

**ALBRIGI**  
TECNOLOGIE

ALBRIGI

Il concetto di cantina moderna di Albrigi Tecnologie non potrebbe sussistere senza l'innovazione tecnologica. I serbatoi multifunzione **Toptank Fly** e **Monotermotank** ne sono il frutto

**PLANETARIUS**  
VINUM FIERI IUSSIT

PLANETARIUS



# MULTIFUNZIONALITÀ AD ALTO TASSO DI EFFICIENZA

**F**ermentazione, macerazione, criomacerazione, bâtonnage, chiarifiche, travasi, rimontaggi, salassi, flottazione... sono più di dieci le operazioni che il serbatoio fermentatore multifunzione Toptank Fly sviluppato da Albrigi Tecnologie è in grado di compiere, in maniera completamente automatizzata. Fra i principali vantaggi che il titolare dell'azienda veronese, **Stefano Albrigi**, vuole mettere in evidenza vi sono la capacità di valorizzare al massimo le uve riducendo la manodopera e la necessità di prodotti chimici. Partiamo da quest'ultimo aspetto, che poi si ricollega agli altri due: tutti i serbatoi per il settore enologico firmati Albrigi Tecnologie sono in acciaio inox AISI 304 o 316 di provenienza europea, con superficie interna autopulente (High Clean Inside® Cloro Free) grazie alla finitura di tipo 2R, equiparabile a quella degli impianti farmaceutici, oltre a saldature spianate, accessori applicati a filo parete interna (non sporgono) e bordi arrotondati. Queste caratteristiche facilitano il distacco dei residui alle pareti interne, tanto che si può effettuare il lavaggio con sola acqua calda, evitando o limitando l'impiego di detergenti, con una notevole riduzione di tempi, costi e impatto ambientale, oltre a



Sopra: Stefano Albrigi. Nella pagina, alcune immagini del Toptank Fly (in alto) e del Monotermotank (qui sotto), progettati e realizzati da Albrigi Tecnologie

poter fare a meno dell'ispezione visiva da parte dell'operatore. La peculiarità di Toptank Fly è la pala rotante termocondizionata posta al centro, in grado di smuovere la massa per omogeneizzare al massimo il contatto mosto-buccia e, al contempo, riscaldare o raffreddare in modo omogeneo il centro della massa in fermentazione, con un range di temperature da +35 a -5 °C. "Quando ho il controllo della temperatura il processo non mi 'scappa', riesco a gestirlo naturalmente - sottolinea Stefano

Albrigi -. Con la tecnologia si riesce a valorizzare e ottimizzare la qualità dell'uva". Il serbatoio multifunzione, descritto dal suo costruttore come una "nuova filosofia", svolge tutta una serie di operazioni quali: criomacerazione a temperature programmate, fermentazione di mosti o pigiati di uva bianca o rossa fresca, fermentazione di uva bianca o rossa anche molto appassita, con anche l'aggiunta di chicchi d'uva intera non pigiata durante la fermentazione di uve rosse ("super fer-

mentazione"), fermentazione di differenti tipi di uve rosse pigiate senza problemi di stratificazione dovuta al differente peso specifico, rifermentazione di vini rossi su vinacce esistenti (doppia fermentazione), macerazione a temperatura controllata di uve bianche o rosse, macerazioni per fare vini rosé, pre-riscaldamento dei mosti con lieviti da coltivare e riscaldare sulla parte bassa del fermentatore, miscelazione dei vini durante la fase di imbottigliamento per avere un prodotto più omogeneo. Toptank Fly è altresì indicato per fare sperimentazione e ricerca di nuovi processi di fermentazione per le cantine che puntano alla qualità attraverso la valorizzazione delle proprie uve. Con l'aggiunta di specifici accessori le sue funzionalità si ampliano e vanno a coprire operazioni come il délestage totale per gravità a "secco" con scarico del mosto diretto nel decantatore "Separtank" per separare vinaccioli e vinacce, il rimontaggio del mosto in automatico, l'estrazione dei vinaccioli e delle vinacce esauste, la chiarifica a freddo dei mosti bianchi o rossi, l'ossigenazione dei mosti, il bâtonnage programmabile nel tempo, l'aspirazione della CO<sub>2</sub> e dei vapori generati dalla fermentazione e dei moscerini dall'interno del serbatoio per scaricarli all'esterno. La parte

esterna del serbatoio è protetta da materiale isolante con finitura disponibile in diversi colori (antracite, blu, vinaccia, bronzo e oro) in modo da coniugare la tecnologia con l'estetica, in sintonia con il concetto Planetarius di Albrigi, che vede la cantina non solo come una struttura efficiente dal punto di vista produttivo, ma anche come un ambiente gradevole per gli operatori e scenografico per i visitatori. "Il futuro è tutto da inventare - commenta Albrigi -: la tecnologia deve essere al servizio dell'uomo e la fantasia, con i colori, ci aiutano a comunicare alla clientela il nostro lavoro". Incarna gli stessi principi il serbatoio antisismico Monotermotank, che Albrigi descrive come "una novità travolgente, coperta da più brevetti". È in grado di compiere movimenti di salita e discesa, sia da pieno che da vuoto, di ruotare di 360° intorno al proprio asse e anche di fare un giro completo lungo tutta la circonferenza della sala, scorrendo su apposite rotaie. Il suo principale vantaggio è di evitare o ridurre l'uso delle pompe durante i travasi e le fasi di délestage.

Sia Toptank Fly che Monotermotank sono gestiti dal sistema Archimede di Albrigi che consente il controllo automatizzato dell'intero processo enologico, dalla campagna alla cantina.

C. R.

