INDUSTRIA VITIVINÍCOLA

>> www.interempresas.net • LA PLATAFORMA MULTIMEDIA DE LA INDUSTRIA

Entrevista a Pepe Torquemada, director ejecutivo de La Cía & Packaging

El VII Foro Mundial del Vino marca el nuevo orden de prioridades del sector

Tratamiento de efluentes en bodegas

Enotop: un concepto del taponado que no debe caer en el olvido

DO Jumilla: viaje a un pasado con más de 5.000 años de historia y cultura vitivinícola

Entrevista a Manel Pretel, nuevo director gerente de Icsuro

Iberlact Equipamientos y Proyectos

- PLANTAS DE CONCENTRACIÓN Y CLARIFICACIÓN POR MEMBRANA: OSMOSIS INVERSA, NANOFILTRACIÓN, ULTRAFILTRACIÓN Y MICROFILTRACIÓN
- TRATAMIENTOS TÉRMICOS: PLANTAS DE PASTEURIZACIÓN, TERMIZACIÓN, ESTERILIZACIÓN, ETC
- AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS Y SISTEMAS DE TRAZABILIDAD MEDIANTE SCADA
- LÍNEAS DE RECEPCIÓN Y EXPEDICIÓN
- UNIDADES C.I.P.

Iberlact Equipamientos y Proyectos

C/ Iplacea Nº 10, nave 1.4. · Pol. Ind. Las Matillas · 28803 Alcalá de Henares · Madrid
T. +34 918 770 829 · **F.** +34 918 893 887 · iberlact@iberlact.com · www.iberlact.com

Depósitos de acero inoxidable y maquinaria para la industria vinícola

Polígono Industrial Comte de Sert,
Castellbisbal, 08755 Barcelona.
Tel. 93 772 34 12 · www.herpa.es

Herpasa
GRUPO

auxiemba

ETIQUETANDO EL MUNDO

auxiemba 1960 50 2010 ANIVERSARIO

50 Años

Desarrollando la mejor tecnología para el sector ***VITIVINÍCOLA***

Etiquetadoras

IMPACTA

MODELOS ESPECIALMENTE DISEÑADOS PARA EL SECTOR.

INFÓRMESE SIN COMPROMISO 93 710 24 43

2 Modelos:
- AUTOADHESIVO
- ADHESIVO EN FRIO

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

TALLERES PUPAR, S.A.
Sant Sebastià, 169 -08203- Sabadell - Barcelona -ESPAÑA Tel. 93 710 24 43 - Fax 93 710 15 84 - www.pupar.es -info@pupar.es

Interempresas es un servicio de información multimedia dirigida a la industria española en su conjunto, con ediciones especializadas para los distintos sectores industriales

- INDUSTRIA METAL-MECÁNICA
- COMPONENTES Y AUTOMATIZACIÓN
- FERRETERÍA, BRICOLAJE Y SUMINISTRO INDUSTRIAL
- NAVES INDUSTRIALES Y LOGÍSTICAS
- INDUSTRIA DE LA MADERA
- OFICINAS Y CENTROS DE NEGOCIOS
- CONSTRUCCIÓN
- EQUIPAMIENTO PARA MUNICIPIOS
- CERRAMIENTOS Y VENTANAS
- INDUSTRIA ALIMENTARIA
- OBRAS PÚBLICAS
- INDUSTRIA QUÍMICA Y LABORATORIOS
- JARDINERÍA Y ÁREAS VERDES
- INDUSTRIA GRÁFICA
- AGRICULTURA Y EQUIPAMIENTO FORESTAL
- PLÁSTICOS

NOVEDADES 2010

- MANTENIMIENTO, INSTALACIONES Y SEGURIDAD INDUSTRIAL
- TÉCNICA Y GESTIÓN DEL AGUA
- LOGÍSTICA Y MANUTENCIÓN
- ENERGÍAS RENOVABLES
- ENVASE Y EMBALAJE
- GANADERÍA
- RECICLAJE Y GESTIÓN DE RESIDUOS
- INDUSTRIA VITIVINÍCOLA

Interempresas.net

Interempresas.net

Director
Ibon Linacisoro

Redactora Jefa
Nerea Gorriti

Equipo de Redacción
Ricard Arís, Laia Banús, Javier García, Esther Güell, David Pozo, Anna León

redaccion_vino@interempresas.net

Equipo Comercial
Antonio Gallardo, Imma Borràs

comercial@interempresas.net

EDITA
nova àgora, s.l.
C/ Amadeu Vives, 20-22
08750 MOLINS DE REI (Barcelona) ESPAÑA
Tel. 93 680 20 27 • Fax 93 680 20 31

Director General
Albert Esteves Castro

Director Adjunto
Angel Burniol Torner

Director Comercial
Aleix Torné Navarro

Director Técnico y de Producción
Joan Sánchez Sabé

Staff Comercial
Antonio Gallardo, Angel Hernández, María José Hernández, Marta Montoro, Ricard Vilà, Gustavo Zariquiey

Publicidad
comercial@interempresas.net

Administración
administracion@interempresas.net

Suscripciones
suscripciones@interempresas.net

http://www.interempresas.net

Difusión controlada por

www.interempresas.net controlada por

Queda terminantemente prohibida la reproducción total o parcial de cualquier apartado de la revista.

D.L. B-25.481/99 / ISSN 1578-8881

SUMARIO

INDUSTRIA VITIVINÍCOLA 2
ÉPOCA 2ª Nº 680/2010 JUNIO

7 ÁNGULO CONTRARIO
¿Le recorto las patillas?

7 EDITORIAL
Se acerca la vendimia

9 EL PUNTO DE LA i
La discutida bondad del ahorro

10 PANORAMA

14 LA OPINIÓN DEL SECTOR

14 Entrevista a Pepe Torquemada, director ejecutivo de la Cía & Packaging
"La creatividad es un arma de doble filo, que mal usada te puede hacer daño"

18 VER PARA CATAR

20 INFORAMA

20 El VII Foro Mundial del Vino marca el nuevo orden de prioridades del sector

30 Tratamiento de efluentes en bodegas

36 El laboratorio al servicio de la vid

38 Cerravid: I+D aplicada al cultivo de la vid

43 El nitrógeno en la producción de zumos y vinos

46 Una nariz electrónica facilita la selección de alimentos aromáticos

48 Vinos con 'currículo', o la trazabilidad en el sector vinícola

52 Enotop: un concepto del taponado que no debe caer en el olvido

56 Medio millar de personas avala el éxito de EcoSostenibleWine 2010

59 Entrevista a Manel Pretel, nuevo director gerente de Icsuro

"En cuanto a la calidad del vino y a la mejora organoléptica, el tapón de corcho no tiene parangón"

64 Un equipo de la UPC crea un sistema 'inteligente' para dosificar los plaguicidas en la viña

68 La planta de Bicoe en Valladolid ya funciona a pleno rendimiento

70 Viaje a un pasado con más de 5.000 años de historia y cultura vitivinícola

76 Entrevista a Pedro Lencina, presidente del CRDO de Jumilla

"Mediaré para que podamos alcanzar una renta digna tanto agricultores como bodegueros"

80 ESCAPARATE

80 Equipos para la vendimia: Es la hora de la vendimia

84 EMPRESAS

87 TECNIRAMA

Sólo tendrá que descorchar...

...Nosotros haremos el resto

En Olmos disponemos de una línea completa de maquinaria para el **Lavado**, **Llenado**, **Tapado**, **Etiquetado** y **Encajado** de sus vinos y licores.

Pol. Ind. Can Carner,
Calle Terra Alta, nº 73
08211 CASTELLAR DEL VALLÈS
(Barcelona) ESPAÑA
Tel. +34 93 714 49 45 - Fax +34 93 714 30 19

E-mail: olmos@olmosmaquinaria.com
www.olmosmaquinaria.com

Olmos
EQUIPOS DE ENVASADO
FUNDADA EN 1957

¿Le recorto las patillas?

Ibon Linacisoro
ilinacisoro@interempresas.net

Antes preguntaban. Era un clásico en la barbería y/o peluquería de varones. ¿Le recorto las patillas? La respuesta, la verdad, era difícil de evitar. ¿Y entonces con qué ando? Pero como ya no hay respeto por nada ni por nadie, ni por la edad, ni por la antigüedad, ni siquiera por los funcionarios, los sirvientes del estado, ni por nada de nada, ahora le recortan a uno sin pregunta previa. Antes a uno las patillas se las ponían a su gusto. Ahora a uno le cambian el diminutivo y le ponen de patitas en la calle. O le recortan.

Que a uno le recorten tiene también sus efectos positivos, especialmente si el trabajo es fino, pero, sobre todo, si el personaje silueteado en cuestión necesita efectivamente ese efecto de adelgazamiento, si le sobran carnes por los lados. No es de recibo, por el contrario, recortarle la silueta al que, por cualesquiera razones que la vida le haya deparado, muestre un tipo huesudo y escuálido en el que ya difícilmente se puede recortar más. No es lo mismo, en definitiva, rascarle un poco de tocino lateral al funcionario acomodado que intentar hincarle el diente al pensionista huesudo. No es lo mismo, no lo metamos todo en el mismo saco. Es como recortarle las patillas a Kojak y no tocárselas a El Fary.

Muchos estarán de acuerdo en que había que recortar. Especialmente Merkel y Obama, que nos enviaron al peluquero. Pero una vez allí, todo el peso de la responsabilidad era del peluquero. Tenía que aplicar la tijera con tino, saber cuándo usar la tijera y cuándo la maquinilla eléctrica, decidir si la patilla a ras de oreja, un poco más abajo o un poco más arriba. Tuvo uno de sus peores días el peluquero y afrontó decisiones que jamás hubiese imaginado. Pero terminó el trabajo y el cliente, una vez en la calle, recibió todo tipo de comentarios. Que si te quedan bien, que si te has pasado con las patillas, que qué largas, que qué cortas... Ya sabemos que sobre gustos no hay nada escrito. El caso es que, a gusto o no con su nuevo 'look', el paciente portador de las patillas afronta su nueva etapa con menos peso sobre su cabeza. Esperemos que le sirva para afrontar los meses de calor y que sepa pertrecharse adecuadamente en los siguientes meses del frío. Que haga labores de mantenimiento de sus patillas regularmente para no afrontar un nuevo recorte y, sobre todo, que busque con acierto un peluquero adecuado en caso de necesitar otro recorte, porque si nos dejan sin patillas, ¿con qué andamos?

Si desea realizar comentarios o ver más artículos del autor: www.interempresas.net/angulocontrario

EDITORIAL

Se acerca la vendimia

Estamos en el mes de julio y se acerca la época de la vendimia, es decir el momento del año en que el sector se juega gran parte de todo lo trabajado a lo largo de los últimos 10 meses. Por ello, nada se puede dejar en manos de la divina casualidad y cada paso que se realiza, tanto dentro como fuera de la bodega, ha de estar muy estudiado.

En el número que tienen en sus manos hemos querido tocar todas las áreas que forman parte de nuestro sector. En la vertiente enológica analizamos algunos elementos como la nariz electrónica o el papel de elementos como el nitrógeno en la producción de zumos y vinos. No falta tampoco un elemento clave, la trazabilidad de nuestros caldos, y es que el vino es una bebida difícil de trazar, si con ello se pretende conocer el origen, producción y crianza a la que se somete. En buena parte de los casos, no es fácil discernir, con exactitud, la o las parcelas en las que se ha cultivado un caldo determinado, las variedades que le dan cuerpo o los coupages que han intervenido en su elaboración. La implantación de sistemas de trazabilidad supone una práctica cada vez más habitual en el sector bodeguero.

Finalmente, no nos hemos querido olvidar de ese elemento tan intangible, pero a la vez tan fundamental en nuestra sociedad, el marketing. A través de Pepe Torquemada, director ejecutivo de una de las consultoras de marketing más importantes de nuestro país, La Cía & Packaging, conocemos un poco más de cerca qué elementos hay que incluir en un envase para triunfar en nuestra sociedad consumista. Abramos boca con una recomendación: "Confusión, caos, diversidad, genialidad, errores, es casi imposible llamar la atención del consumidor, que está perplejo de la variedad e intensidad de mensajes. Si las bodegas trabajaran más unidas, sumarían esfuerzos y, al final, para el consumidor sería mucho más fácil entender un mundo complejo y diverso como el del vino".

Un foro de primera división

Instalados ya en la prensa especializada en el mundo vinícola, Interempresas tuvo la oportunidad de asistir al VII Foro Mundial del Vino, una cita bienal que reúne a la flor y nata del sector vitivinícola para realizar un balance de la situación actual y para plantearse los nuevos retos de futuro. Y fueron muchas las conclusiones a las que se llegaron tras tres días de debate, una de ellas la evidencia de que para sobreponerse a la actual situación de crisis es necesario buscar la diferenciación empresarial, buscar nuevos mercados, ofrecer nuevos productos, pero siempre desde la premisa de la calidad. En este sentido, según el propio sector, es fundamental asumir el reto de la internacionalización, especialmente en países emergentes, ante la certeza de encontrarnos en un contexto extremadamente competitivo y globalizado.

Depuración de efluentes vinícolas

Depuración de aguas en almazaras

condorchem. wwa
water waste air

Condorchem Ibérica, S.L. • Gregal, 7 - P.I.Buvisa • 08338 Premià de Dalt (Barcelona) • Tel. 937 547 705 / Fax 937 547 706
condorchem@condorchem.es • www.condorchem.com

Albert Esteves
aesteves@interempresas.net

La discutida bondad del ahorro

Según datos oficiales la tasa de ahorro de las familias españolas ha aumentado durante la crisis hasta situarse cerca del 20% de la renta disponible. Es más, en el último trimestre de 2009 la tasa alcanzó el 24,7%, el nivel más alto de toda la serie histórica y más del doble de su nivel en 2007. Es decir, nos guardamos uno de cada cuatro euros que entran en nuestros hogares, algo insólito en un país que ha vivido por encima de sus posibilidades durante más de una década. También en el caso de las empresas, el ahorro, medido en términos de capacidad de financiación, ha aumentado drásticamente, alcanzando valores positivos por primera vez desde 2005.

Y la pregunta es, ¿esto es bueno o malo? Un buen número de economistas afirma que, a estos niveles y en la situación actual, es malo. Por un lado, porque es síntoma de desconfianza, cuando no de pánico, ante la gravedad de la situación económica. Y por otro, porque la consecuencia directa de este aumento del ahorro es la reducción del consumo, lo cual retroalimenta la crisis. Otros, sin embargo, argumentan que tanto particulares como empresas vivían con un peligroso sobreendeudamiento que ahora empieza a corregirse, y esto es positivo. Y que, además, este mayor nivel de ahorro podrá ser canalizado por el sistema bancario facilitando el crédito a las empresas. Como es habitual, los economistas, supuestamente expertos, no se ponen de acuerdo tampoco en este caso.

Sin embargo, más allá del debate técnico hay en esta cuestión un trasfondo filosófico que a mí me parece más interesante. Ya en el siglo XVIII Immanuel Kant, en sus 'Lecciones de Ética', abordaba esta cuestión en un capítulo titulado 'en torno al ahorro', cuya lectura resulta ciertamente estimulante. Decía el célebre filósofo alemán que "el ahorro no es una virtud, ya que para ahorrar no se precisa habilidad ni talento (...)", hasta el más tonto puede amontonar dinero y argumentaba que, en el plano individual, no hay razones para juzgar más necio al manirroto que al prudente ahorrador. Mientras este se priva de la vida presente, el otro se despoja de la vida futura (pero que le quiten lo 'bailao'). En cambio, cuando aborda la cuestión desde la perspectiva social, concluye Kant, que los ahorradores son ciertamente más provechosos para la sociedad en su conjunto y que solo ellos "resultan compatibles con los fines universales del orden general de las cosas".

Kant no era economista ni empresario. Y las generaciones de emprendedores que nos han precedido difícilmente habrían leído a Kant. Pero la consideración del ahorro como un valor positivo, como un elemento de seguridad que nos fortalece para crecer de forma sostenible, atenuando los riesgos y afianzando el futuro, ha sido, desde Kant hasta nuestros padres, poco menos que un axioma. Un axioma que se pulverizó en los años del desmadre previos a la crisis. Cuando todo el mundo, empresas y particulares, empezó a vivir por encima de sus posibilidades. Cuando la irresponsabilidad de los que pedían prestado lo que nunca podrían devolver palidecía ante la irresponsabilidad de los que se lo prestaban. Hasta que, como era de esperar, acabó quebrándose eso que Kant define como el orden general de las cosas.

Hoy la crisis ha vuelto a poner en evidencia lo que siempre había sido evidente. Las familias y las empresas que actuaron con prudencia, que mantenían un razonable nivel de ahorro o que se habían endeudado de forma responsable, van a salir en su mayor parte airosas de la crisis, muchas de ellas incluso fortalecidas. Las demás saldrán muy debilitadas, o no saldrán. Me alegro pues de que el ahorro privado esté aumentando y de que decrezca el endeudamiento. Aunque las empresas nos resintamos, durante algún tiempo, de un consumo menor. Lo mismo vale, huelga decirlo, para las administraciones públicas, pero eso, queridos lectores, da para unos cuantos artículos más.

