

# ALBRIGI

TECNOLOGIE SU MISURA  
ALBRIGI AVANTI NEL TEMPO

Albrigi Tecnologie da anni studia, ricerca e sperimenta nuove soluzioni per cantine, con un occhio particolare alla ricerca e alla applicazione di soluzioni per la produzione di vini di altissima qualità. Offre inoltre alla propria clientela, servizi e tecnologie con lo scopo di ridurre costi, tempi, inquinamento ed aumentare la produzione, evitando contaminazioni e rotture. Obiettivo principale di Albrigi Tecnologie è quello di aiutare i propri clienti a produrre vini pregiati ottimizzando tempi, sforzi e costi. Uno dei propositi per l'anno 2020 è di applicare l'esperienza maturata negli anni e di ambire alla realizzazione di progetti innovativi pur nel rispetto della tradizione. Offrire quindi soluzioni concrete, proponendo impianti e tecnologie che, in un primo momento potrebbero apparire avveniristiche, ma di fatto sono state pensate con l'obiettivo primo di ridurre inutili costi che la cantina intesa in modo tradizionale andrebbe invece a sostenere.



Per questo motivo, Albrigi Tecnologie ha accettato la sfida di due grossi clienti esteri che hanno l'obiettivo comune di realizzare un vino che mantenga le caratteristiche tradizionali con metodi moderni. Vino realizzato con attenzione alla qualità del prodotto, alla peculiarità dei gusti e delle caratteristiche, alla predilezione dell'aspetto naturale ed ecologico, tale da essere privo di prodotti chimici. Questa prova porterebbe ad una importante evoluzione dell'immagine aziendale e della concezione di qualità del vino, fattori che, al giorno d'oggi, il mercato ed il consumatore ricercano. Per Albrigi l'obiettivo non sarebbe più soltanto la realizzazione di attrezzature per la produzione di vino senza agenti chimici, ma quello di un vero e proprio progetto tecnologico, culturale, commerciale e di marketing che porterebbe a risultati innovativi. Per attuare tutto ciò, vi sono molti aspetti da tenere in considerazione che vanno dalla qualità delle uve ai processi di lavorazione e che inoltre rispettino e valorizzino le caratteristiche intrinseche e singolari delle uve, dei mosti e dei vini.

Il nome del progetto è

## PLANETARIUS

VINUM FIERI IUSSIT

Albrigi Tecnologie può vantare di una notevole esperienza acquisita negli anni. Oggi è pronta a sviluppare e a produrre delle tecnologie che, grazie ad anni di sperimentazione e progettazione, diano garanzia del risultato. Il progetto "Planetarius" è il nuovo concetto di cantina che racchiude tutto il frutto di queste ricerche e porta ai risultati finora descritti. Questa nuova concezione ha attirato la curiosità di numerose cantine che erano alla ricerca di idee innovative, di una soluzione per ridurre i costi, pur nella conservazione della qualità del prodotto, abbracciando e sposando soprattutto la possibilità di far visitare ai clienti la cantina durante il periodo di lavorazione delle uve e durante la fase di fermentazione. Il tour inizia dalla Logistic Zone (zona di ricevimento delle uve con i nuovi Vibro Dispenser), per poi passare alla Primatist Room (zona di lavorazione delle

uve) predisposta con specifici macchinari (con protezione di azoto e con impianto di lavaggio automatico) per mezzo dei quali le uve percorrono tutte le fasi di selezione e di pigiatura.



PRIMATIST ROOM

Con "Planetarius" viene stravolto il concetto di sala di fermentazione "Fermentation Room": il personale è ridotto ad una/due persone che lavorano su tre turni di 8 ore per 24 h ininterrottamente, gestendo tutto il processo tramite iPad.



FERMENTATION ROOM

Viene inoltre proposto un innovativo fermentatore, denominato da Albrigi "Top Tank Fly". Si tratta di un fermentatore, maturatore e reattore, in grado di creare, a seconda delle uve che si lavorano e delle esigenze dell'enologo, tutte le condizioni di lavorazione dei pigiati e dei mosti che permettano di estrarre l'anima dall'uva.

Top Tank - Fly è un serbatoio del tutto automatico che svolge circa 10 funzioni in cantina, lavora 10 mesi all'anno, fino a portare i vini finiti, pronti all'imbottigliamento. È una attrezzatura ideale per chi vuole ottenere il massimo del risparmio, il massimo dell'efficienza e il massimo della qualità dalle proprie uve.

**Operazioni che compie questo maturatore:**

- Controllo totale della massa in fermentazione
- Scarico della vinaccia anche direttamente in pressa per gravità
- Fermentazione
- Criomacerazione
- Rifermentazione
- Délestage a secco
- Bâtonnage
- Scarico dei vinaccioli
- Chiarifica a freddo dei mosti (senza vinaccia) bianchi o rossi
- Riscaldamento lieviti
- Rimontaggio del mosto in automatico durante la rotazione della pala in fermentazione e durante le fasi di délestage
- Flottazione
- Ossigenazione dei mosti
- Stabilizzazione tartarica o fermentazione malolattica
- Fermentatore totalmente isolato
- Gestione con iPad o iPhone o telecomando
- Lavaggio automatico

Anche la zona di pressatura "Pressure Room" è del tutto rivoluzionaria, in quanto è il luogo dove i mosti e le vinacce vengono lavorate solo per caduta, con trasferimento del prodotto per mezzo di canali che vibrano "Vibro Channel", con impianto di gas inerte, e lavaggio automatico dopo ogni ciclo di lavorazione, senza l'ausilio di pompe o nastri trasportatori.



