

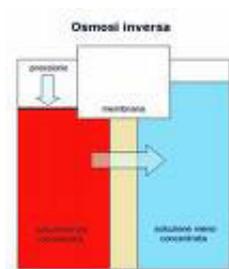
Trattamenti e correzioni del mosto

Le tecniche di cantina

Prima di passare alle fasi di vinificazione, il mosto viene sottoposto a diversi trattamenti, che permettono di mantenere o di esaltare alcune sue caratteristiche, rendendolo più limpido, stabile e di migliore qualità. In alcuni casi si deve ricorrere a vere e proprie correzioni, per compensare eventuali carenze in acidi o in zuccheri, dovute per esempio agli andamenti climatici delle diverse annate.

I trattamenti applicati nel caso di un mosto destinato alla vinificazione in bianco o in rosso sono diversi. In ogni caso, per la prima si procede con un illimpidimento, mentre nella vinificazione in rosso il mosto viene lasciato a contatto con le bucce. L'aggiunta di sostanze chiarificanti come la gelatina o la bentonite, la caseina o il gel di silice, seguita da centrifugazione o ancora meglio da più delicate filtrazioni, permette la chiarificazione del mosto. Questa operazione è favorita dal raffreddamento, che consiste nel mantenere il mosto in serbatoi coibentati, a doppia parete, all'interno della quale circola una soluzione refrigerante. Le basse temperature (6-10° C) diminuiscono la solubilità delle particelle solide e ne provocano più facilmente la flocculazione e la precipitazione; in alcuni casi si parla di decantazione, perché avviene senza ausilio di chiarificanti. Molto spesso oggi si usano enzimi dei pectolici, che permettono una precipitazione più mirata, senza alterare il profilo sensoriale del mosto. L'illimpidimento è favorito anche dall'azione degli enzimi che rompono le molecole delle pectine, sostanze che arricchirebbero la viscosità dei mosti, soprattutto di quelli ottenuti da uve bottrizzate o raccolte in vendemmia tardiva, rendendone a volte più complicata la filtrazione. Ma è l'anidride solforosa, sostanza gassosa addizionata al mosto soprattutto sotto forma di metabisolfito di potassio, che svolge il maggior numero di funzioni all'interno dei trattamenti applicati al mosto. La quantità aggiunta dipende dalla carica batterica presente e dagli effetti che si vogliono ottenere. Grazie alle sue proprietà antiossidanti e antiossidasiche, l'anidride solforosa limita i danni causati rispettivamente dall'ossigeno e dagli enzimi ossidativi, riducendo i fenomeni di imbrunimento, particolarmente dannosi nei mosti bianchi. La sua azione non è ancora finita, perché favorisce la chiarificazione del mosto e inibisce lo sviluppo dei batteri e dei lieviti selvaggi, favorendo di conseguenza quello dei [Saccharomyces](#). Se le dosi sono elevate, 10 volte superiori a quelli normali, si ottiene il mosto muto, perché i lieviti sono inibiti e quindi il mosto non ribolle più. Infine, durante la vinificazione in rosso, l'anidride solforosa favorisce in parte la solubilizzazione di molte sostanze presenti nelle bucce. La composizione del mosto non è sempre perfetta. In questi casi si devono effettuare delle correzioni, in particolare per aumentare la concentrazione zuccherina e l'acidità. L'intensità del colore, la ricchezza in tannino e in estratto, vengono variate soprattutto con macerazioni a contatto con le bucce più o meno lunghe, a temperature più o meno elevate e con un numero diverso di rimontaggi. La correzione del grado zuccherino può essere sia diminutiva sia aumentativa, quest'ultima molto più frequente soprattutto in caso di annate sfavorevoli, quindi di maturazione imperfetta. Tranne che nella produzione di vini liquorosi e di altri vini particolari, la legge italiana vieta l'aggiunta di zucchero (saccarosio), permessa in altri paesi della UE, dove il clima è più freddo e quindi la concentrazione di zucchero degli acini tende ad essere inferiore. Anche in Italia si può aumentare la gradazione zuccherina del mosto, ma con sistemi diversi. Fino a qualche anno fa il più adottato era il taglio con mosti più ricchi di zucchero, mentre oggi si ricorre all'aggiunta di mosto concentrato, ottenuto con la parziale evaporazione dell'acqua, sottovuoto, per evitare la caramellizzazione degli zuccheri e le alterazioni dei caratteri organolettici. Nella produzione di qualità si utilizza ormai esclusivamente il mosto concentrato rettificato (MCR), ottenuto per evaporazione sotto vuoto seguita da una successiva rettificazione: il prodotto finale è una soluzione di acqua e zucchero d'uva, che non varia assolutamente il profilo sensoriale del mosto al quale viene addizionato, ma lo rende solo più dolce. Un altro intervento può prevedere l'aggiunta di mosto muto o di filtrato dolce, quest'ultimo tenuto per centrifugazione e filtrazione di un mosto già parzialmente fermentato, con un contenuto zuccherino del 18-20%. Infine si può ricorrere all'utilizzo di uve fatte parzialmente appassire. L'eventuale correzione diminutiva si esegue solo attraverso tagli con mosti meno ricchi di zucchero. La correzione più frequente dell'acidità del mosto consiste nell'aggiunta di acido tartarico. Durante le fermentazioni alcolica e malolattica, la maturazione e l'affinamento del vino, gli acidi tendono ad essere in parte trasformati, con una conseguente diminuzione della vivacità del colore e della percezione di freschezza gustativa. Inoltre, un buon livello di acidità protegge il mosto da malattie batteriche e fungine. Per tutti questi motivi la correzione diminutiva del mosto è molto rara, realizzata addizionando sali come il carbonato di calcio, il tartrato neutro e il bicarbonato di potassio, a volte auspicabile per mosti ottenuti da uve prodotte in annate fredde e quindi non perfettamente mature. Sempre più spesso

si sente parlare di concentrazione e di osmosi inversa, un procedimento costoso che concentra il liquido senza alterarne le caratteristiche organolettiche.



In questi anni si sono anche adottati dei concentratori con evaporazione a freddo sottovuoto spinto, che si sono molto diffusi grazie alla qualità del prodotto finale, al minimo ingombro e alla facilità d'uso. Il mosto viene privato della parte solida e inviato in un piccolo serbatoio, all'interno del quale si crea una depressione spinta, con conseguente evaporazione di acqua pura, ad una temperatura che non supera mai i 22-24° C. Questa tecnica, poco invasiva sul prodotto, porta anche ad un considerevole aumento delle sostanze estrattive.