Si desea realizar comentarios o ver más artículos del autor: www.interempresas.net/puntodelai

José García Carrión deja su cargo de presidente de la Federación Española del Vino

A principios del mes de junio, José García Carrión, propietario del grupo J. García Carrión, presentó su dimisión como presidente de la Federación Española del Vino (FEV), aduciendo razones personales. En su lugar, Félix Solís Avantis, vicepresidente primero de la FEV y presidente de Félix Solís Avantis, le relevará al frente de la organización. García Carrión, cuyo mandato finalizaba dentro de tres años, hizo llegar un escrito a la comisión ejecutiva de la FEV en el que argumentaba haber sufrido una intervención quirúrgica "importante", hecho que condicionaba su dedicación a la organización.

Logroño se incorpora a la Asociación Española de Ciudades del Vino

El Ayuntamiento de Logroño, a través de 'Logroño Turismo', participó en la XVI Asamblea General de Acevin (Asociación Española de Ciudades del Vino), entidad de la que ha pasado a formar parte y que tuvo lugar en Jerez entre el 10 y el 12 de junio. Además del Ayuntamiento de Logroño, el Consistorio de Medina del Campo y la Cuadrilla de Ayala (Álava) también pasaron a formar parte de Acevin, con lo que la asociación pasa a tener un total de 78 socios.

Bruselas retira su propuesta de nuevas reglas para el vino ecológico por falta de apoyos

La Comisión Europea ha decidido retirar su propuesta de introducir nuevas reglas para el vino ecológico, que en la actualidad no está regulado por la UE, tras constatar en una reunión de los 27 que no cuenta con los apoyos necesarios para llevarla adelante, según informaron fuentes comunitarias. En concreto, el ejecutivo proponía una presencia de sulfatos menor que en los vinos tradicionales, restringir la lista de aditivos permitidos y no autorizar cinco prácticas enológicas concretas, así como reducir el uso de otras tres técnicas. La Comisión constató la falta de apoyos para seguir adelante con esta propuesta durante una reunión este miércoles del comité permanente de agricultura ecológica en la que participan expertos de todos los Estados miembros.

La Ruta del Vino de Rioja Alavesa presenta su nueva web 2.0

La Ruta del Vino de Rioja Alavesa ha inaugurado un nuevo portal 2.0 con numerosas aplicaciones que facilitan el acceso, reserva e información de los municipios, bodegas y empresas del sector hostelero que forman parte de uno de los productos enoturísticos más importantes de España. El portal ofrecerá también las mejores ofertas online.
Con una estructura y una filosofía completamente renovadas, la nueva web 2.0 de la Ruta del Vino de Rioja Alavesa (www.rutadelvinoderiojaalavesa.com), ha sido desarrollada con los últimos avances multimedia para lograr un importante salto cualitativo, tanto en servicio como en la comunicación que ofrece a cada visitante.

Serie A *plus* de Domino

Para las aplicaciones industriales más exigentes

√ **Alta fiabilidad**
√ **Aumento de la productividad**
√ **Minimización de costes**

La gama de impresoras **Serie A *plus*** ha sido diseñada con el objetivo de conseguir la absoluta **tranquilidad** de nuestros clientes, ofreciendo un contrastado rendimiento y una alta fiabilidad en todas las aplicaciones de codificación.

Telf: 902 400 920
comercial@domino-spain.com
www.domino-spain.com

DOMINO

El consumo doméstico y la exportación de vino aumenta durante el primer trimestre

En el primer trimestre del año, el consumo de vino en los hogares españoles despuntó un 3,6%, hasta alcanzar los 106,5 millones de litros. Este repunte se debió a la evolución al alza de los vinos tranquilos con denominación de origen, un 14,7% más, y a la de los espumosos y cavas también regulados, un 12,5% más. Son datos facilitados por el Observatorio Español del Mercado del Vino (OEMV). En valor, las ventas en el canal alimentación subieron un 2,9%, hasta 244,1 millones de euros. Según el propio observatorio, los precios medios se ajustaron durante dicho periodo, con una ligera caída del 0,7%. El litro pues, se situó en 2,29 euros. Por su parte, los caldos de mesa sin denominación de origen descendieron un 2,7% en volumen y un 9% en valor. El organismo valoró de "buen comienzo" el primer trimestre del año en cuanto a consumo de vino en el canal alimentación.

Protos desarrolla con el Instituto Agrario un sistema de teledetección para el control de viñedos

Las bodegas de Protos de Ribera del Duero desarrollan un proyecto junto con el Instituto Agrario de la Consejería de Agricultura y Ganadería de la Junta de Castilla y León para crear un sistema de teledetección que permita el control de los viñedos. Este sistema de gestión, basado en equipos informáticos móviles que muestran cartografía digital y conectan con equipos de posicionamiento por satélite GPS, les permite recoger cualquier dato agronómico, medición en superficies, gestión de fotografías asociados a cultivos y cualquier otro elemento geográfico que ayude a una mejor planificación y control de las plantaciones y, en definitiva, de la producción vitícola. La finalidad del proyecto 'Cartosat', en el que Protos hizo "una fuerte inversión económica y humana", es el aprovechamiento mutuo de la experiencia que se puede obtener como consecuencia de la aplicación de la tecnología a los modernos sistemas de gestión de las explotaciones vitivinícolas de Castilla y León. En este caso, Protos aseveró que "ofrece un campo idóneo para perfeccionar y poner a punto esta tecnología".

Vintech cierra sus puertas como referente de la industria vitivinícola gallega

Considerado el primer salón de Galicia en su ámbito, Vintech 2010 (Salón Internacional del Vino, Técnicas y Equipamiento) se clausuró el pasado 28 de abril con una afluencia de casi 4.000 personas y una participación superior a los 60 expositores y 400 marcas de tres países. Innovación y tecnología fueron los ejes de un certamen que opta a contribuir a la mejora competitiva del sector. Además de plataforma de debate y reflexión, Vintech sirvió para mostrar las últimas novedades aplicadas a la industria del vino en cuanto a equipos, maquinaria, técnicas de cultivo, métodos de elaboración, sistemas de comercialización y distribución, programas informáticos y nuevos productos para incrementar el valor añadido de los caldos.

La segunda convocatoria de Vintech, en el recinto de Fexdega, en Vilagarcía de Arousa (Pontevedra), fue sobre todo escaparate de las últimas innovaciones técnicas en la industria del vino. Así se pudieron ver entre otras novedades, maderas de pino tratadas que posibilitan múltiples utilizaciones en la viticultura, los últimos equipos para la codificación y marcaje de las botellas, máquinas generadoras de nitrógeno, unidades móviles totalmente equipadas para el tratamiento, embotellado y acabado del vino, diversos tipos de etiquetas en función de la botella (húmeda, ecológica, personalizada, etc). El criterio de la sostenibilidad y el respeto medioambiental estuvo presente con la presentación de prensas compactadoras neumáticas que facilitan el reciclaje de los residuos en las bodegas. "El salón ha supuesto una cita muy importante para los profesionales del sector vitivinícola, uno de los más estratégicos de la comarca de O Salnés", aseguró al respecto Juan Luis Callón, director gerente de la Fundación Fexdega.

Durante el evento, se mostraron los últimos lanzamientos en productos y equipos relacionados con la producción vinícola.

Cerca de 10.000 profesionales visitaron Iberwine 2010

Durante Iberwine 2010 se cerraron más de 1.300 reuniones entre los 108 exportadores de los 27 países asistentes.

Cerca de 10.000 visitantes profesionales se acercaron durante los días 25, 26 y 27 de mayo a Iberwine Valladolid, en la que se cerraron más de 1.300 reuniones entre los 108 exportadores de los 27 países que visitaron la feria de Valladolid y los 238 expositores. Estados Unidos fue el país con mayor número de importadores (18), seguido de Japón (8), México (7), y la República Checa (5). Otros países presentes y con tradición de consumo de vinos españoles fueron Alemania, Bélgica, Dinamarca, Finlandia, Noruega, Países Bajos, Reino Unido, Polonia, Rusia, Suiza y Suecia. Pensando en la introducción de los vinos españoles en mercados emergentes de consumo de vinos, Iberwine también contó con empresas especializadas en la comercialización de vinos procedentes de Brasil, Canadá, China, Corea del Sur, India, Malasia, Puerto Rico y Singapur.

FlexLevel Switch 4401

Detector de nivel para obtener un contacto de alarma o control de procesos

- Único y versátil en todos los procesos de detección del nivel de un líquido cualquiera o.... diferentes sólidos.
- Basado en la última tecnología de microondas.
- No le afecta la espuma, si es o no conductivo, las vibraciones, el oleaje, los cambios de temperatura, los vapores, partículas sólidas en suspensión o productos apelmazados.
- Solución para ambientes sanitarios o alimenticios, zonas clasificadas Atex o intemperie y ambientes agresivos.

Para más información, consulte la demostración

http://www.baumer.com/fileadmin/videos/video_pi_en.html

Entrevista a Pepe Torquemada, director ejecutivo de La Cía & Packaging

La creatividad es un arma de doble filo, que mal usada te puede hacer daño

Con una ponencia magistral sorprendió Pepe Torquemada en el pasado Foro Mundial del Vino a todos los asistentes. Ya era la última ponencia del día, pero el director ejecutivo de una de las consultoras de marketing más importantes de nuestro país, La Cía & Packaging, logró levantar más de un aplauso y alguna que otra sonrisa. Torquemada fue el encargado de exponer las posibilidades del mercado del vino, teniendo en cuenta que, en su opinión, "todo vale", aunque hiciese especial hincapié en la sinceridad en el etiquetado. Tras la cita riojana, Interempresas ha querido charlar con él y conocer cómo y dónde se debe vender hoy en día nuestro vino.

David Pozo

Acostumbrados a trabajar con primeras marcas a nivel mundial, ¿qué valora de vosotros una empresa que apuesta por que le diseñéis su nueva imagen, marca o envase?

La relación entre nuestros clientes y nosotros está basada en la confianza. Si no existiera, las cosas no funcionarían. Nuestros clientes confían en profesionales que entienden sus productos, sus marcas, en definitiva, su empresa. Las personas que trabajan en La Cía. poseen muchos años de experiencia y son capaces de entender todo esto y resolver una estrategia de marca o packaging. El mundo del vino es muy particular, las denominaciones, las añadas, los vinos tradicionales, los de autor, ... Se debe entender muy bien el sector del que estamos hablando para poder comprender la problemática de cada uno de ellos.

¿Con qué particularidades cuenta el mundo del vino?

Son muchas. Es el sector con más atomización de marcas (45.000) en España. A esto hay que sumar 57 DO solo en España. El mundo del vino es un sector muy especializado que requiere conocer muy bien y respetar, no solo la idiosincrasia de cada bodega, sino también a los consumidores a quienes nos dirigimos.

¿Y qué provoca el hecho que el mundo del vino esté tan dividido?

Confusión, caos, diversidad, genialidad, errores, es casi imposible llamar la atención del consumidor, que está perplejo de la variedad e intensidad de mensajes. Si las bodegas trabajaran más unidas, sumarían esfuerzos, y al final, para el consumidor sería mucho más fácil entender un mundo complejo y diverso como el del vino. Después de todo, todas ellas tienen el mismo objetivo, vender sus vinos.

"Empezar con un lanzamiento tipo nicho ayudará al arranque y si la base es buena se podrá hacer crecer con rapidez"

Pepe Torquemada durante la ponencia en el pasado Foro Mundial del Vino.

¿Cuáles son los elementos imprescindibles que han de aparecer en una botella de vino para que llame la atención entre las cientos de botellas que un consumidor puede encontrar en un supermercado?

No hay reglas, pero se debería tener en cuenta a qué publico se dirige el producto ya que no se debe hacer un planteamiento universal. Empezar con un lanzamiento tipo nicho ayudará al arranque y si la base es buena se podrá hacer crecer con rapidez.

También se debe trabajar con criterios de marketing en 'todo': en la selección de la uva, en la marca, en el diseño, en la selección de mercados, en el público potencial, etc. No basta con tener un buen vino. La creatividad es un arma de doble filo, que mal usada te puede hacer daño.

En la reciente ponencia en el VII Foro Mundial del Vino, ponía énfasis en el hecho que el consumidor está "saturado de información". ¿Qué elementos pueden decantar a un usuario a la hora de decidirse por un vino u otro?

Uno de los factores más importantes en la decisión de compra de un vino es el precio, y para ello, las bodegas en primer término, y el vino en cuestión deben reflejar el valor que tienen. La imagen, trayectoria y confianza que transmite la bodega son fundamentales a la hora de decidirse por un vino u otro. Últimamente, y especialmente en los vinos de autor, se utiliza el componente artístico para llamar la atención y mostrar la personalidad de una determinada marca o referencia, aunque hay que tener en cuenta que no todos los consumidores valoran por igual este tipo de recursos.

El consumidor no sabe de vino, la pregunta hay que hacérsela a él: ¿Qué quieres ver o qué te llama la atención? Nunca se puede generalizar, no es lo mismo un Contino 2001 que un Nuevo Blanco manchego. Pero se podría hablar más clara e icónicamente de: variedad/es de uva; maridaje adecuado; temperatura para servir; reflejar más claramente el año; explicar cómo ha sido la cosecha; etc.

Una de las ideas que usted expuso era, por ejemplo, poner nombre a los vinos que marcasen claramente al consumidor qué alimento podía acompañar con ese caldo. ¿Qué otras estrategias pueden servir para que un cliente no experto pueda decidirse por nuestro vino?

Indicar el maridaje de un vino puede influir en la decisión de compra. Cada vez más, nos reunimos en los hogares con la familia y amigos buscando experiencias únicas. Si tienes premios dilo claramente, añade el

Pepe Torquemada expuso la información del maridaje en la etiqueta como una de las formas de captar la atención del consumidor ante la saturación de información.

"Si queremos exportar, debemos ser reconocibles y únicos, respetando siempre las claves que cada país de destino requiere"

comentario de alguien conocido o querido —un cocinero, un sumiller, un famoso—; haz colecciones que se puedan guardar; piensa en reutilizar la botella como adorno, candelabro, lámpara, etc. Se ha de ser inteligente y creativo.

Habló sobre seis claves para generar ideas y con ello encontrar el camino del éxito. ¿Cuáles serían?

Enumerándolas de forma rápida, habría que hablar, en primer lugar, del envase, que es donde se puede innovar en formatos, materiales y por supuesto, en sostenibilidad. También se ha de tener en cuenta la tradición, como un valor de reconocimiento fácil de entender, ya que los vinos tradicionales son tótems que no deben moverse. Un tercer punto sería la ayuda en la decisión de compra mediante la información en la etiqueta (las añadas, la uva y su procedencia).

Otra clave importante será el tratar de conseguir líneas gráficas reconocibles y que permitan el 'cross selling'. Si un vino funciona y sabe crecer gráficamente podrá atacar nuevos productos (aceite, cava, ...). Pensando en exportar, una sólida marca de país 'España' ahorraría muchos esfuerzos. Y por último, el maridaje, una ayuda que es vital para muchos consumidores que buscan acompañar una deliciosa comida o cena.

¿Qué mensaje enviaría a bodegueros y empresarios del mundo del vino que siguen reacios a abrirse al mundo del diseño y el marketing para vender sus vinos?

