

# Procedimiento de termovinificación para uvas contaminadas por *Botrytis cinerea* (I)

Ejemplo para un Cabernet Sauvignon para el segmento Popular Premium (3-5€/botella)

Jonathan Delteil, Consultor DIWC

Este protocolo es una recomendación para uno de nuestros clientes de consultoría. Lo han aplicado durante varios años obteniendo resultados conformes en sus mercados. Nuestras buenas prácticas se basan en experiencias de experimentación y experiencias de asesoría en muchas situaciones de viñedos y bodegas en muchos países. Para este protocolo y segmento de mercado, la uva no debe tener más de **15-20%** de granos contaminados

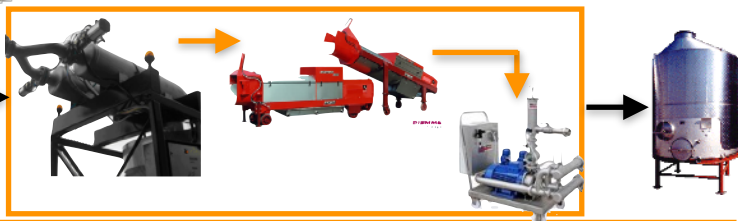


1. Antes de despalillar y moler

- Ajustar el pH a 3,4
- Agregar 3-4 g/hL SO<sub>2</sub> dosificador en línea
- Agregar 4g/100kg enzima Lallzyme EX-V

Desde los años 1990 hemos demostrado que una temperatura máxima de 67-68°C y un trabajo continuo y completo de las enzimas enológicas es más interesante para la estabilidad del color y de los aromas que calentar a 75-85°C sin tener el trabajo de las enzimas enológicas. El costo final es más bajo.

2. Despalillar y moler



3. Sistema de termovinificación o termo-flash (con máximo 67-68°C) + prensado + clarificación del mosto.

Cada bodega tiene una instalación de termo diferente, entonces esa etapa representa todas las operaciones de tratamiento termo.

Abajo, continuamos a partir de un mosto tratado por termo, prensado y limpiado de sus borras y listo para la fermentación alcohólica.

## Instrucciones de trabajo de fermentación alcohólica y maloláctica :

4. Llenar siempre en menos de 24 horas. Mientras se llena la cuba de fermentación:

- Agregar 200 g/hL de chips de madera francesa tostado medio Plus. La madera así tostada ayuda a estabilizar el color y a limitar los aromas a tierra, herbáceo y hongos. Aunque el riesgo de la lacasa haya desaparecido con un termo bien hecho, los aromas y gustos negativos pueden sobrevivir la termo. La madera no tostada iría a contra sentido de los objetivos de trabajo: amplifica aromas a tierra y herbáceos, con taninos muy secantes.
- Agregar las levaduras (25 g/hL) bien rehidratadas con GoFerm Protect (30g/hL), 30 g/hL de BoosterRouge (u OptiRed) y 30 g/hL de nutrimento O'Tropic para empujar los aromas afrutados-minerales.
- Cuando esta llena la cuba, hacer un remontado de homogeneización.

5. 24 horas después de agregar la levadura inocular con ML Prime (co-inoculación) directamente después de su rehidratación. Mantener la temperatura a 20°C. Una agitación del mosto al día.

6. Agregar 6-8 mg/L de oxígeno en 2-3 veces al día.

7. Alrededor de 1060, agregar 30 g/hL de Nutrient Vit Nature

•Cada vez que haya olores azufrados o farmacéuticos durante la F.A., agregar 1 g/hL Redules durante una agitación.

8. Apenas se acaban los azúcares, verificar que ML Prime ha consumido el málico, agregar 2 g/hL de Redules, ajustar el pH a 3,50 (ácido tartárico o vino pasado por resinas, o ambos), agregar 5 g/hL SO<sub>2</sub>, agitar, enfriar a 10-12°C. Dejar sedimentar 24 horas.

9. Trasegar dejando atrás las lías que han caído durante esas 24 horas. Esas lías y las partículas con color inestable capturan mucho el color estable. Eliminando esas partículas perjudiciales, se estabiliza el color.

10. Centrifugar el vino

Ver la continuación en la pagina siguiente

## Procedimiento de termovinificación para uvas contaminadas por *Botrytis cinerea* (2)

Ejemplo para un Cabernet Sauvignon para el segmento Popular Premium (3-5€/botella)

Jonathan Delteil. Consultor DIWC

Con el primero trasiego y la centrifugación, es muy importante eliminar muy rápidamente las lías pesadas que se han formado durante la fermentación. Hay siempre lías nuevas que se crean. Absorben gran cantidad de color, aún cuando el mosto ha sido bien limpiado antes de la fermentación.

También antes de centrifugar es muy importante eliminar bien con el primero trasiego las lías vegetales. Si no, la centrifuga puede crear nuevas pequeñas partículas muy negativas para los aromas y para la estabilidad del color



Cuba de recepción del primero trasiego



10. Centrifugación del vino



11. Después de centrifugar el vino, agregar una levadura inactiva de crianza (p.ej. Noblesse, 10 g/hL) ; mantener la temperatura a 10-12°C, el pH abajo de 3,50 y el SO<sub>2</sub> MOLECULAR a 0,6 mg/L durante 10-15 días ; posible micro-oxigenación a 2-3 mg/L/mes.



12. Después de 10-15 días, centrifugar de nuevo y filtrar por filtro tangencial



13. Después de la filtración, agregar 1 g/hL de Reduless, una levadura inactiva de crianza (p.ej. Noblesse, 20 g/hL), duelas nuevas (100 g/hL, madera francesa, tostado medio+, con convección).

Mantener la temperatura a 10-12°C, el SO<sub>2</sub> MOLECULAR a 0,7 mg/L, una agitación al mes.

A partir de este momento el vino puede entrar sin problema en cortes con vinos elaborados con uva sana con termo o con maceración clásica.

Claramente este procedimiento tiene costos de insumos bastante altos pero necesarios y justos para mercados internacionales muy exigentes al nivel de la calidad de la fruta y de la longevidad en este segmento de precio de los Popular Premium (3-5€/botella).

Con esa uva contaminada, los costos industriales muy bajos de la termo y de la fermentación en liquido permiten elaborar vinos competitivos cuando se respetan bien todos los detalles de las instrucciones de trabajo.