

FOLLTANK - MONOFOLLTANK

具有FOLLTANK系统的自动压帽发酵罐，容量从15HL至300HL

压帽工艺是酿酒传统中最古老的方式之一。Laborde指出，这种方式早在18世纪初就已为人熟知。目的是从破碎的葡萄中萃取多酚物质。根据第戎大学的M. Feuillat教授的研究，葡萄中酚类化合物的分配归纳如下：
(12种葡萄的平均值)

葡萄皮36%的单宁和着色物质

葡萄核38%的单宁

葡萄肉6%的着色物质

综上所述，加工酒帽非常重要，更为重要的是“在红葡萄酒酿造过程中浸渍的前几日萃取花色苷，使得发酵中的单体花色苷浓度迅速达到最大值”。来自佛罗伦萨大学的Mangani, Favilli, Buscioni及Vicentini。

因此，采取不同的策略或可以定制加工流程的酿酒罐，对于红葡萄酒的正确加工十分重要。不同的变量促进扩散运动，我们知道的化学变量，如乙醇，乙醛及其它可能的发酵产物；以及物理变量，如系统及直接在酒渣表面进行的机械干预。Di Stefano教授的最后这些肯定，证实了具有在方式和时间上定制设备的必要性。

Folltank系列酿酒罐的设计可以最大限度地满足新酿酒技术的需求。酿酒罐具有可设定PLC控制器，依据酿酒策略在不同的浸渍阶段对酒渣进行干预。破碎的葡萄主要组成部分是：作为溶质的酒渣及作为溶剂的葡萄汁，酒帽工艺的重要性显而易见，目的是为了获得从固体(酒渣)到液体(葡萄汁)最大限度的物质转移。

配有单个或多个液压活塞，能够进行温和柔软的压帽操作，以避免形成异常的酒渣。适用于加工硬葡萄及软葡萄，两者均遵循压帽经典传统工艺，简单轻柔地分解及转动酒帽，使其沉入葡萄汁底部。单活塞型号(Monofolltank)适用于新鲜葡萄挤压破皮后的酒渣加工。配有“桨叶转动导向系统”，能够在每次压帽操作后改变桨叶的位置，以这种方式完成整体转动，使全部酒帽下沉并分解。四活塞型号(Folltank)是经过长期实验后，专门设计用于使用干葡萄或高度放血葡萄的葡萄汁。在这些情况下，需要对酒帽层采取特殊措施。圆柱体的长时转动和带有自清洁功能及强放射状的锥形盘构造，使得加工操作全面彻底。即使在极度特殊的情况下，其无与伦比的光洁度也能防止酒渣粘附在运动部件上，确保部件持续高度清洁。

Folltank的另一个特点是可以让各个活塞交替工作；通过这种方式，按照酿酒师根据需要而设计的方案完全地分解酒帽。

Folltank特有的单盘作用，显而易见主要作用于浮出的酒渣，是“压榨回收”工艺的特征之一(该工艺起初只是法国学校特用，感谢蒙彼利埃葡萄酒合作社协会(ICV)的Delteil教授的信息提供，后成为意大利酿酒工艺传承)。事实上，在下降阶段，由于酒渣上的作用力受到葡萄汁的反作用力冲击而施压，促使葡萄皮中的化合物被强制释放，有利于难以过滤物质的进一步浓缩。为Folltank及Monofolltank配备大量-微量-充氧站(可选)，可以：

- 在发酵阶段进行大量充氧可以将干葡萄保持多日并获得高酒精度。
- 在发酵完成阶段进行微量充氧。Moutonet教授对这一技术的目的做出了肯定：“人们普遍认为，酚类化合物是消耗葡萄酒氧气的罪魁祸首。乙醛是红葡萄酒着色材料演变的关键化合物，它由乙醇氧化而来，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。微氧作用技术的另一个主要方面是，在其结构形成及协调阶段，复杂果香增加，植物特性消失，增强减压力”。