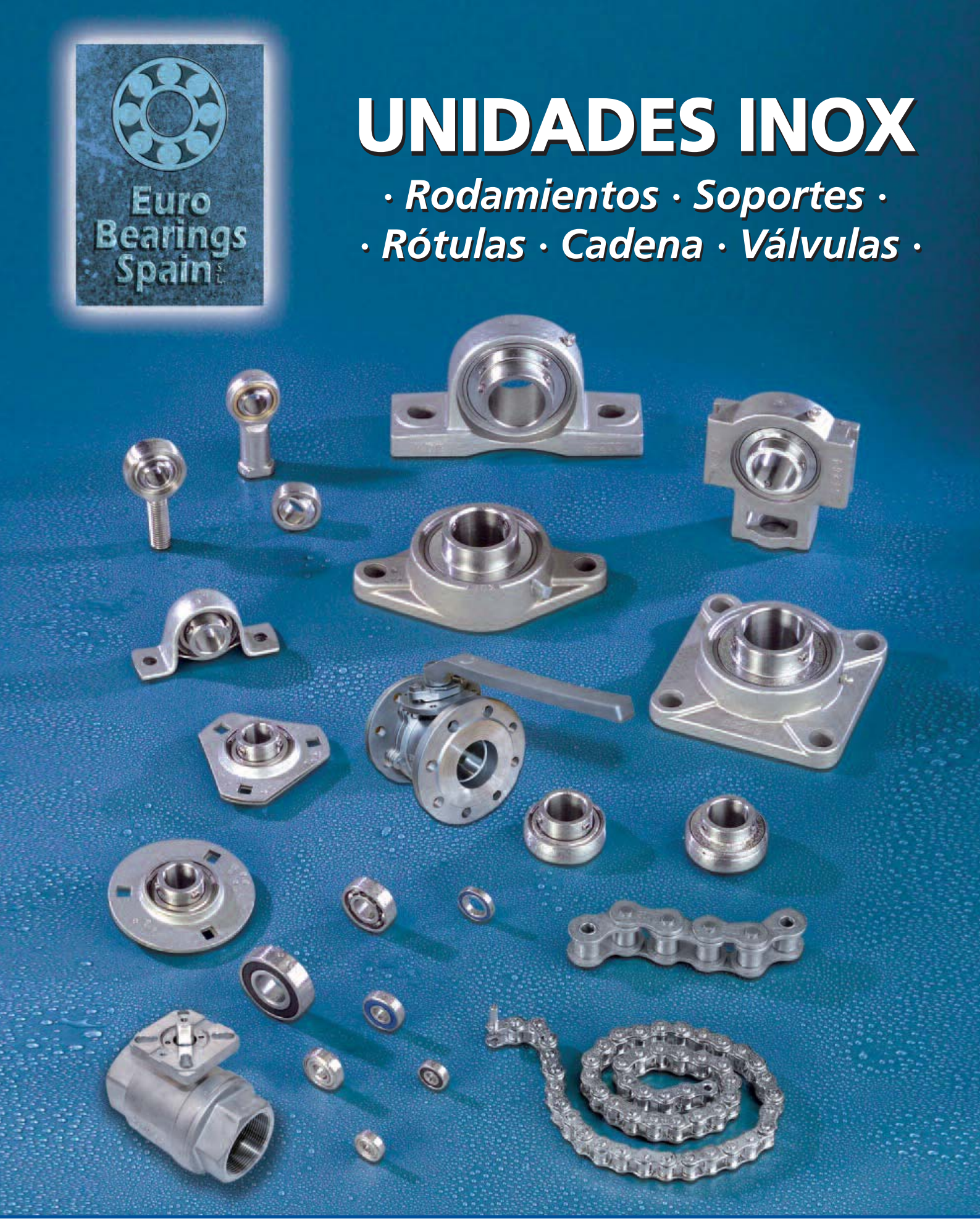
Es necesario que los bodegueros y empresarios del vino decidan el territorio en el que quieren estar y lo defiendan. Que sean únicos y conozcan a su consumidor. Los franceses lo hacen muy bien. Ellos tienen su territorio y han conseguido que otros países les imiten. Si queremos exportar, debemos ser reconocibles y únicos, respetando siempre las claves que cada país de destino requiere. No es lo mismo vender un vino en China que en Estados Unidos.

¿El momento económicamente difícil que estamos atravesando es quizás el gran inconveniente para adoptar nuevas estrategias?

El momento es el que es, y esto no lo vamos a cambiar, todo depende de cómo se hagan las cosas. No podemos vivir detenidos esperando a que las situaciones evolucionen. El ciclo está cambiando y debemos adaptarnos. El que lo haga será ganador. Lo que no hagamos ahora, después será tarde. ■

UNIDADES INOX

· Rodamientos · Soportes · · Rótulas · Cadena · Válvulas ·



Euro Bearings Spain S.L.

Pol. Industrial "Les Guixeres"
c/ del Plàstic, 12 - 08915 Badalona (Barcelona)
Tel. 93 303 78 60 - Fax 93 303 70 97
www.eurobearings.net

ISO 9001
REGISTERED FIRM

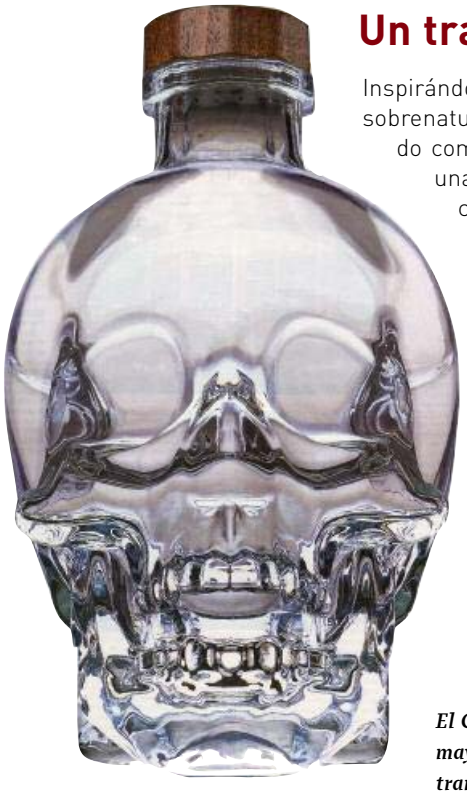
Una botella 'con cuerpo' realza los vinos Ruggeri's prosecco

Los vinos Ruggeri prosecco con la nueva botella diseñada por O-I.

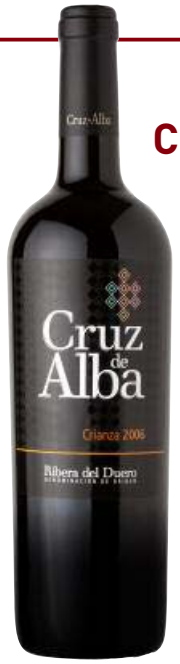
Curvas redondeadas que recuerdan un elegante jarrón. Así se presenta la nueva botella del fabricante global de envases de vidrio O-I para los tres vinos más preciados de la familia propietaria del vino italiano Ruggeri prosecco. Producido con vidrio del color del roble, en homenaje al color de la botella original de Prosecco, el envase se ha desarrollado a través de una estrecha colaboración entre la familia Bisol, propietarios de Ruggeri & C.spa, y el departamento de NPD de O-I. Se trata de un packaging innovador que transmite, por un lado, el largo patrimonio de la marca en la región de Valdobbiadene, área que tradicionalmente produce los vinos más prestigiosos de prosecco; y por el otro lo diferencia del resto de sus competidores. El diseño de la botella se caracteriza por una mitad inferior que se ensancha gradualmente a medida que sube, como un jarrón, y proporciona una sólida y elegante forma que recuerda la silueta de una espalda. El color ocre –verde muy oscuro– del vidrio contrasta con el verde que se emplea para las botellas de vino prosecco, y a la vez comunica las características especiales de Valdobbiadene Prosecco Superiore DOCG. Teniendo en cuenta el gran patrimonio de la familia Bisol, que cuenta con siglos de tradición de producción de vino, un pequeño pergamino entorno de la botella conmemora los nobles orígenes del nombre Ruggeri.

Un trago de leyenda

Inspirándose en la leyenda de las 13 cabezas de cristal, a las que se asocian poderes sobrenaturales, el actor Dan Aykroyd ha creado un nuevo destilado, al que ha bautizado como Crystal Head Vodka. Fabricado en Newfouland (Canadá), este vodka tiene una gran acogida entre el público americano más selectivo. Al mercado, llega como ultrapremium ya que en su producción se incorporan ingredientes de primera calidad: agua de glaciar y alcohol con una composición patentada que aúna trigo y maíz. El Crystal Head Vodka goza de los favores de los consumidores más sibaritas que valoran una elaboración artesanal. En su producción, se emplea polvo de diamantes para su filtrado posterior, con lo que se obtiene una suavidad singular en boca. Si se repara en su apariencia externa, destaca el diseño exclusivo de la botella basada en la historia de los 13 cráneos de cristal versionada en su día por la saga de Indiana Jones, y ahora emblema de la firma. El diseño, que conserva las cualidades de la bebida, deleita a la vez vista y gusto. Para los aficionados a las historias fantásticas, su presentación sugiere una nueva manera de entender y apreciar el vodka.



El Crystal Head Vodka trae a nuestros días la leyenda maya de los 13 cráneos de cristal que una vez reunidos, transmitirían a los hombres todo su conocimiento.



Cuz de Alba, cosecha 2006.

Cruz de Alba, potente en aroma y elegante en diseño

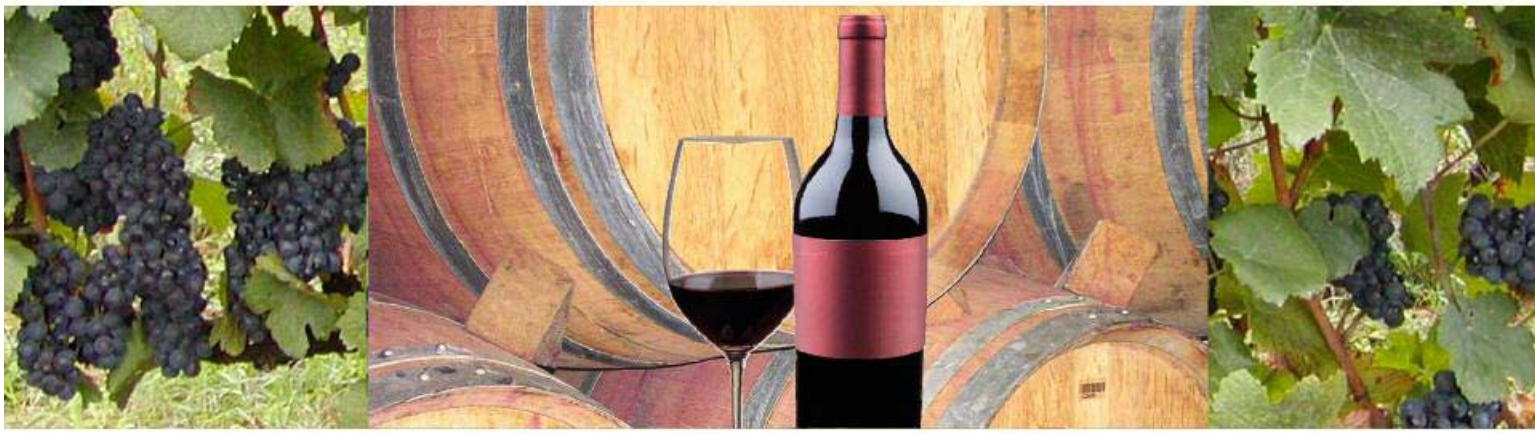
Color cereza picota, casi negro. Cruz de Alba cosecha 2006 se muestra como un tinto de sugerente personalidad. En nariz, despliega aromas poderosos de uvas en sazón, moras y frutos negros sobre un fondo balsámico proveniente de las maderas en las que se ha criado. En boca, resulta un caldo estructurado, potente, en constante evolución. Vino con personalidad donde los haya, nacido de viñas plantadas en 1971 en el Pago de los Hoyales, en el término de Padilla de Duero en el corazón de la Ribera, su presentación no podía pasar inadvertida. El packaging de Cruz de Alba muestra una etiqueta diseñada por IPE Innovaciones Para Etiquetajes, premiada en la 59ª edición del Concurso Anual de Artes Gráficas, organizado por el Gremio de Industrias Gráficas de Cataluña. La etiqueta aúna diferentes técnicas de impresión: offset seco y serigrafía, con un acabado en relieve y stamping holográfico. El resultado es un etiquetado impactante, de fondo negro cuadriculado, que genera una sofisticada textura y refuerza no solo la marca, sino también la elegancia del producto.

Chardonnay en una botella de aluminio: toda una declaración de intenciones

Diseñado por la agencia SocialUK, el packaging del chardonnay Elk & Wolf rompe con el 'stablishment', ofreciendo una imagen innovadora en el sector vinícola. Curiosa presentación para un chardonnay afrutado, de tintes suaves y aromáticos. Elk & Wolf se caracteriza por una apariencia áspera, casi industrial, en una botella de aluminio de aspecto elegante y sofisticado. Las siluetas de la etiqueta, de líneas sutiles, rompen con la monotonía metalizada del resto de la botella. Una declaración audaz donde brilla el minimalismo mezclado con inspiraciones clásicas. Un contenedor idóneo para servirlo en frío y que puede hacer las delicias del consumidor que busca un vino inusual.

Elk & Wolf, un chardonnay con un packaging que conjuga elegancia y personalidad.

"Software de buena cepa"



Bacosoft le facilita la gestión de su Bodega y el control de calidad en la misma.
Las prestaciones de nuestro software son muy amplias y se adaptan tanto a bodegas de pequeño tamaño como a otras que manejen grandes volúmenes, podemos aportar soluciones para:

*Sistemas de información geográfica G.I.S.
*Introducción de datos en movilidad (PDA)
*Costes de producción por kg de uva
*Ordenes de trabajo en bodega
*Seguimiento analítico de los vinos
*Existencias en depósitos, barricas y botellas
*Crianza del vino, control del tiempo y tipo de barricas
*Control de Barricas mediante código de barras
*Trazabilidad, ascendente, descendente y de proceso
*Libros de Bodega, adaptados a su Comunidad Auton.
*Registros de sistemas de calidad (APPCC, ISO, BRC...)
*Gestión del viñedo
*Vendimia
*Expediciones de vino
*Gestión Documental
*Costes de Elaboración
*Control de Almacenes
*Codificación EAN 128
*Embotellado
*Correcciones
*Gestión de bodega

Bacosoft

Plaça Pedres Blanques, 4
08830 Sant Boi de Llobregat (Barcelona)
Tel 93 630 67 40 • Fax 93 640 67 46
info@bacosoft.com
www.bacosoft.com

Expertos de todo el mundo se reúnen en Logroño para analizar la situación y las necesidades del sector vitivinícola

El VII Foro Mundial del Vino marca el nuevo orden de prioridades del sector

El 12, 13 y 14 de mayo el Riojaforum de Logroño acogió la séptima edición del Foro Mundial del Vino, una cita bienal que reúne a la flor y nata del sector vitivinícola para realizar un balance de la situación actual y para plantearse los nuevos retos de futuro. Y fueron muchas las conclusiones a las que se llegaron tras tres días de debate, una de ellas la evidencia que para sobreponerse a la actual situación de crisis es necesario buscar la diferenciación empresarial, buscar nuevos mercados, ofrecer nuevos productos, pero siempre desde la premisa de la calidad. En este sentido, según el propio sector, es fundamental asumir el reto de la internacionalización, especialmente en países emergentes, ante la certeza de encontrarnos en un contexto extremadamente competitivo y globalizado.

David Pozo

El presidente de La Rioja, Pedro Sanz, durante el discurso inaugural.

Foto:Riojapress.

Cada una de las áreas iba seguida de una mesa redonda en que los asistentes podían plantear a los ponentes preguntas y cuestiones sobre los temas expuestos.

El presidente de La Rioja, Pedro Sanz, fue el encargado de inaugurar el pasado 12 de mayo el VII Foro Mundial del Vino en que apostó por una Rioja ambiciosa y que ha de apostar por medidas que logren incrementar su calidad y competitividad. "Aquí defendemos el vino de calidad, y estoy convencido de que cualquier región vitivinícola que apueste por la calidad puede abrirse camino en el mercado", añadió el máximo responsable del gobierno riojano. Además señaló que la posición que ha alcanzado la DOC Rioja "ha costado mucho esfuerzo, renuncias y decisiones difíciles. Creemos que nuestro modelo es transferible a otras zonas y no estamos dispuestos a consentir que nos impongan atajos, como el de la indicación geográfica 'Viñedos de España', desestimada en su día por la justicia y que la Comisión Europea ha rechazado de nuevo por no ser conforme a las normas comunitarias".

Pedro Sanz destacó en su discurso inaugural la importancia de la industria del vino en la región, ya que supone el 15% del PIB de la Comunidad, con más de 63.000 hectáreas de viñedo, más de 1.200 bodegas de elaboración, más de 18.000 viticultores, con una comercialización de más de 360 millones de botellas, copando en España más del 38% de vino consumido con DO.

El nuevo reglamento de la UE sobre la comercialización de productos fitosanitarios

El nuevo marco normativo europeo para la comercialización y uso de plaguicidas "tendrá las ventajas de reducir la cantidad de materia activa aplicada por hectárea, lo cual redundará en una mayor seguridad del agricultor y en una disminución de la toxicidad para el aplicador, los animales y el medio ambiente, además de que avanzaremos hacia productos más específicos para cada parásito", según señaló durante el VII Foro Mundial del Vino el coordinador nacional del Grupo de Trabajo de los Problemas Fitosanitarios de la Vid y jefe de Sección de Protección de Cultivos de la Consejería de Agricultura de La Rioja, José Luis Pérez Marín. En contrapartida, señaló como posibles inconvenientes "que se va a reducir considerablemente el número de productos disponibles, al desaparecer muchos genéricos, factores ambos que podrían derivar en un aumento del coste de dichos productos". Además, y como consecuencia de la mayor especialización de los fitosanitarios, apuntó el "posible riesgo de aparición de resistencias de determinadas plagas y enfermedades".

El nuevo Reglamento de la UE sobre la comercialización de productos fitosanitarios, que fue aprobado por el Parlamento Europeo en enero de 2009, plantea unos criterios de exclusión de determinados productos que se aplicaban en la UE en función de factores tóxicos, contaminantes o bioacumulativos, entre otros. La revisión de dichos productos se iniciará en 2011 y planteará cuatro situaciones para los productos fitosanitarios vigentes: los excluidos, que se retirarán del mercado y sólo podrán ser utilizados por los agricultores en los 18 meses siguientes; los autorizados, que tendrán vigencia de uso para 15 años; las 'materias activas con dudosa sustitución', que podrían estar en situación de exclusión, pero se autorizarán durante 7 años por no existir otro producto sustitutivo; o los excluidos que podrán acogerse a una excepción normativa que adquirirán una vigencia de uso de 5 años.