PRESSURE ROOM

Nella "Pressure Room" il personale viene ridotto al minimo, in quanto tutte le operazioni di travaso vengono effettuate per caduta direttamente nel nuovo serbatoio mono-piede MONOTERMOTANK che, oltre ad essere vicino alla zona di travaso, è un serbatoio antisismico che effettua un movimento di salita e discesa da pieno o da vuoto e di rotazione a 360°, evitando in questo modo l'uso della pompa e dei nastri.



MONOTERMOTANK

Quelli sopracitati sono tutti concetti moderni di cantina che riducono tempi, costi, manodopera, contaminazioni, disguidi, e contrattempi. Questo idea permette inoltre di aumentare la produttività e soprattutto di ottenere il massimo della qualità in quanto tutte le fasi di fermentazione, macerazione, criomacerazione, bâtonnage, chiarifiche, travasi, rimontaggi, salassi, flottazione, ecc vengono eseguite con fermentatori Top Tank Fly (aspirazione automatica della CO<sub>2</sub> e dei moscerini).

Questi fermentatori eseguono più di 10 operazioni naturali e automatiche con pochissima manodopera aggiunta.

La cantina è caratterizzata da una struttura moderna, gradevole, comoda che predilige l'aria, la luce naturale e il rispetto dell'ambiente e della persona. Inoltre viene sviluppata la concezione di AMBIENTE SALUBRE dove continuamente l'aria viene prima introdotta nella sala di fermentazione "Fermentation Room" già filtrata e poi aspirata dalle canallette di scarico delle acque di lavaggio (sistema Ecosystem). Per mezzo di queste ultime, i lavaggi dell'ambiente sono ridotti al minimo, il ricambio dell'aria avviene per aspirazione dal basso, permettendo l'eliminazione di muffe, umidità, odori e CO<sub>2</sub>. Questa particolare attenzione che Albrigi ripone nell'ambiente di lavoro è testimoniata anche grazie alla finitura interna dei propri serbatoi, dei fermentatori, degli impianti e dei macchinari:



utilizzata dal 2000. Questa finitura interna è **super lucida** e quindi auto-pulente. Essa riduce al minimo, o in alcuni casi evita, l'uso di detersivi e di tutte le operazioni che ne

conseguono (es. depurazione) evitando o riducendo drasticamente i tempi e i costi di manodopera.

Lo studio, la progettazione, l'assistenza tecnica, l'assistenza alla manutenzione, l'assistenza finanziaria, la formazione del personale tecnico e la cultura della tecnica nella lavorazione dei mosti e dei pigiati sono altri aspetti molto importanti per Albrigi Tecnologie. Per questo sono stati ideati una serie di servizi per la clientela che vanno dal noleggio, al pagamento dilazionato, alla formazione tecnica, fino alla formazione del personale sull'uso dei macchinari, con l'obiettivo di ridurre i tempi morti, ottimizzare e sveltire tutti i processi, oltre a fornire la progettazione e l'assistenza tecnica necessaria.



Con l'istituzione di ENO FRIENDS si è voluto dare risalto alla funzione dell'enologo e del cantiniere, promuovendo incontri internazionali fra queste figure al fine di condividere il sapere, le conoscenze e le impressioni riguardanti le varie esperienze raccolte negli anni. Infatti, con questa associazione internazionale finanziata da Albrigi Tecnologie, si sono iniziati a sviluppare rapporti tra persone di tutto il mondo e di tutte le lingue, con diverse esperienze, con lo scopo comune di condividere le proprie **conoscenze**. Questa iniziativa sta portando a grandi risultati, e suscita interesse in chi è appassionato di **approfondire conoscenze e competenze** in ambito professionale. Altra iniziativa importante portata avanti da Albrigi Tecnologie è



che, sempre con l'obiettivo di crescita professionale, mette in contatto titolari di cantine, studiosi, esperti a livello mondiale e professori di università per discutere, imparare e conoscere tutti quegli aspetti che appartengono al mondo del vino, da quelli economici a quelli commerciali. I membri di questo comitato tecnico internazionale si scambiano, ogni mese in modo riservato, informazioni utili per il proprio lavoro, attraverso incontri mirati ad informare manager a livello mondiale. Albrigi Tecnologie è proiettata ad offrire sempre soluzioni che riducano i costi e soprattutto permettano alla propria clientela di guadagnare, perché Albrigi Tecnologie è fermamente convinta che ci siano ancora molti passi da fare ma che fra dieci anni le cantine moderne saranno tutte già molto automatizzate e produrranno solo vini di alta qualità con il minor sforzo possibile. Anche in virtù di questo Albrigi si considera una azienda

**Avanti  
nel tempo**



Stefano Albrigi