 o ACTIFLORE Rosè, dopo reidratazione eventualmente con SUPERSTART (30 g/hl).

Mantenere temperatura a 18-20°C per 48 ore senza fare rimontaggi in modo da favorire i processi della macerazione carbonica.

## FASE DI FERMENTAZIONE

Trascorse le 48 ore fare un rimontaggio pari ad 1/2 del volume della vasca operando anche l'enzimaggio con LAFASE FRUIT alla dose di 3 g/q

Durante questo rimontaggio in successione aggiungere fattori nutrizionali, THIAZOTE 20 g/hl, e tannino da vinificazione TANIN VR Color 20 g/hl,

Dopo 12 ore fare ancora un buon rimontaggio mantenendo la temperatura tra 20 e 24 °C

Il mattino successivo svinare e pressare in modo da separare la frazione liquida Durante la svinatura sulla fase liquida aggiungere 10 g/hl di TANIN VR Color, NUTRISTART 20 g/hl e 20 g/hl di BIOLEES.

Portare a termine la FA in bianco mantenendo la temperatura a 24-25°C

## FASE POST-FERMENTATIVA

A fermentazione completata raffreddare la massa fino a 18°C, lasciare riposare 3-4 gg. Quindi travasare, per eliminare fecce grossolane con aggiunta di anidride solforosa 4 g/hl e

Affinamento in vasca di acciaio su fecce fini con EXTRALYSE 4-5 g/hl;

**Scheda 3****Macerazione Prefermentativa a Caldo su uve non sane e/o non mature**

## FASE PRE-FERMENTATIVA

Ricevimento uva

Diraspatura e pigiatura morbida e aggiunta di SO<sub>2</sub> 4-5g/q

Riscaldare la massa facendo rimontare succo riscaldato in modo da portare omogeneamente la temperatura almeno intorno a 50-55°C meglio se 60- 65° C.

Mantenere questa temperatura per 10-14 ore quindi lasciare o fare raffreddare

Appena la temperatura scende sotto 40°C enzimare con LAFASE FRUIT 4-5 g/q; omogeneizzare la massa ed attendere alcune ore

Procedere alla svinatura, sgrondo e pressatura, fare eventualmente dopo 8-12 ore un travaso per eliminare fecce più grossolane.

Sullo svinato meglio se dopo un travaso aggiunta di TANIN VR COLOR alla dose di 20 – 25 g/hl

Raffreddare la massa a circa 18-20°C e inoculare lieviti per la fermentazione alcolica

## FASE FERMENTATIVA

Inoculo di LSA: impiegare ZYMAFLORE RX60 , ZYMAFLORE RB4 o ACTIFLORE Rosè alla dose di 20 g/hl, dopo reidratazione eventualmente con SUPERSTART (30 g/hl) per una maggiore vigoria della biomassa.

Ad inizio fermentazione aggiungere THIAZOTE 20 g/hl

A circa 1/3 FA aggiungere NUTRISTART 20 g/hl e 30 g/hl di BIOLEES

A fine fermentazione addizionare 10-15 g/hl di TANIN VR COLOR

Profilo termico: Mantenere temperatura a 18-20°C per tutta la durata della fermentazione alcolica

## FASE POST-FERMENTATIVA

A fine FA raffreddare fino a 15°C, travasare dopo aver fatto riposare 3-4 gg. per eliminare fecce grossolane ed aggiunta di anidride solforosa 4 g/hl

Affinamento in acciaio su fecce fini eventualmente con EXTRALYSE 4 g/hl

Eventuale FML in base ad esigenze tecniche specifiche subito dopo FA prima di solfitaggio inoculando LACTOENOS 450 Pre Ac

Trattamento successivo con BIOLEES 40-50 g/hl per 21 - 25 gg