A lo largo de las tres jornadas del Foro Mundial del Vino se reunieron en Logroño más de 800 profesionales del sector.

Un primer día centrado en la viticultura y la enología

El Foro se centró en la sesión matinal del primer día en el área de viticultura, concretamente en la aplicación de ingeniería reversa en agricultura con el fin de obtener los productos deseados, los bancos de germoplasma y la mejora genética, los nuevos productos fitosanitarios y los sistemas de conducción.

El director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge del Instituto Nacional de Investigación

Las mujeres españolas compran el 45% del vino, sobre todo en supermercados

Hace tiempo que el vino dejó de ser el coto cerrado a las mujeres. Cada vez más, las mujeres participan en la elección y compra del vino, consumen más esta bebida y se integran en los diferentes procesos de elaboración y venta del producto. Y, en consecuencia, cada vez más el sector dirige su lupa a este sector de población en sus estrategias comerciales. Pero, ¿cuál es el perfil de la mujer conocedora y consumidora de vino en España? La periodista especializada en vinos y gastronomía de Punto Radio, Mar Romero, ilustró en la segunda jornada del VII Foro Mundial del Vino uno de los perfiles más investigados por bodegueros, enólogos y profesionales del marketing, a partir de un estudio elaborado sobre los hábitos de consumo del vino en la mujer española. Si pensamos en términos de compra, conviene saber que en España la mujer es quien decide la compra del 45% del vino vendido y que lo adquiere especialmente en supermercados (en este caso, sube hasta el 57%) y en menor medida en tiendas especializadas. Las motivaciones que llevan a decidir la compra de un vino son diferentes en función del género: las mujeres, se interesan más por la elección de varietales; los hombres, se guían más por las marcas y los precios.

Foto:Riojapress.

Agronómica de Francia, Hernán Ojeda, fue el encargado de abrir este apartado. Para Ojeda, ante el contexto en el que nos encontramos —en el que aumenta la diversidad y la competitividad de la oferta global, se busca la protección del hombre y del medioambiente, y el cambio climático está tan presente— es necesario adaptarse a través de la innovación de la diversificación. El experto del Inra apuesta claramente por la ingeniería inversa: "Lo más importante es definir un objetivo claro y preciso para, a partir de ahí, trabajar en ver qué elementos de la cadena podemos modificar para mantener la calidad del vino", afirmó. Según el científico francés, el cambio climático está originando una mayor temperatura y una mayor sequía que hace evolucionar las características de los vinos. "Un ejemplo claro —explicó— es el aumento de la graduación, por este motivo hay que poner soluciones". Soluciones que pasan, según expuso, por "evadir el cambio climático desde los factores naturales, biológicos o culturales". Un ejemplo de estas soluciones a través de factores naturales es reemplazar la altitud por la latitud, algo que ya se está haciendo en Argentina, con el fin de que "cada variedad encuentre su lugar en función del vino que se busca".

Reinhard Töpfer, responsable del Instituto Geilwelerhorf, augura un clon resistente a las plagas en un plazo de diez años

En este mismo sentido, el profesor de la Escuela Nacional de Ingenieros de Trabajos Agrícolas de Burdeos, Jean Philippe Roby, advirtió que "es urgente disminuir la densidad de las plantaciones de viñedo y la superficie foliar asociada". Roby planteó que los efectos del cambio climático generarán un incremento de temperatura y una pluviometría contrastada. La influencia de dichos efectos sobre el viñedo en las próximas décadas se caracterizará, entre otros, "por un aumento del grado de alcohol, disminución de acidez, pérdida de aromas, envejecimiento acelerado y reducción del vigor." En su formulación de un modelo de viticultura sostenible, el profesor bordelés planteó la paradoja de que "hoy el debate se focaliza sobre la reducción de fitosanitarios y abonos químicos, pero mañana el problema será cómo hacer una agricultura sin consumo excesivo de agua".

Otro tópico roto por la investigación es el de que las mujeres prefieren vinos más ligeros. Entre las consumidoras de vino, la bebida más apreciada es el vino tinto, seguido de la cerveza y el rosado. En cuanto a la frecuencia en el consumo de vino, las encuestadas consumidoras se inclinan de forma mayoritaria por una o dos veces a la semana (43%) mientras que quienes aseguran consumirlo a diario alcanzan un 27%.
¿Qué lugares y qué circunstancias prefieren las mujeres para consumir vino? Más del 90%, lo hacen en las comidas fuera de casa y ligeramente en menor medida en comidas dentro de casa. Otro momento buscado es el del aperitivo; en torno al 45% fuera de casa y en torno al 30% tomado en el propio domicilio. Un dato significativo es que un 25% de las mujeres acostumbran a tomarlo con amigos por la tarde, mientras que en menor medida se consume cuando se está sola en un momento tranquilo e incluso mientras se cocina. Las mujeres consumidoras aprecian del vino mayoritariamente que es una bebida con propiedades saludables y de tradición cultural. Cuatro de cada diez afirman sin dudarlo que se come mejor con vino y un 40% conocen diferentes variedades de uva. Las encuestadas con opiniones menos favorables hacia el vino le achacan que es una bebida que tiene mucho alcohol y que es menos refrescante que otras.

La multiplicación de la vid para la resistencia frente a las enfermedades de la vid fue el tema que desarrolló el responsable del Instituto Geilwelerhorf para la multiplicación de la vid, Reinhard Töpfer. Lograr vides de calidad y con resistencia a las plagas fue siempre, a lo largo de la historia, el gran objetivo de los investigadores. Según expuso Töpfer, cada plaga, como la filoxera, el mildiu o el oidio, ha motivado nuevos estudios genéticos con clones transgénicos. Hoy en día, es el cambio climático el que también exige un esfuerzo en este ámbito. Tal y como explicó el ponente "los avances en genética de la vid han sido muy lentos; sin embargo, cada día evolucionan más rápido, por lo que en menos tiempo se lograrán más éxitos". Así, auguró que "en un plazo de diez años se logrará un clon resistente a las plagas y de gran calidad".

La sesión vespertina estuvo centrada íntegramente en los aspectos enológicos, y comenzó con el planteamiento de una pregunta: ¿Resulta posible imaginar vino transgénico comercializado? En opinión del director científico y consejero delegado de la empresa de biotecnología 'Biópolis', Daniel Ramón Vidal: "No hay ninguna duda de que antes o después habrá vino transgénico. Lo que no sé es cuánto tardará ni si lo veré. Y, en cualquier caso, será uno de los últimos sectores agroalimentarios en los que entre esta tecnología porque hablamos de un producto muy tradicional". El biotecnólogo aseguró que "técnicamente es posible tanto lograr uva como levaduras vínicas transgénicas. Ello permitiría, entre otras cosas, mejorar la resistencia de la vid a plagas y la tolerancia a hongos, aumentar la tolerancia al estrés y al daño oxidativo, y mejorar aspectos de calidad como el color o la acumulación de azúcares." Vidal destacó que "la genética está presente en la mejora de los alimentos desde hace 12.000 años. Por lo tanto, la relación entre genética y alimentación no es nueva; lo novedoso es que, al factor de azar con el que se producía dicha evolución natural, se ha sumado una nueva técnica: la ingeniería genética".

La tendencia de contar con vinos de bajo contenido en alcohol contrasta con la presencia cada vez más habitual de un alto contenido de azúcar en la uva, lo que genera un mayor grado de alcohol

No podía faltar en la cita riojana el debate sobre las nuevas tendencias del mercado, como por ejemplo la que parece apuntar en los últimos años a la necesidad de contar con vinos de bajo contenido en alcohol. Al mismo tiempo, y como consecuencia de los cambios climáticos y de variaciones en las técnicas de producción, cada vez es más habitual la alta presencia en azúcares que genera un mayor grado de alcohol. La paradoja fue abordada por el profesor de Ciencia, Tecnología y Mercados de la Vid y el Vino de la Universidad de Verona, Roberto Ferrarini. En su ponencia, planteó que "el exceso de alcohol, que con frecuencia alcanza el límite del 15%, es el elemento más crítico de cara a la valoración del vino como un producto saludable". El profesor, miembro de la Academia Italiana de la Vid y el Vino, se refirió a "las medidas de prohibición adoptadas en algunos países europeos, que han podido contribuir a una disminución en el consumo del vino, además de otros factores sociales, religiosos y culturales", como argumentos adicionales para pensar en la producción de vinos con bajo contenido en alcohol o 'sin alcohol' y para estudiar y desarrollar tecnologías que permitan hacer frente a dichas tendencias. Entre esas tecnologías, Ferrarini se ha referido a prácticas agronómicas dirigidas a la producción de uvas con un contenido inferior de azúcar: vendimia temprana, sistemas de cultivos con mayor rendimiento, entre otras. Por otra parte, mencionó tecnologías dirigidas a modificar el contenido de azúcar de la uva o del contenido de alcohol en el vino, como diluir el mosto con agua.

El director de la Estación Enológica y de Viticultura de Cataluña, Santiago Mínguez, centró su intervención en las nuevas prácticas que deben aplicar las bodegas para disminuir el impacto ambiental y potenciar las nuevas demandas en cuanto a seguridad y calidad alimentaria. Mínguez considera que para lograr la sostenibilidad en las bodegas es necesario cumplir cuatro requisitos. En primer lugar, racionalizar y minimizar la utilización de recursos energéticos no renovables; en segundo lugar, racionalizar el uso del agua; en tercer lugar, racionalizar la utilización de materiales y productos enológicos, y por último, minimizar la generación de residuos y gestionarlos adecuadamente. El director de la Estación Enológica de Cataluña considera de vital importancia racionalizar el uso del agua en las bodegas y apunta a que este factor llegará a ser similar a la huella de carbono. Es decir, que, en un futuro, el sector deberá calcular su impacto ambiental cuando utiliza este recurso y reflejarlo en el etiquetado. Mínguez apuesta por métodos tradicionales para reutilizar y reciclar el agua.

La sostenibilidad y la legislación europea

Los sistemas de cálculo de emisiones de CO_2 centraron la primera ponencia de la segunda jornada del VII Foro Mundial del Vino. El jefe de la Unidad de Economía y Derecho de la Organización Internacional de la Viña y el Vino, Ignacio Sánchez Recarte, centró su exposición en la necesidad de lograr un sistema de cálculo armonizado de las emisiones de gases de efecto invernadero, específico para el sector del vino.

Partimos del problema de los gases de efecto invernadero como consecuencia del protocolo de Kioto, pero sobre todo, según explicó, "de la creciente presión de los consumidores" por conocer hasta qué punto son ecológicamente sostenibles los productos que consumen. Ante esta situación, explicó Sánchez Recarte, es necesaria la implicación de todas las partes del sector vitivinícola con el fin de ofrecer una

BECKER

BOMBAS DE VACÍO - COMPRESORES

Envasado al vacío en la industria de alimentación

La necesidad de alimentos frescos a nivel mundial crece día a día. Fabricantes de máquinas de envasado utilizan nuestra tecnologías para lograr que esos alimentos frescos lleguen a los consumidores: No importa si se trata de carne, embutidos y queso envasados al vació, pescado conservado en "atmósfera modificada" o frutas y verduras almacenadas en atmósfera nitrogenada: Procesos de envasado adaptados al producto garantizan productos frescos en todos los lugares y a toda hora. Nuestras bombas de vacío y compresores, (también con certificado BAM* para procesos de envasado con oxígeno), ayudan a realizar procesos de envasado rápidos con el fin de obtener frescura garantizada.

BECKER IBÉRICA DE BOMBAS DE VACÍO Y COMPRESORES, S.A.

comercial@becker-iberica.com • www.becker-international.com

S.T.O.

C\Masia Nova, 3-5 , Nave E • P. Ind. Santa Magdalena
08800 Vilanova i la Geltrú (Barcelona)
Tef. 93 8165153 • Fax 93 8165874 • Movil 647509805

respuesta científicamente aceptable, dado que influirá en el mercado del vino.
Ante esta situación, anunció Sánchez Recarte, la Oficina Internacional de la Viña y el Vino está armonizando los protocolos de cálculo existentes, con el fin de establecer una base para desarrollar un sistema común, que se actualice permanentemente en función de las necesidades del sector y de los mercados, y que sea lo más fiable posible. El representante de la OIV detalló que estos sistemas de evaluación están enfocados en dos direcciones, por un lado hacia el protocolo del producto y por otro, hacia el protocolo de la empresa.
En cuanto a la legislación, expertos juristas explicaron que la actual normativa europea podría permitir a las DO regular el potencial vitícola frente a la anunciada liberalización de plantaciones prevista para 2018. Así lo mantuvo Montiano Monteagudo, socio de la empresa Uría Menéndez y profesor titular de Derecho Mercantil en la Universidad Pompeu Fabra, y Javier Guillem, letrado de la Comisión de Agricultura y Pesca y de la Comisión de Medio Ambiente de las Cortes Valencianas. Consideran que el artículo 113 del reglamento único para las OCM, que regula las normas de comercialización para mejorar y estabilizar el funcionamiento del mercado común del vino, permite al propio sector regular su potencial. De hecho, el punto 1 del citado artículo dice: "Con el fin de mejorar y estabilizar el funcionamiento del mercado común de los vinos (...), los Estados miembros productores podrán establecer normas de comercialización para regular la oferta, en particular aplicando las decisiones adoptadas por las organizaciones interprofesionales...". De esta forma, el propio reglamento único de las OCM establecería las excepciones para que las Denominaciones de Origen regularan los derechos de plantación en sus zonas. Ambos ponentes consideraron, además, que la liberalización de plantaciones podría contravenir el artículo 33 del Tratado de la Unión, que establece que los objetivos de la PAC se centran en estabilizar los mercados, garantizar la seguridad de los abastecimientos y asegurar al consumidor suministros a precios razonables, dado que podría desestabilizar los mercados en el caso de continuar con los excedentes.

El mercado norteamericano y el chino a debate

Las últimas horas del Foro se dedicaron a analizar uno de lo grandes mercados del vino, el de EE UU, y es que las cifras que llegan del mercado norteamericano siguen dando motivos para el optimismo al sector vinícola. Con los datos aportados por John Gillespie, director ejecutivo de 'Wine Opinions' y uno de los más reputados analistas en dicho país, el vino fue la única bebida con alcohol cuyo consumo siguió creciendo en EE UU, frente al descenso registrado por la cerveza y los licores. Los 272 millones de cajas consumidas en 2009 suponen que la venta de vino acumule dieciséis años consecutivos de incremento. El dato de consumidores de vino en EE UU ha subido hasta 35 millones de personas. "Si tenemos en cuenta que en 2004 eran solo 26 millones, vemos que en cinco años el vino ha ganado 9 millones de consumidores, prácticamente la población de Suecia. Por estas y otras razones, deben considerar al mercado norteamericano prioritario", señaló Gillespie. Además del número de consumidores, en 2009 también creció el consumo medio de vino hasta alcanzar la cifra récord de 11,13 litros.

Las 272 millones de cajas consumidas en 2009 en EE UU suponen que la venta de vino acumule dieciséis años consecutivos de incremento

A la vista de los datos aportados por Gillespie, podría suponerse que la crisis habría tenido escasa influencia en la sociedad norteamericana. Nada más lejos de la realidad. Con datos del informe presentado por Danny Brager, responsable del Equipo de Bebidas Alcohólicas de la Compañía Nielsen, se han detectado consecuencias de la crisis en el sector: "El consumidor organizó su ocio en casa; se buscaron precios más baratos por botella y se apostó más por productos conocidos que por hacer experimentos. Además, distribuidores y hosteleros se afanaron en una reducción de sus inventarios". El efecto de todos esos factores no impidió el crecimiento de ventas de vino, "tal vez porque se dio un cambio de tendencia y la gente cambió el consumo fuera por el consumo en casa".
El estudio realizado por Nielsen en marzo también analizaba la evolución en las importaciones de vino por países. En este caso, contrastan dos tendencias: frente al descenso de países de origen más tradicionales —Italia y Francia—, crecieron las botellas procedentes de nuevos productores —Chile, Argentina y Nueva Zelanda—. En ese contexto, España mantuvo un crecimiento más tímido que éstos últimos, pero que le diferenció de otros productores tradicionales.
A nivel comparativo, la jornada de clausura se abrió con dos conclusiones claras respecto a los mercados emergentes: por un lado, que China es un mercado de gran futuro para el sector que debería definirse cuanto antes como mercado objetivo; por otra, que llegar a conquistar ese mercado con el vino español exige una planificación más a largo plazo que en otros destinos, no sólo desde el punto de vista comercial, sino también en aspectos arancelarios, de promoción de la calidad, de protección de la propiedad intelectual y culturales.
Que el mercado tiene futuro es evidente. Hablamos de una población total de 1.400 millones de personas que, a los efectos del sector vinícola, supone un mercado potencial directo de 70 millones de consumidores. Un público que en la actualidad consume 10 millones de cajas de vino y que está en una fase expansiva de su PIB, lo que le ha llevado a superar a las principales economías europeas y que, según prevén los analistas económicos, en 2040, podría sobrepasar a los EE UU.■

LLENADORAS FORM-FILL-SEAL PARA PRODUCTOS LÍQUIDOS, VISCOSOS Y CON TROZOS
LECHE, AGUA, ZUMOS, VINO, ETC

TECNOLOGÍA UCS
"Ultra Clean System"

COMATEC
COMERCIAL DE MAQUINARIA Y TECNOLOGÍA S.A.

