

### 具有PALITANK系统的压榨回收式发酵罐

PALITANK系统是最简单及经典的分解酒帽方法，容量从20HL至1000HL

通过浸渍酿造红葡萄酒的目的是获得两个基本特点：特征，是与葡萄品种及土地的相关体现；结构，则是颜色，香气和味道的最佳浓缩。

为了此目的，使用不同的系统来充分利用葡萄皮中存在的化合物资源。根据萃取物了解葡萄酒的成分及其与其它存在化合物的相互作用，以及了解在浸渍过程中从葡萄到葡萄汁的萃取装置，对于获得高品质的葡萄酒是至关重要的。

几年前在法国通过这些研究，开发了一种新的压帽系统，被称为“压榨回收”。

特别是，该技术的实现是按照蒙彼利埃葡萄酒合作社协会(ICV)的D. Delteil教授说明，将发酵的葡萄汁液倒入一个开放的缓冲罐中，直至倒完，通过打开的阀门将在转移完成后沉积在底部的酒渣谨慎地进行滴水沥干两个小时。

然后，再将葡萄汁在酒帽上方由高处重新引入初始罐中。初始罐一旦倒空，酒渣开始自动压缩，这是为实现最大最深程度的倒空至关重要的一步。实际上，在下一阶段中，还要再次装满葡萄汁，只是比之前的葡萄汁浓度低，从而冲蚀出更多的多酚化合物。这一特点只适于“压榨回收”工艺，没有其它压帽工艺执行此步骤。

“压榨回收”的其它优点体现在葡萄汁的通气阶段，从一个罐转移到另一个罐中时会损失大量的二氧化碳，这有利于更有劲及规律的发酵，尤其是葡萄汁来自于干葡萄或含糖量特别高的情况下。不仅如此，在容易出现还原现象的酿酒过程中，这一点也至关重要。

在发酵的最后阶段，乙醇适度转换成乙醛，乙醛是红葡萄酒着色材料演变的关键化合物，是花色苷与单宁之间缩合反应的桥梁，形成颜色鲜明稳定的化合物。

另外，在葡萄汁转移过程中还可以借助换热器来调节温度，在适当筛子的辅助下分离大部分的葡萄核(参看Albrigi Technologie的“SEPARTANK”装置)，在使用未成熟葡萄酿酒过程中，这样可以避免萃取苦涩的单宁。

根据想要获得的葡萄酒类型，使用的葡萄品种与成熟等级，在酿酒过程中进行的“压榨回收”次数是不同的。

然而也因此，“压榨回收”无法解决与酒帽静态相关的萃取问题，也是淋皮工艺的典型问题。实际上，形成酒帽的参差不齐的酒渣问题是淋皮工艺的典型问题。形成酒帽的参差不齐的酒渣根据加工阶段在发酵罐内均匀地上下起伏，使得多酚化合物的分离变得困难。因此，发酵完成时，葡萄酒含有部分酒渣并且达不到预期的结构。

为了解决这个问题，ALBRIGI Technologie发明了PALITANK系统。

确切地说，PALITANK是由4根不锈钢加强管交叉组成，分两层径向交错排列的系统。其作用是在下降过程(倒空贮存罐)及上升过程(装满贮存罐)中仅通过重力“粉碎”酒帽及使其翻转。

以这种简单及极其轻柔的方式使酒帽完全分解，避免使用机动设备，达到不产生酒渣的理想效果。

酒渣作为副产品使得生产成本增加，减缓静态澄清的过程，吸收大量的花色苷是因为其由固体部分组成。

酒帽的分解可以沥滤物质，因此彻底萃取葡萄皮中的化合物，使得酒渣与葡萄汁之间进行最大程度地相互渗透；具有协同作用的自动压缩，是从葡萄皮中优化萃取多酚化合物的关键步骤。

酿酒完成后可将加强管取出，PALITANK系统适用于任何生产及任何贮存罐。

#### Вид из люка внутри Palitank Albrigi