La más ámplia gama de maquinaria para el envasado alimentario.
Las últimas innovaciones tecnológicas.

Comercial de Maquinaria y Tecnología S.A.
C/Marié Curié,22 P.E. La Garena
28805 - Alcalá de Henares
MADRID - España

http://www.comatecsa.com
e-mail: info@comatecsa.com
Tlfs.: +34 91 882 56 70
+34 91 882 57 34
Fax: +34 91 882 49 12

BSI
ACREDITADO POR ENAC
ISO 9001:2008
Nº Certificado: 57204

Ingenio, seguridad, tecnolología, diseño, todo al alcance de sus manos.
Rusán Automatismos. Rentabilizamos todos sus procesos productivos.

Rusán
Contáctenos
mail: ventas@rusan.es
tel: (+34) 93 720 78 40
www.rusan.es

Los sistemas aplicados deben ser válidos tanto en épocas de vendimia como fuera de ellas

Tratamiento de efluentes en bodegas

Hoy, al igual que en muchos otros sectores industriales, las preocupaciones ambientales en las bodegas forman parte de las inquietudes de sus responsables, en una sociedad cada vez más concienciada por reducir lo máximo posible los vertidos contaminantes. En las bodegas observamos un intenso movimiento de adaptación a las nuevas tecnologías y a las nuevas exigencias medioambientales, con la incorporación de nuevos procedimientos para la protección medioambiental, principalmente para el tratamiento de los efluentes líquidos. Podemos destacar unos efluentes originados por: la producción vinícola, lavado de depósitos, embotellado y filtrado del vino.

Francisco Ruíz, director general de Hydros Química

El sistema de tratamiento a adoptar debe de ser flexible, e igual de eficiente en los periodos de vendimia y de no vendimia.

Dependiendo de la forma de producción de las bodegas, principalmente por la forma de envasado para la comercialización de sus vinos, podemos encontrarnos con situaciones muy variadas en la contaminación de sus aguas. Estas tipologías, solamente en las empresas productoras, están igualmente afectadas por el tipo de vino (tinto, blanco, rosado espumoso o destilado), por la región donde se encuentran, por la dimensión de la empresa y por el proceso de producción. Es aquí, donde descubrimos la importancia imperiosa de hacer una caracterización correcta de los efluentes, ya se en cantidad como en su calidad. Es conocido que las producciones de vino tinto pueden llegar a tener un valor cuatro veces superior a los valores de las bodegas con la producción de vinos blancos o cavas, para las mismas cantidades de efluentes. Esto determina una elección respecto al tipo de tratamiento para conseguir el más idóneo.

Además de estas dificultades, derivadas de la gran variabilidad en las bodegas, tenemos que considerar un factor común para todas ellas, independiente del tipo de vino: la salinidad. Esta implica variaciones en los caudales a tratar (en periodo de vendimia podemos llegar a tener un 80 % del consumo anual del agua de la bodega, concentrado en uno o dos meses), y muchas variaciones en la contaminación de los efluentes, existiendo casos en el que en el resto del año la generación de efluentes es bastante reducida o nula. Ello contrasta con los elevados caudales en los periodos de vendimia, que pueden llegar a ser de hasta tres litros de agua por cada litro de vino producido (datos obtenidos de estudios realizados en diferentes bodegas repartidas por toda la geografía ibérica).

La única solución eficaz y economicamente viable de tratar los efluentes vinícolas se basa en un tratamiento por lodos activos, independientemente del punto de descarga de los efluentes

Estos condicionantes implican que el sistema de tratamiento a adoptar debe de ser flexible, e igual de eficiente en los periodos de vendimia y de no vendimia. Por ello hemos concluido que la única solución eficaz y económicamente viable de tratar los efluentes vinícolas se basa en un tratamiento por lodos activos, independientemente del punto de descarga de los efluentes. Durante mucho tiempo se alimentó la idea de que apenas un pretratamiento de cariz químico permitiría descargar los efluentes a las redes de colectores municipales, pero los límites impuestos por estos gestores de saneamiento no son posibles de alcanzar solamente con tratamientos químicos, que solamente eliminarían las materias en suspensión y algunas sustancias coloidales (partículas de dimensión reducida), exigiendo también tratamientos biológicos para la eliminación de la materia orgánica disuelta en el agua.

Así, el punto de descarga al colector o medio ambiente, no tiene aquí una importancia capital para la solución del tratamiento, que deberá ser siempre una solución basada en la oxidación total, pudiendo ser eventualmente más drástica si el punto de descarga obligara al cumplimiento de valores de descarga todavía más restrictivos que los normales para el medio ambiente, como ocurre en algunas zonas protegidas medioambientalmente.

Tratamiento biológico para bodegas

Abordando la problemática de los tratamientos biológicos para bodegas, nos detenemos en la cuestión de la salinidad, dado que con sistemas de tratamiento biológico tradicionales como el flujo pistón y el tanque de volumen constante —calculados para valores medios de caudal y de contaminación— no podemos resolver los picos máximos y mínimos de caudal y de contaminación que se dan en los periodos de vendimia y de no

vendimia. Tenemos, por tanto, que recurrir a los sistemas de tratamiento biológico, capaces de modularse y de adaptarse a los diferentes caudales de tratamiento y a las diferentes cargas contaminantes, con manipulación humana: los sistemas discontinuos o por cargas, llamados SBR.
El tratamiento consiste en un procedimiento biológico por lodos activos que permite una óptima depuración del efluente y una elevada estabilidad del proceso. Dada la variabilidad del caudal a lo largo de los diferentes periodos del año, consideramos normalmente la división del tratamiento biológico en dos líneas paralelas, de modo que se pueda efectuar el tratamiento también durante los periodos bajos de flujo de efluentes, aprovechando así al máximo las potencialidades que el proceso discontinuo nos ofrece. En estos proyectos debemos de tener en cuenta siempre factores como los costes de la instalación, los costes por metros cúbicos de agua tratada, los costes de mantenimiento, la flexibilidad del tratamiento, la facilidad de operación y el mantenimiento de la instalación.

El proceso de pre-oxidación garantiza una reducción de aproximadamente un 50% en la carga de DQO.

La primera fase del tratamiento comprende siempre una etapa de filtración y de regularización de los efluentes

La primera fase del tratamiento comprende siempre una etapa de filtración y de regularización de los efluentes. Esta fase del proceso es simple, pero muy importante, pues su existencia se justifica para garantizar que la fase siguiente del tratamiento, la oxidación biológica, sea alimentada con un caudal constante de efluente, tanto en la cantidad como en la carga de contaminantes.
Dado el gran número de polifenoles presentes en estos efluentes, básicamente taninos, protectores naturales de la materia orgánica, y que por su naturaleza dificultan la degradación del sustrato orgánico presente en el agua, implantamos siempre un proceso de pre-oxidación especial que nos garantiza una reducción de, aproximadamente, un 50% en la carga de DQO.
Normalmente, las aguas resultantes de la producción vinícola son ácidas durante el periodo de vendimia y alcalinas el resto del año. Por ello es necesario proceder a una neutralización después de la homogeneización, con dosificación de reagentes neutralizadores, para garantizar que el subsiguiente proceso biológico discurre con los valores de pH adecuados para su máxima eficiencia.
El proceso biológico SBR ('Sequencing Batch Reactor'), en el cual la oxidación y la sedimentación son efectuados en el mismo tanque, permite una buena flexibilidad del sistema, y funcionando de manera diferente durante la vendimia que el resto del año.
Este tipo de proceso discontinuo es semejante al proceso de lodos activos clásico y es utilizado normalmente para la depuración de aguas con cargas orgánicas medias o altas, evitando que se produzcan fenómenos de engordamiento de lodos ('bulking'). Se diferencia del sistema clásico por el hecho de que las etapas de oxidación y de sedimentación se producen en el mismo tanque.

Hydros Química

Hydros Química es una empresa con avalada experiencia en el sector, en consorcio con Ventilaqua, con más de 10 años de antigüedad en el área de sistemas de tratamiento de aguas residuales y de consumo, con el objetivo de proyectar, construir, instalar, mantener y prestar asistencia a unidades de tratamiento de aguas residuales (ETAR) y estaciones de tratamiento de aguas de consumo (EDAR).
Hydros Química, con una política de empresa sin límites ni fronteras, ha considerado siempre el enfoque hacia mercados tanto nacionales como internacionales. La empresa cuenta para ello con un gran potencial, tanto tecnológico como humano en el área de ingeniería como en las áreas complementarias, además de la colaboración activa y permanente de consultores en términos de tratamiento de aguas residuales, como forma de actualización constante de su 'know how' para dar una respuesta rápida y eficiente a todas las solicitudes del mercado.
En todos los mercados, Hydros Química, junto a su socio Ventilaqua, propone soluciones de ingeniería de su concepción y están comprobadas internacionalmente por un sinnúmero de instalaciones existentes en España y Portugal, resto de la UE, México, Brasil, India, Pakistán, países de Europa del Este, Marruecos, Túnez, Cabo Verde y Angola.

Embajadores del Tiempo.

Londres, Madrid, Sydney, Nueva York, Praga, Roma, Paris, Estocolmo, Marrakesh, Cairo, Valencia, Wellington, La Paz, Munich, México D.F., Los Ange[illegible] Manchester, Oslo, Adelaida, [illegible], Santiago
Nueva Delhi, Dubai, Hong Kong, Bangkok, Amsterdam, Quito, Barcelona, Washington, Rio de Janeiro, San Salvador, Manila, Ginebra, La Habana, Aten[illegible] Tokio, Johanesburgo, Sevilla [illegible]otá, Estam

Históricos, exclusivos, líderes, únicos y globales.

Así son los emblemas de Williams & Humbert; Gran Duque y Crema de Alba, Canasta, Dos Maderas y Drysack.

Marcas de una compañía con 130 años que se renueva día a día.

130 AÑOS EN LA MEJOR COMPAÑÍA.

BODEGAS
WILLIAMS & HUMBERT
www.williams-humbert.com

Desde 1968 estamos especializados en la fabricación de electro bombas autocebantes de paleta flexible dando solucion de trasiego de fluido en todos los sectores sanitarios, industriales y domésticos

BOMBAS YUNK
Gran de Gràcia, 213 Int.
08012 Barcelona
Tel: + 34 93 237 14 82
Fax: + 34 93 237 56 95
E-mail: bombasyunk@bombasyunk.com
www.bombasyunk.com

Hoy en día, cada empresa que genera residuos, como es el caso de una bodega, está obligada a tratarlos antes de deshacerse de ellos.

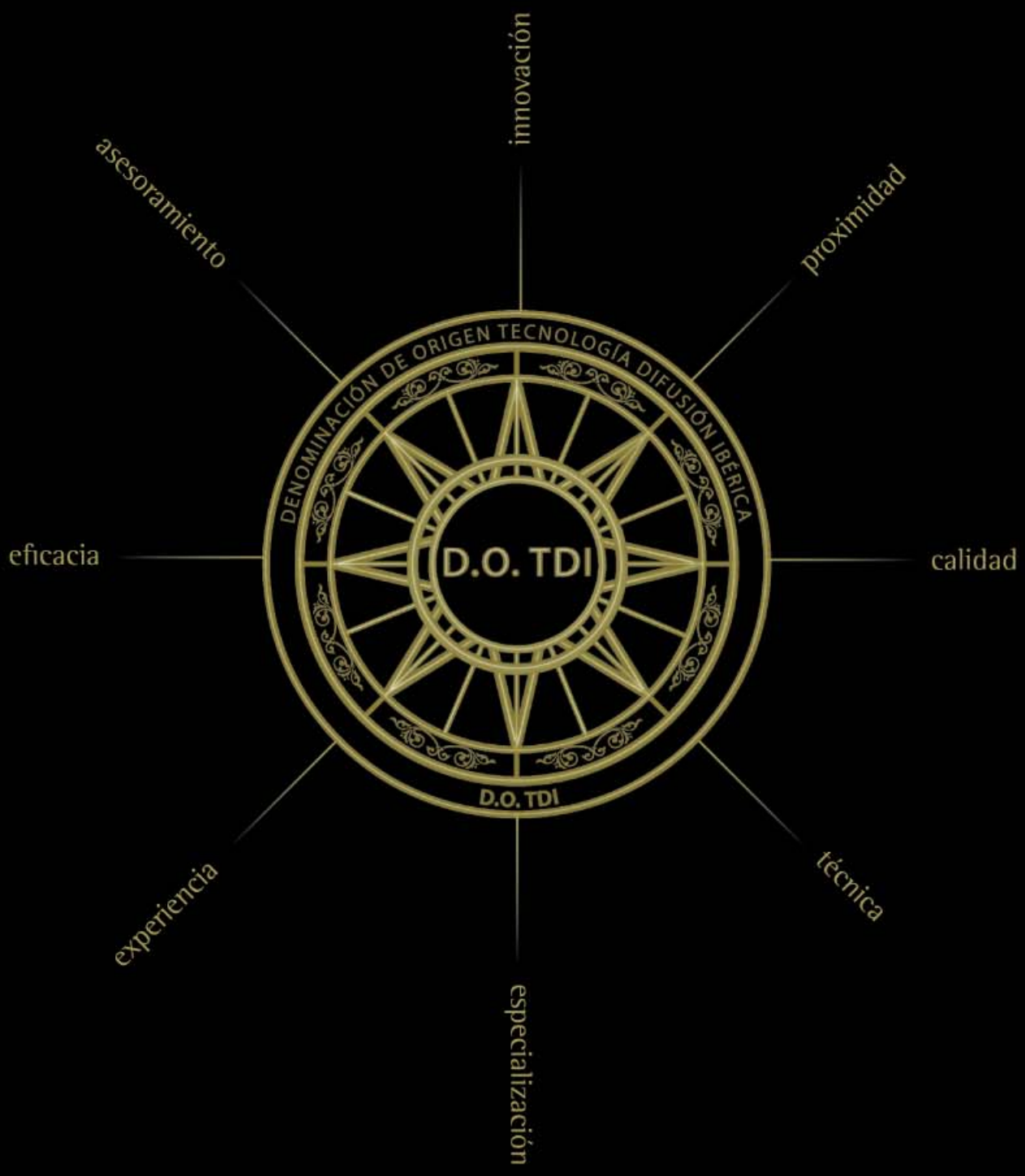
Después de la fase de homogeneización, el efluente es transportado hacia los tanques de aireación con la mayor brevedad, para aprovechar al máximo la bioabsorción de la sustancia orgánica soluble y el crecimiento de los lodos. La aireación se mantiene durante un largo periodo, que puede alcanzar las 20 horas. En el periodo de aireación, los lodos biológicos metabolizan la sustancia orgánica, depurando el efluente. El aire es administrado a través de una red de difusores de microburbujas, que permiten obtener una mezcla adecuada de los líquidos con la biomasa y, como tal, una aireación óptima.

Después de la fase de oxidación, la aireación es interrumpida y la mezcla de la fase líquida con los lodos se deja sedimentar durante un periodo adecuado (calculado con anterioridad). Después de este periodo, las aguas clarificadas son descargadas y enviadas hacia el desagüe final.

En el tanque quedará siempre una mezcla de líquido con lodos para el próximo ciclo de funcionamiento. Entretanto, los lodos en exceso serán descargados del fondo de los reactores. Al final de esta descarga se podrá iniciar un nuevo ciclo de alimentación de las aguas provenientes del tanque de homogeneización.

Naturalmente son producidos lodos en exceso, en mucha menor cantidad que en un proceso biológico convencional, que deberán ser tratados conforme a los requisitos del proyecto en curso.

Queda así demostrado de forma veraz y convincente que el tratamiento de los efluentes de las bodegas no es un proceso al alcance de cualquier empresa proveedora, requiriendo experiencia y conocimientos avanzados, dadas las especificidades y variabilidades de estos procesos. ■



En tiempos difíciles, TDI sigue caminando a su lado.

TDI
TECNOLOGÍA DIFUSIÓN IBÉRICA, S.L.

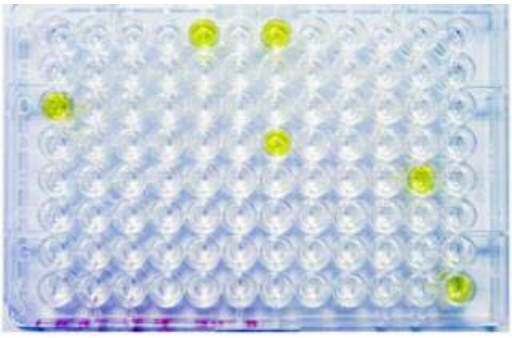
t·93 638 20 56 / info@t-d-i.es / www.t-d-i.es

Trabajo presentado durante el VII Foro Mundial del Vino

El laboratorio al servicio de la vid

El Departamento de Evaluación de la Conformidad, y dentro de este el Laboratorio de Analíticas Vegetales tiene como objetivo fundamental proporcionar soporte analítico especializado y asesoramiento al sector agroalimentario. La vid es un cultivo prioritario en nuestro entorno, por ello en Neiker-Tecnalia se han puesto a punto metodologías destinadas al sector vitivinícola. El Reglamento Técnico de Control y Certificación de Plantas de Vivero de Vid, desarrollado a partir del Real Decreto 208/2003 y la Orden APA/2474/2006 incluye dentro de los requerimientos exigibles a las plantas de vivero, el control periódico de la sanidad frente a los virus GFLV, ArMV, GLRV1 y GLRV3, así como la confirmación de que dicho material corresponde a la variedad asignada. Es por ello que el laboratorio de Neiker-Tecnalia ha puesto a disposición del sector vitivinícola las técnicas necesarias para su aplicación.

Raquel Marquínez, Ana Aragonés e Imanol Barrena, Departamento E+C Neiker-Tecnalia



Síntomas de virus en hoja (izquierda) y Paca 'Elisa' (derecha).

Detección de virus mediante 'Elisa'

La detección de virus de vid se basa en la técnica 'Elisa' (Enzyme – linked inmunosorbent assay). Además de los virus graves controlados por la legislación existen otros denominados virus leves como GFkV y serotipos de enrollado de la vid diferentes al 1 y 3. Según el virus que queramos analizar, hay que tener en cuenta la época del año y el estado fenológico del cultivo. Así, en cada época del año se analizará un tipo u otro de muestra:

- GFLV (virus del entrenudo corto) se puede detectar todo el año y en cualquier parte de la planta.
- GFkV (virus del jaspeado) se detecta mejor en primavera, antes de que aparezcan temperaturas elevadas y en estado de hoja extendida. El material a analizar es hoja joven extendida.

¿Cómo se realiza un test de identificación varietal?

Se extrae el ADN de una muestra (tejido de hoja o madera) de la variedad a estudiar. En cada extracción se obtiene ADN suficiente para estudiar muchos microsatélites. Utilizando un secuenciador automático, con cada microsatélite se obtiene un patrón de uno o dos picos. La suma de la información producida por 10 microsatélites distintos produce un patrón de picos conjunto que es específico de cada variedad. Este patrón de picos es como una huella genética o perfil molecular de la variedad y se puede usar para distinguirla de las demás.

Si tenemos el perfil molecular de una muestra desconocida y queremos saber si corresponde al de una variedad determinada, tendremos que compararlos. Si los dos perfiles difieren entre sí, las variedades son distintas.

- ArMV (virus del mosaico del arabis) se detecta todo el año, aunque es mejor con madera de invierno y tejido joven (yemas y ápices de pámpanos jóvenes).
- GLRaV (virus del enrollado) a partir del verano, hasta los primeros fríos, y en hoja adulta, mejor en general con peciolo, y nerviaciones primarias.

Todos ellos se detectan bien en madera de poda. El procedimiento es el mismo si utilizamos hojas, peciolos, tallos tiernos o sarmiento leñoso. En todos los casos se detecta la presencia del antígeno del virus mediante anticuerpos específicos a partir de un triturado de tejido vegetal. El resultado se obtiene en forma de reacción colorimétrica.

El laboratorio también ofrece servicios de diagnóstico de hongos de madera de vid, enfermedades foliares y detección de Brettanomyces bruxellensis en barrica.

Cultivo de B. Bruxellensis (izq). Síntomas de Eutipiosis (drcha.).

Identificación de variedades de vid mediante marcadores de ADN (microsatélites)

Los marcadores moleculares que están basados en la variabilidad del ADN se pueden detectar en cualquier momento del desarrollo de la planta, y en cualquier tejido, permitiendo establecer un perfil molecular único para cada variedad.

Actualmente, en Neiker-Tecnalia, se dispone de un banco de datos de identificación con microsatélites para variedades comerciales de vid.

Los microsatélites, también conocidos como SSR ("Simple Sequence Repeats"), son secuencias cortas de ADN constituidas por grupos de 1 a 6 nucleótidos que se repiten consecutivamente 10 o más veces. Estas secuencias simples de ADN son muy variables y se pueden estudiar con una metodología rápida y relativamente simple. ■

El emparrado de la viña

Cerravid: I+D aplicada al cultivo de la vid

Hace ya más de dos años de la presentación oficial de Cerravid, el sistema de emparrado mecanizado patentado por la empresa riojana Inoxmar. Tras este periodo de prueba real, Ricardo Martín, 'padre' del invento, se muestra más que optimista de cara al futuro: "Este año ha sido la confirmación, pero estoy convencido de que el año que viene será aún mejor".

Roberto Gómez

El sistema Cerravid consiste en la instalación de unos soportes fijos sobre la espaldera.

Parece unánime la idea de que I+D es el mecanismo ideal para este periodo de recesión. Inoxmar, empresa surgida del carácter emprendedor de los hermanos Martín en La Rioja, ha hecho de la innovación su principal motor. Hace unos tres años, las Bodegas Irius del Somontano le plantearon a esta empresa un problema. El volumen de los viñedos y el tiempo limitado para el emparrado de las viñas —apenas dos semanas— hacían que muchos de los pámpanos quedaran sin emparrar con la consiguiente pérdida de producción. Esto es algo que suele suceder en grandes viñas debido a su extensión. El departamento de innovación de Inoxmar, con Ricardo Martín al frente, se puso manos a la obra hasta que lograron un sistema que mecanizaba el proceso con más que interesantes resultados. En marzo de 2009, el sistema Cerravid fue presentado en sociedad en las Bodegas Juan Alcorta —de las Bodegas de Rioja del Grupo Domecq—, una de las pioneras en la utilización de este sistema de posicionamiento eficaz de los brotes.

Reducción de mano de obra y de pérdida de cosecha

Este elemento, único en el mundo, consiste en la instalación de unos soportes fijos sobre la espaldera. Los alambres fijadores, que permiten que la planta se enrede, no se mueven en todo el año. Recogen la vegetación que va creciendo y a criterio técnico se elige el momento de cerrar el sistema. De esta forma, la vegetación queda recogida, de forma manual o automática, con lo que se ahorra el coste de oportunidad y trabajo de bajar y subir alambres para este cometido. Con este novedoso sistema, se puede reducir hasta en un 70% la mano de obra en el proceso de emparrado. "Utilizando una máquina —también patentada por Inoxmar— un solo operario puede cerrar entre diez u once hectáreas en una jornada de trabajo" asegura Ricardo Martín tras probarlo en las Bodegas Juan Alcorta. Además, afirma que "aún haciéndolo a mano, podría ahorrarse hasta un 60% de mano de obra". El 95% de los brotes, se introducen solos entre los alambres de soporte de la vegetación. Lo que antes hacían entre siete u ocho personas ahora lo hace una máquina. Además, antes, la mano de obra no realizaba la sujeción de emparrado en toda la viña. No llegaban a todos sus rincones. Ahora, con el nuevo sistema Cerravid, el proceso se realiza en todos los recovecos del viñedo. De esta manera, tal y como explicó Martín, "se entra en tiempos de producción, porque muchas veces esta labor se queda a medias".

Las ventajas no se limitan exclusivamente a esta reducción de personal. Gracias a los separadores de Cerravid, la uva se desarrolla en condiciones microclimáticas perfectas desde el punto de vista de la iluminación,

aireación y humedad ambiental. Esto, junto con la minimización de rotura de pámpanos, supone una reducción de la pérdida de uva de entre 600 y 650 kilos por hectárea. El rápido cierre de los separadores permite llevar a cabo las labores de posicionamiento de brotes en los momentos precisos consiguiendo reducir riesgo de daños de viento —especialmente en variedades propensas a ellos como puede ser Tempranillo— y brotes bien erguidos y posicionados que dan lugar a pulgares centrados y verticales.

Gracias a los separadores de Cerravid, la uva se desarrolla en condiciones microclimáticas perfectas desde el punto de vista de la iluminación, aireación y humedad ambiental

La mejoría también es evidente en la eficiencia de operaciones de cultivo mecanizadas posteriores. Así, el deshojado de la máquina trabaja sobre un plano vertical perfecto. Los tratamientos fitosanitarios llegan mejor a la zona en la que se desarrolla la uva y durante la vendimia, se permite una mejor transmisión de las sacudidas de la máquina, consiguiendo una recogida más limpia y reduciendo el porcentaje de bayas que habitualmente se queda en la cepa. Cada pieza de las que conforman Cerravid cuesta entorno a un euro. Para una altura se calculan alrededor de 500 postes por hectárea (1.000 en las de dos alturas). Así pues "el precio del sistema está sobre los 500 euros por hectárea, con lo que se puede amortizar en apenas un año", señala Ricardo Martín.

Presentes en la mayoría de denominaciones de origen

"Los sistemas instalados desde la aparición de la patente son unas 800.000 piezas", nos aseguran desde Inoxmar. El primer año fue el de su investigación; el segundo, el de su presentación, este año "comenzamos a estar presentes en la mayoría de las denominaciones de origen de España", comenta optimista el responsable de innovación. Cooperativas de Albacete, bodegas de Rueda, de Aranda de Duero y bodegas catalanas (Torres ya lo ha demandado) se han sumado a Irius y a Juan Alcorta. En los próximos meses, más de 10.000 se instalarán también en Andalucía. "Ya participamos en una feria en Zaragoza y este año viajamos a Burdeos". Según Ricardo Martín "en Alemania se ha presentado y ya viajan unas cajas hacia allí, al igual que a Francia e incluso Italia". Y es que este producto único no conoce fronteras. La aceptación ha sido notable no solo a nivel nacional, sino también internacional.

MÁQUINAS CENTRYTEC®

COMPRA-VENTA BIENES DE EQUIPO

CENTRYTEC® *Le ofrece la posibilidad de alquilar centrífugas y decantadores para clarificar mostos y vinos con máquinas perfectamente equipadas y completas a un precio sin competencia.*
Una vez comprobada la eficacia de las mismas y si el clarificado que llevan a cabo es del gusto del cliente, existe la posibilidad de comprar la centrífuga a un precio ventajoso. Dicho precio incluiría el valor final de la máquina descontándole el importe del alquiler correspondiente a su uso previo; además de incluir una garantía de dos años y determinadas facilidades de pago a un año.

Nuestros clientes nos avalan y es por ello que disponemos de alrededor de unas veinticinco máquinas distribuidas en todo el mercado nacional en el sector vinícola.

MÁQUINAS CENTRYTEC®

c/ Rio Quipar - Parcela B-7 - Pol. Ind. de Loquí
El Saladar I - 30564 Lorquí (Murcia)
Tel. 968687688 - Fax 968687709 - Móvil: 605802729
www.maq-centrytec.net - rmoreno@maq-centrytec.net

REVINSA

• PRENSADO • FILTRACIÓN • CALDERERÍA •
• REFRIGERACIÓN • MATERIAL AUXILIAR •
• INTERCAMBIADORES •
• MAQUINARIA DE VENDIMIA •
• MAQUINARIA PARA EL EMBOTELLADO •

REFRIGERACIÓN
• ENFRIADORAS DE AGUA.
• ENFRIADORAS DE VINO.
FILTRACIÓN
• FILTRACIÓN TANGENCIAL.
• FILTROS ROTATIVOS DE VACÍO.
• FILTROS DE PLACAS.
• FILTROS DE DIATOMEAS.
• MICROFILTRACIONES.
AUTOMATIZACIÓN
• AUTOMATIZACIÓN INTEGRAL DE BODEGA, RECEPCIÓN, FERMENTACIÓN, CRIANZA Y CONSERVACIÓN.
INTERCAMBIADORES
• PASTEURIZADORES Y TERMOLIZADORES.
• INTERCAMBIADORES TUBULARES.
• PLACAS MÓVILES DE REFRIGERACIÓN.
MAQUINARIA DE VENDIMIA
• DESPALILLADORAS.
• ESTRUJADORAS.
• BOMBAS MONO.
• BOMBAS DE PISTÓN ELÍPTICO.
• BOMBAS DE PISTONES PARA MOSTOS, VINOS,...
• BOMBAS PERISTÁLTICAS.
CALDERERÍA
• CALDERERÍA DE INOXIDABLE EN GENERAL.
• DEPÓSITOS AUTOVACIANTES.
• AUTOVINIFICADORES VERTICALES.
• VINIFICADORES HORIZONTALES ROTATIVOS.
• DEPÓSITOS DE ALMACENAMIENTO.
• DEPÓSITOS SIEMPRE LLENOS.
PRENSADO
• PRENSAS DE PULMÓN NEUMÁTICO.
• PRENSAS DE PULMÓN DE VACÍO.
• PRENSAS HIDRÁULICAS VERTICALES.
MAQUINARIA PARA EL EMBOTELLADO
• LLENADORAS-TAPONADORAS DE 1.000 A 5.000 Botellas/hora.
• DISTRIBUIDORES DE CÁPSULAS Y CAPSULADORAS.
• ETIQUETADORAS AUTOADHESIVAS DE 900 A 10.000
• CODIFICADORES DE LOTES.

... y un servicio técnico experto, rápido y eficaz.

REVINSA

POLÍGONO INDUSTRIAL SAN ROQUE
C/ Albacete, 3 y 5 • 28500 Arganda del Rey (MADRID)
Tel.: 902 15 86 17 • Telefax: 91 871 37 41
e-mail:comercial@revinsa.es • oficinatecnica@revinsa.es

De las 1.100 cepas por hectárea en un cultivo en vaso, se puede pasar a 1.600 vides en espaldera, si el cultivo está en secano, y a 2.200 si la planta se pone en regadío.

De la cepa al emparrado

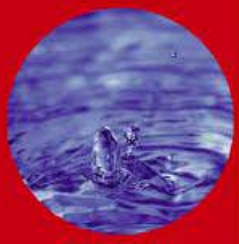
Las vides de uva de vino se solían plantar en cepas bajas y bastante separadas unas de otras (unos dos metros entre planta y planta). En la actualidad, es más frecuente la plantación en hileras con espaldera o emparrado, aunque en Castilla La Mancha sigue siendo muy común el cultivo de vid en cepa baja. Pero también aquí está cambiando la forma de cultivo. En Albacete, por ejemplo, cerca del 24% del viñedo está ya emparrado y parece ir a más. Así, de las 96.700 hectáreas de viñedo que hay en la provincia, unas 23.000 se han pasado, en la última década, a esta técnica de cultivo. La mejora de la calidad de la uva y el considerable aumento de la producción son las dos principales razones de este cambio. De las 1.100 cepas por hectárea en un cultivo en vaso, se puede pasar a 1.600 vides en espaldera, si el cultivo está en secano, y a 2.200 si la planta se pone en regadío. Gorgonio López, encargado de Vitivinos, insiste en que la clave está en no utilizar la conducción en espaldera para busca una producción de más kilos, sino en aprovechar esas técnicas de cultivo para mejorar la calidad. Eso requiere, explica, aplicar unos cuidados específicos a las viñas a lo largo de todo el año. "Por ejemplo, —dice López—, no se puede hacer la misma poda a los emparrados que a las cepas en vaso, porque echarían tanta uva que no llegarían a madurarla". El agricultor, por tanto, debe reciclarse. Algunas cooperativas albaceteñas han solicitado a Inoxmar su sistema patentado. Parece ser que los cambios en el tipo de cultivo llegan además con un producto de futuro bajo el brazo. ■

Técnicas del nivel para sólidos y líquidos

filsa@filsa.es - www.filsa.es

CERTIFICACIÓN ATEX

CONTROL SÓLIDOS



CONTROL LÍQUIDOS

CONTROL SÓLIDOS Y LÍQUIDOS

CONTROL CAUDAL

ROTACIÓN Y DESPLAZAMIENTO

CONTROLADORES PARA SÓLIDOS

Rotativos

Capacitivos

Membranas

Vibratorios

Desplazamiento

Válvulas

Rotación y Desplazamiento

CONTROLADORES PARA LÍQUIDOS

Boyas

Neumáticos

Conductivos

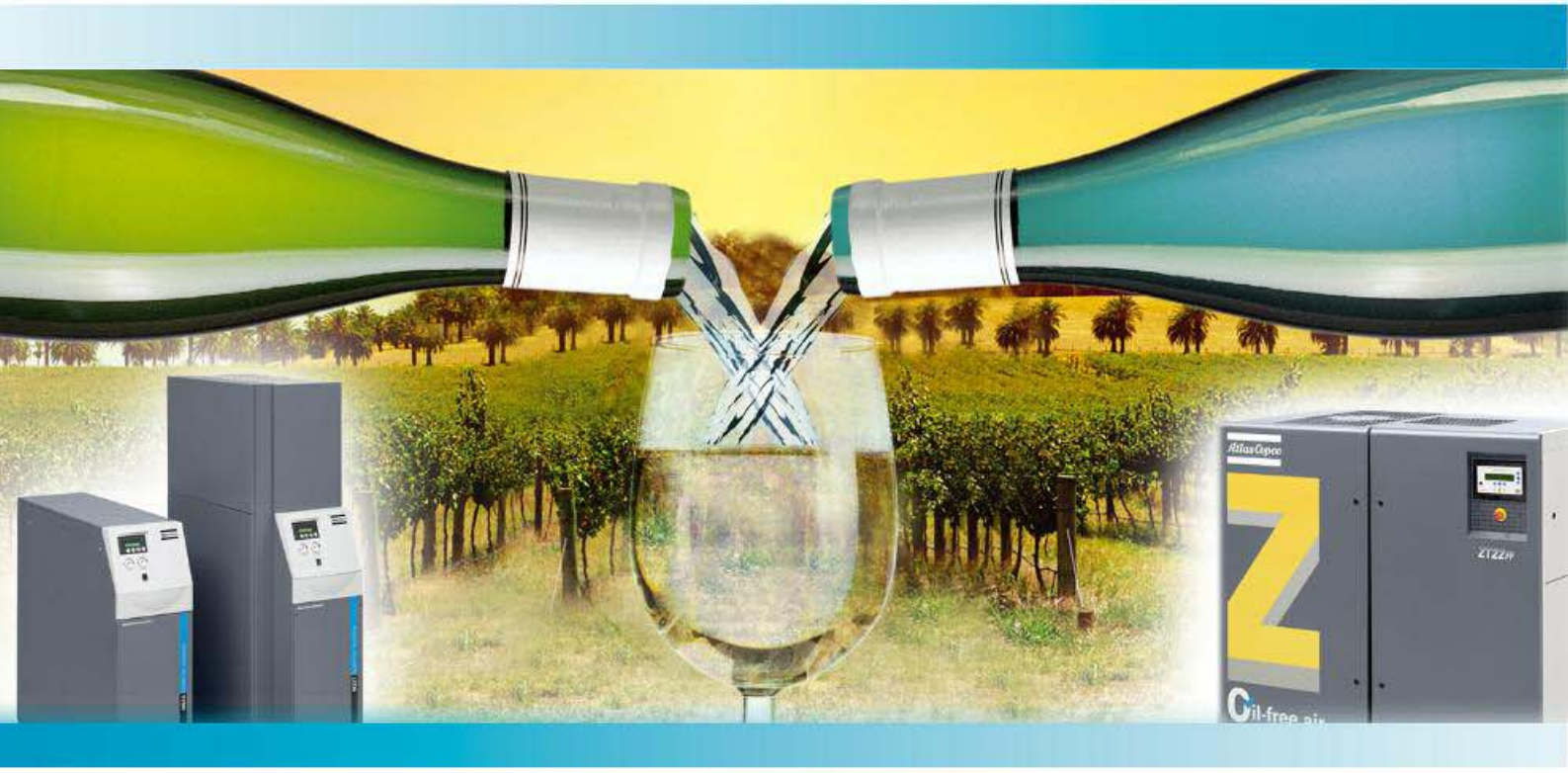
Ópticos

Caudal

filsa

Bernat Metge, 33
08100 MOLLET DEL VALLÈS (Barcelona)
Tels. +34 93 593 03 17 / +34 93 570 46 01
Fax +34 93 570 24 71

ATLAS COPCO, S.A.E.
Avda. José Gárate, 3
Polígono Industrial Coslada
28823 Coslada (Madrid)
Tel. 91 627 91 00
Fax 91 669 30 05
www.atlascopco.es



Evite toda contaminación por aceite

ISO CLASS 0

Los primeros compresores de aire certificados por TÜV como "exentos de aceite" (ISO 8573-1 CLASE 0)

Si su proceso industrial precisa de un suministro de aire totalmente exento de aceite, Atlas Copco le ofrece una gama de compresores de aire comprimido con certificado 100% exento de aceite. Nuestra gama Z de compresores de tornillo exentos de aceite es la primera del mercado en recibir la clasificación ISO 8573-1 'Clase 0' de la organización alemana Technische Überwachungs-Verein (Asociación para la Inspección Técnica, o "TÜV"). Las pruebas realizadas por TÜV no detectaron ningún tipo de contaminación por aceite en el suministro de aire comprimido. Por tanto, cuando necesite evitar cualquier riesgo de contaminación por aceite, confíe en los compresores de aire exentos de aceite de Atlas Copco. ¿Desea obtener más información? **Visite www.classzero.com**

Comprometidos con una productividad responsable

Atlas Copco

Sustainable Productivity

Tecnología que aplica este gas para mantener inalterables las cualidades organolépticas de los productos

El nitrógeno en la producción de zumos y vinos

La industria fabricante y procesadora de bebidas necesita diferentes gases para producir, manipular, enfriar, depurar y conservar los distintos productos que elaboran. El empleo de gases, entre los que destacan el nitrógeno, oxígeno y dióxido de carbono, es necesario para conseguir la calidad final deseada, pero también indispensable en algunas etapas del proceso de producción. De los tres, el nitrógeno es el único que no deteriora las cualidades organolépticas de las bebidas.

Fuente: Cristina Cubillo, responsable de comunicaciones y Guillermo May, jefe de producto de Atlas Copco

Ya en el siglo XVIII, el científico inglés, Joseph Priestly, observó cómo empezaba a burbujear un recipiente lleno de agua que él había colocado encima de una cuba de cerveza en proceso de fermentación. Tras esta observación, a Priestly se le ocurrió la idea de utilizar ácido sulfúrico con yeso para producir dióxido de carbono, que se disolvía al agitar un recipiente en contacto con el agua. Sin duda, estos primeros pasos fueron el punto de partida para el uso y desarrollo de diferentes gases que hoy en día se emplean para elaborar algunas bebidas.

En la actualidad, el dióxido de carbono (CO_2) es la base para carbonatar las bebidas refrescantes. En estado sólido (hielo seco) también se aplica, curiosamente, para enfriar la uva recién vendimiada en el campo y así evitar la fermentación prematura, por efecto del calor, durante su transporte hacia la planta de procesado. Además, el CO_2 sirve para limpiar e higienizar envases y botellas, así como para tirar cerveza y refrescos. Sin ir más lejos, la empresa Atlas Copco comercializa, desde hace años, a través de su distribuidor Festmi, compresores LFx para realizar a menor coste operativo la tirada de cerveza de una compañía cervecera gallega. Por su parte, el oxígeno en su forma de molécula (O_2) se aplica para hiperoxigenar mostos ricos en compuestos fenólicos, pero también, para evitar el uso del dióxido de azufre. Como ozono (O_3) se usa para potabilizar el agua que se usa en la producción de bebidas refrescantes. El ozono es un esterilizante perfecto, ya que elimina al 100% las bacterias, virus, hongos y parásitos que pudiera contener.

Finalmente, el nitrógeno (N_2) se utiliza en diferentes etapas de la elaboración de bebidas. Por sus características especiales, y como gas incoloro, inodoro e inerte, es útil para desplazar o sustituir el aire que quedaría en los tan-

El tejido industrial asociado a la producción y embotellado de zumos y vino es clave para el país. Foto: Marta Sobo.

Tratándose de zumos naturales, el oxígeno disuelto deteriora rápidamente sus propiedades organolépticas; la oxidación de la vitamina C es uno de los factores más determinantes. El nitrógeno y no el aire, elimina este problema

ques, recipientes, tuberías, envases y botellas, donde suele haber contacto con el líquido y, por tanto, riesgo de que se deterioren las propiedades del producto. El nitrógeno representa aproximadamente el 78% en volumen del aire que el ser humano respira. En consecuencia, su producción in situ mediante los equipos modulares NG de tecnología PSA comercializados por Atlas Copco es algo interesante, desde una perspectiva estratégica y económica. La compañía propone soluciones integrales para producir, a partir de aire comprimido limpio, nitrógeno de muy alta calidad así como purezas de gas comprendidas entre el 97% y el 99,99%.

Nitrógeno para conservar las propiedades organolépticas del producto

España lidera la producción de zumos naturales de frutas y, al igual que sucede en otros muchos, este sector junto al vitivinícola supone grandes oportunidades de crecimiento y mejora tecnológica. Tratándose de zumos naturales, el oxígeno disuelto en los mismos deteriora rápidamente sus propiedades organolépticas; la oxidación de la vitamina C es tal vez uno de los factores más determinantes. El nitrógeno en estos casos y no el aire, elimina este problema. En el caso del envasado tipo brik de zumos se produce un efecto de vacío que puede deformar o alterar la geometría del envase. Como es lógico, el aspecto del brik sería muy poco atractivo a la vista del consumidor en el lineal. Además, al producirse esta deformación en el envase, se dificulta el apilado correcto de las cajas en el almacén o durante el transporte. En estos casos, el nitrógeno cumple una doble función: por un lado, ejerce una presión positiva suficiente para dar rigidez al envase mientras se llena y sella; por el otro, se mejora y alarga la conservación del zumo. Igualmente, y en la industria de bebidas, el nitrógeno tiene otras aplicaciones. Por ejemplo, para inertizar los depósitos donde se almacenan distintos zumos. De esta manera, se elimina cualquier presencia de oxígeno y sus efectos perniciosos. Mediante una automatización más o menos compleja, el tanque de almacenamiento se presuriza o despresuriza con nitrógeno en función del consumo o llenado de líquido. Si la intención es suprimir el oxígeno disuelto en los zumos, se pasa nitrógeno en estado gaseoso. En este proceso de burbujeo, el nitrógeno arrastra las moléculas de oxígeno. En una fase posterior, el oxígeno junto con el nitrógeno se extraen del zumo, una vez este se deposita en un tanque en el que se realiza la desgasificación.

Equipos y soluciones de nitrógeno NG, de Atlas Copco.

Vinos con menos aditivos mediante el uso de nitrógeno

Otro de los puntales del país, es el sector vitivinícola. Aquí el nitrógeno ejerce como bioprotector en las diferentes fases de elaboración del vino. Dentro de sus múltiples aplicaciones, la sustitución del aire en los tanques de almacenamiento por una atmósfera inerte permite una elaboración de caldos con un bajo contenido de aditivos. Si no hay oxígeno no se producirá la oxidación. Tampoco se alterará la acidez volátil y la total; el color, los aromas y el sabor natural del vino tampoco sufrirán cambios significativos. El uso de nitrógeno permitirá un mayor tiempo de almacenamiento sin alterar las cualidades primarias del vino, evitando además la adición de mayores cantidades de anhídrido sulfuroso (SO_2).

El enólogo sabe muy bien que el nitrógeno es prácticamente insoluble en agua; característica atractiva en procesos como el trasiego de vino donde se deben acortar al máximo los riesgos asociados así como evitar el derroche de tiempo, trabajo y número de operaciones mediante el empleo de este gas inerte. Durante esta tarea, el espacio vacío dejado por la extracción se llena con nitrógeno que se

Foto: Rob Owen-Wahl.

La introducción de nitrógeno en la botella evita que el vino se oxide hasta que esta se descorcha.

libera a la atmósfera cuando ya no es necesario. El nitrógeno también es de utilidad durante el bazuqueo, cuando se emplean agitadores o se efectúa un bombeo en circuito cerrado. Se trata de procesos mecánicos largos y costosos; donde también se produce una gran absorción de aire y desprendimiento de volátiles del vino. El bazuqueo con nitrógeno logra un suave borboteo desde el fondo del tanque, consiguiendo en pocos segundos la huna homogeneización. Gracias al nitrógeno, no se produce la absorción de oxígeno y por tanto no se alteran las propiedades del vino.

Antes y durante el embotellado, a fin de garantizar la máxima higiene, se lavan y secan las botellas con nitrógeno. Este consigue mejores resultados de secado en menos tiempo que cuando se hace simplemente con aire, ya que el nitrógeno en su proceso de obtención se convierte en un gas muy seco. De igual modo, y para evitar la presencia de aire residual en el cuello de la botella tras el llenado y antes de colocar el corcho, se efectúa un barrido con nitrógeno. En gran medida, este proceso evita que el vino se oxide, o se pique, durante su almacenamiento y hasta que se descorche la botella. Para acabar, en los sistemas de llenado con la técnica isobarométrica que elimina la formación de espuma, como es el caso del cava, se introduce nitrógeno en la botella a una presión similar a la del espumoso que se pretende embotellar y que está sobresaturado de CO_2.■

El vino es uno de los alimentos más trabajados, fundamentalmente por la preocupación que existe entorno a la conservación de sus características organolépticas

Una nariz electrónica facilita la selección de alimentos aromáticos

Contar con un sistema de olfato electrónico que permita discriminar qué tomates, melones o qué vino tiene un aroma más atractivo resulta especialmente útil para las empresas. Hasta ahora las conocidas narices electrónicas no "olían" igual y cambiaban a lo largo del día en función de las condiciones del laboratorio. Para subsanar estas derivas, los investigadores han hecho un amplio trabajo de corrección a través de una metodología "que es extrapolable a otros equipos", explica el investigador de la Univesitat Jaume I de Castellón, Salvador Roselló.

Redacción Interempresas

El sistema de olfato electrónico es un instrumento dotado de sensores químicos y de un programa quimiométrico de reconocimiento de modelos, que es capaz de reconocer y comparar olores individuales o complejos. Al igual que el sistema olfativo humano, su objetivo es relacionar el aroma que se percibe con una respuesta que, tras ser almacenada en la memoria, sirva como modelo en posteriores análisis. Las narices electrónicas han encontrado en el sector agroalimentario uno de sus campos naturales de actuación.

La nariz electrónica permite analizar un número elevado de muestras, manteniendo la huella aromática de conjunto. Hasta el momento los dos sistemas empleados habitualmente para el análisis de muestras son, explica Roselló, "por una parte, un panel de cata formado por expertos que te da información muy valiosa pero tiene un uso limitado y costoso, ya que solo se pueden realizar unas pocas catas al día. El otro sistema es el análisis químico, a través de un espectrómetro de gases-masas, que da información sobre todos los compuestos volátiles de un producto de forma que puedes comparar entre

La nariz electrónica se está convirtiendo en una herramienta fundamental para que desde los laboratorios enológicos se pueda 'trabajar' un vino. Foto: Quentin Houyoux.

variables, pero es una información excesivamente abstracta en la que se pierde la evaluación global del conjunto". La nariz electrónica reúne características interesantes de estos dos sistemas tratando de evitar algunos de sus problemas."En un programa de mejora para seleccionar variedades a veces tienes cientos o miles de muestras, porque estás seleccionando una generación segregante, donde hay individuos bastante distintos y lo que quieres es quedarte con los mejores. Eso descarta totalmente un panel de cata y la selección analítica da más información, pero se pierde el conjunto", explica el investigador, señalando como ejemplo que en el caso de los tomates "están implicados más de 40 aromas y no importa cuanto más mejor, sino que el conjunto tenga una percepción que se considere adecuada".

La nariz electrónica comercial

La nariz electrónica es especialmente útil, según señala Roselló, para empresas de semillas, que necesitan seleccionar su material vegetal y ofrecer un producto diferenciado, por lo que dedican importantes recursos a I+D. También puede resultar especialmente útil para mejorar los sistemas de control de calidad de las firmas de manufacturados alimenticios.

Toma de muestra, conjunto de sensores y sistema de tratamiento de datos son las partes esenciales de cualquier tipo de nariz electrónica comercial

Todos los sistemas de nariz electrónica que existen en el mercado constan de tres partes diferenciadas. La primera de ellas implica la toma de muestra que, dadas las características de volatilidad de la misma, se fundamenta en la técnica del espacio de cabeza estático. Los volátiles, concentrados por calentamiento en la fase vapor que está sobre la muestra (líquida o sólida) son introducidos en el sistema de sensores que miden las diferentes propiedades físico-químicas de los componentes del aroma, convirtiendo el olor en la señal mensurable que un ordenador se encarga de procesar —mediante técnicas quimiométricas—, proporcionando un gráfico que representa la huella digital de dicho olor. Así pues, toma de muestra, conjunto de sensores y sistema de tratamiento de datos son las partes esenciales de cualquier tipo de nariz electrónica comercial. ■

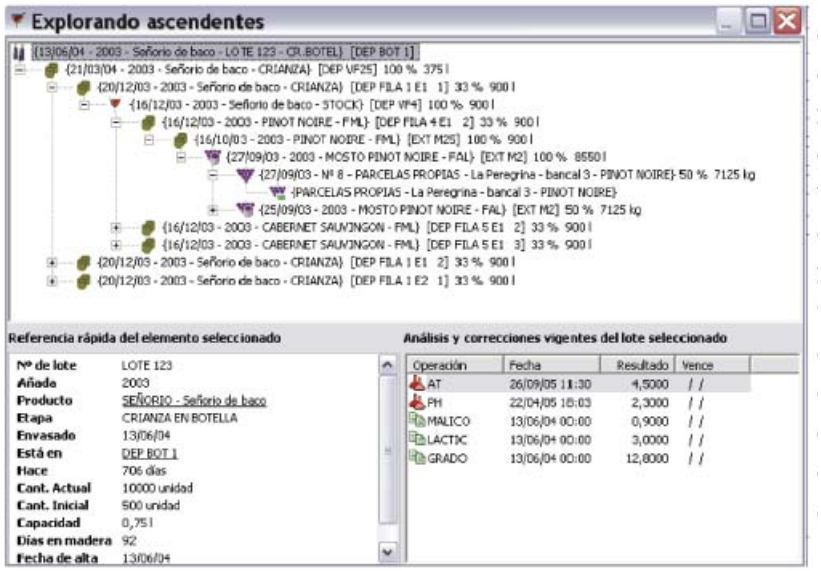
Bacosoft desarrolla un sistema que rastrea el historial de los caldos, en sentido ascendente o descendente

Vinos con 'currículo', o la trazabilidad en el sector vinícola

En general, el vino es una bebida difícil de trazar, si con ello se pretende conocer el origen, producción y crianza a la que se somete. En buena parte de los casos, no es fácil discernir, con exactitud, la o las parcelas en las que se ha cultivado un caldo determinado, las variedades que le dan cuerpo o los coupages que han intervenido en su elaboración. La implantación de sistemas de trazabilidad supone una práctica, cada vez más habitual, en el sector bodeguero. Bacosoft agiliza esta tarea mediante su nuevo sistema que permite incluso cruzar trazas diferentes.

Redacción Interempresas

Trazabilidad sí o no. A fin de valorar la posible implantación de un sistema de este tipo en la elaboración de un vino determinado, el profesional se debe preguntar una serie de cuestiones a las que debería saber responder. Por ejemplo, las parcelas en las que se ha cultivado, así como las variedades que lo estructuran. El tipo de depósitos o barricas por las que ha transcurrido su crianza. Los coupages que han intervenido y en qué proporción a fin de dotarlo de una serie de cualidades, dónde se distribuirá cada una de las botellas, etcétera. A esta valoración, cualquier negocio bodeguero debe tener en cuenta otros factores, como la presión que ejercen clientes y consumidores de estos productos, cada vez mejor informados. Al respecto, empresas como Bacosoft investigan nuevos sistemas de trazabilidad que faciliten toda la información necesaria relacionada con el historial de ese vino.



El sistema de Bacosoft facilita un árbol de exploración sumamente completo sobre un caldo específico.

Este sistema ofrece varios niveles de traza. Así, se puede 'ascender' en la trazabilidad de una botella, descubrir todos los trasiegos y coupages e incluso remontar al cultivo en la parcela. También se puede hacer el recorrido inverso

Diversos niveles de traza

El sistema de trazabilidad, de Bacosoft, rastrea los vinos de forma ágil y sencilla para el usuario. Además, ofrece varios niveles de traza, de manera que se puede 'ascender' en la trazabilidad de una botella, descubrir todos los trasiegos y coupages llevados a cabo e incluso se puede remontar al cultivo en la parcela. Así se pueden conocer los parámetros de maduración, rendimientos y trabajos realizados: todo en el mismo árbol de exploración. También se puede hacer el recorrido inverso, es decir, desde el traslado de la uva o desde el descube de un depósito tras la fermentación y 'descender' en el árbol de exploración hasta llegar al consumidor final. Igualmente, esta tecnología permite efectuar trazas

ATLANTA PACKAGING S.A. Av. dels Vents, 70 - 08917 Badalona (Barcelona) - Tel. 902 611 496 - Fax 90 395 31 47
E-mail: comercial@atlanta-es.com - Web: www.atlantapackaging.es

Gestión de una bodega mediante una interfaz gráfica

La trazabilidad, con la tecnología Bacosoft, también es útil para supervisar movimientos, costes, informes de existencias y otras tareas en la bodega.

En cualquier bodega se precisa un control de los movimientos y procesos que se realicen, así como de los análisis, correcciones y otras tareas implicadas en la producción de vino. Bacosoft permite este control en cuanto a la elaboración, ya que asigna la trazabilidad al producto a medida que varía su proceso, se conocen los costes de producción, las existencias, y así un largo etcétera. Para ello, se dispone de una interfaz que representa gráficamente el interior de la bodega y donde se llevarán a cabo los movimientos correspondientes mediante un simple arrastrar y soltar con el mouse, con lo que se le indicarán los litros a trasegar.

Igualmente, para registrar una analítica realizada a un depósito, el usuario tan solo debe seleccionarlo en pantalla e introducir los valores obtenidos. El proceso será similar para registrar una corrección: se elegirá el depósito, o varios si es necesario, el tipo de corrección y se le indicará la dosis. Por tanto, se conseguirá la trazabilidad de las materias auxiliares y se irá incrementando el coste del vino, lo que dará de baja del almacén la cantidad consumida. Otras tareas a gestionar con este sistema son la posibilidad de registrar los controles que efectúe la empresa por sistemas APPCC, como pueden ser limpiezas de depósitos y maquinaria, así como tener al día todo el control de documentación que implica una norma ISO.

'cruzadas' en el árbol de exploración de cualquier botella, de manera que se conozcan todos sus componentes. Basta un ejemplo para hacerse una idea de la cantidad y variedad de información que se puede obtener. En caso de existir algún problema con el corcho de un lote de vino, es fácil suponer que ese corcho dará problemas en otros lotes. Con un solo clic, el sistema Bacosoft mostrará todos los embotellados que tienen el mismo lote de corcho y donde se halla, ya sea en la propia bodega o en cualquier otra fase del proceso de producción, transformación o comercialización.■

Interempresas net
CAMPAÑAS DE COMUNICACIÓN
a la medida
DE CADA EMPRESA
» LA PLATAFORMA MULTIMEDIA DE COMUNICACIÓN INDUSTR.AL

METAL
QUIMICA
INDUSTRIA GRÁFICA
INDUSTRIA DEL AGUA
NAVES INDUST., OFICINAS
LOGÍSTICA Y MANUTENCIÓN
RECICLAJE Y RESIDUOS
ENERGÍAS RENOVABLES
FERRETERÍA Y BRICOLAJE
COMPONENT. Y AUTOMATIZACIÓN
MANTENIMIENTO
E INSTALACIONES
CERRAMIENTOS Y VENTANAS
EQUIP. PARA MUNICIPIOS
ENVASE Y EMBALAJE
IND. ALIMENTARIA
OBRAS PÚBLICAS
GANADERÍA
CONSTRUCCIÓN
AGRICULTURA
VITIVINÍCOLA
JARDINERÍA
PLÁSTICO
MADERA

nova àgora,s.l.
Amadeu Vives, 20-22 08750 Molins de Rei Barcelona
Tel. (+34) 93 680 20 27 Fax (+34) 93 680 20 31
comercial@interempresas.net www.interempresas.net
Tirada y difusión controlada por: OJD [www] Nielsen//NetRatings
Interempresas.net tiene todas sus revistas auditadas por OJD y su audiencia en internet controlada por Country MarketIntelligence de Nielsen Online y auditada por OJD

centrifugas&decanter,s.l.

Maquinaria de Alimentación

centrifugas&decanter empresa perteneciente al grupo Maquinaria Aguilar, se crea para satisfacer la creciente demanda de maquinaria en el mercado nacional e internacional. Formada por un amplio grupo de profesionales con más de 15 años de experiencia. Disponemos de 3.000 m² de permanente stock con el mayor número y variedad de máquinas del mercado. Toda nuestra maquinaria se entrega totalmente reconstruida y garantizada, empleando repuestos originales. Amplios stock en centrífugas para vino con caudales de hasta 50.000 l/h y decanter para mostos y depuradoras con caudales de hasta 25.000 l/h.

Westfalia SC 120-36-777

Westfalia SA 100-36-77

Westfalia CS 160-47-076

Alfa Laval VNPX 510

Decanter Westfalia CA365

centrifugas&decanter,s.l.

COMPRA, VENTA Y REPARACIÓN DE MAQUINARIA DE ALIMENTACIÓN

Avenida del Trabajo, 112 • Zona Ind. San Jorge • 30565 Las Torres de Cotillas (Murcia) Spain

Tel. +34 968 628 678 • Fax +34 968 628 679

E-mail: aguilar@machineryaguilar.com • http://www.centrifugasydecanter.com

El producto fue premiado en 2003 con el primer premio Liderpack y el Premio Worldstar

Enotop: un concepto del taponado que no debe caer en el olvido

Tradicionalmente desde que Dom Perignon tapó la primera botella, se ha utilizado el corcho para la fabricación de tapones, los cuales han sido sin duda hasta fechas recientes, la única alternativa para este fin. Sin embargo, el coste de este tipo de tapón lo hizo inviable para determinados espumosos cuyo precio de venta debía de ser muy bajo. Además se observó que en muchos países un tapón de corcho, no comporta que el consumidor menosprecie el producto. Fue aquí donde vio su oportunidad de negocio José Luis Gómez, que en base a otro invento desarrollado previamente para el tapado de las botellas durante el periodo de fermentación, desarrolló el Enotop, eliminando los defectos del tapón clásico de corcho y los defectos estéticos de los tapones de plásticos. Se trata de un tapón cuyas especificaciones técnicas responden al más alto nivel de exigencia, no solo en cuanto a su aptitud funcional, el tapado hermético e inerte, sino también desde el punto de vista logístico operativo, económico, sanitario y ecológico. Interempresas habló con José Luis Gómez para conocer cómo se encuentra la situación del Enotop, de cuyo invento la empresa barcelonesa dispone de la patente mundial.

David Pozo

El tapón de fermentación de plástico (derecha), como sustituto del tapón corona (izq.), fue el precursor del Enotop.

Tras una visita a unas bodegas en La Granada del Penedés a mediados de los años noventa surgió la idea del primero de los tapones, el destinado a sustituir el clásico tapón corona utilizado para sellar la botella de cava durante el periodo de fermentación. "Un amigo e inventor, Antonio Marangoni, me presentó un proyecto que en un primer momento dejé en el cajón, pero que retomé un tiempo después cuando un comercial se lo presentó a Freixenet", recuerda José Luis Gómez, y añade: "Tras un tiempo de pruebas parecía que revolucionaría el mundo de las cavas, pero una importante prueba fallida a nivel industrial cuando el producto aún estaba en estado embrionario, hizo que se perdiera la confianza en él, a pesar que después se realizaran los cambios necesarios y las pruebas con los organismos de certificación correspondientes fueran todo un éxito".

El tapón de expedición, el paso definitivo

Una vez desarrollado el tapón de fermentación, Antonio Marangoni le propuso a José Luis Gómez la idea de crear el Enotop, un tapón para sustituir el tapón de corcho e instaurar definitivamente el taponado de plástico en las botellas de cava y champagne. "El tapón sintético es un tapón de polietileno puro, un material que se utiliza hoy en día en multitud de envases alimenticios, ya que no transmite al alimento ningún tipo de gusto. De esta forma, al contrario de lo que pasa con el corcho, el vino puede llegar al consumidor con las mismas propiedades con las que fue criado", afirma el responsable de la empresa. "Pero claro, a ello queríamos darle además algún elemento de valor añadido, y ese era que el tapón se pudiera reutilizar para tapar una y otra vez la botella sin que el vino perdiese sus propiedades", añade José Luis Gómez.

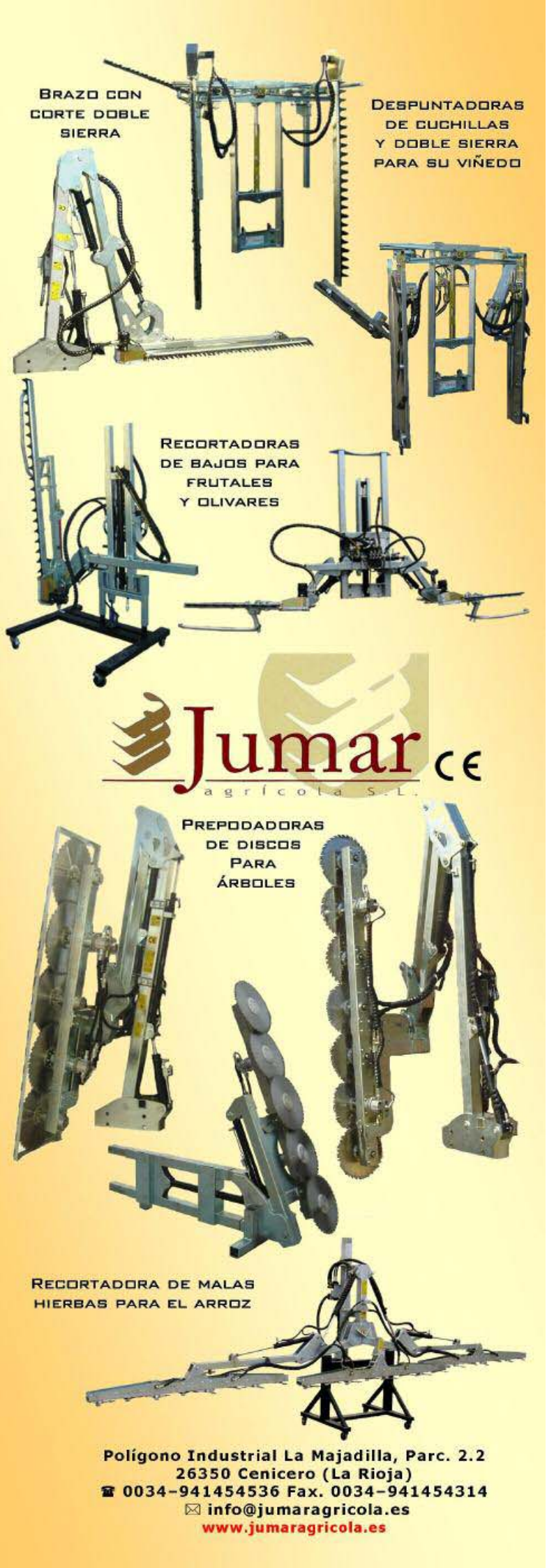
El tapón Enotop se coloca con una máquina sencilla y sin esfuerzo, más simple que las encorchadoras clásicas y al doble de velocidad

El tapón Enotop, por sus características y diseño, permite ser decorado sin límites de moldeados, grabados y colores, solos o combinados.

El tapón Enotop se coloca con una máquina sencilla y sin esfuerzo, más simple que las encorchadoras clásicas y al doble de velocidad. A diferencia de las taponadoras de tapón de corcho, no se produce polvo, no hay que realizar ajustes de calibrados y los mantenimientos son mínimos. Todos los tapones quedan exactamente colocados, lo que no sucede con los tapones de corcho que quedan siempre desigualmente hundidos. Tampoco hay que preocuparse por las dimensiones del tapón, ya que el Enotop es siempre el mismo y sus características de elasticidad lo acomodan a las tolerancias dimensionales propias de las botellas.

Los recipientes se lavan una vez tapados y en ellos siempre resta cierta humedad en el tapón de corcho que con el tiempo y pese a utilizar cápsulas perforadas, crea moho que causa un impacto visual negativo cuando se procede a destapar la botella y a veces causa problemas organolépticos en el producto. Con el Enotop este problema queda totalmente solucionado.

A la pregunta de porqué no acabó triunfando un tapón absolutamente revolucionario, la respuesta de José Luis Gómez es contundente: "Aquí no triunfa lo que no viene de fuera. Por ello patentamos la idea a nivel mundial, empezamos a trabajar en mercados externos como el australiano, y cuando ya empezaban a llegar los primeros pedidos nos surgió un serio competidor en el propio mercado del continente oceánico. Aunque nosotros teníamos y seguimos teniendo la patente mundial, para hacer frente a una demanda son necesarios 400.000 euros de depósito, cantidad de la que ya no disponemos después de toda la inversión realizada en el proyecto".



Así y todo, el empresario no ceja en su empeño y sigue creyendo en su proyecto, esperando que pueda aprovechar el mercado abierto por otros competidores: "La idea es seguir promocionando y mostrando las características del Enotop, y que las bodegas se convenzan de sus cualidades, que multiplican exponencialmente las del corcho, un material que actualmente solo se utiliza por pura tradición". ■

Las ventajas frente al tapón convencional

El tapón Enotop no contiene corcho, por lo que se eliminan todos los problemas inherentes a ese material. Su duración es prácticamente ilimitada aún en las condiciones más extremas de humedad y de temperatura que puedan darse en cualquier circunstancia y país, es decir, en los canales de distribución.

El tapón está diseñado de modo que, sin necesidad de bozal, soporta una presión superior a 15 bar a 20 °C. Este sistema de anclaje no está reñido con que la extracción sea muy fácil y muy segura, hecho que agradecen profundamente los profesionales de la hostelería y la restauración. En el momento de destapar se tiene sujeto el tapón y no se puede escapar. En cambio, con el tapón de corcho con frecuencia, tan solo en el momento de sacar el bozal, el tapón se escapa. Una vez se destapa la botella, el tapón puede reutilizarse en casa o en el bar para volver a tapar y destapar cuantas veces se quiera, pudiendo disfrutar de este modo de todas las características organolépticas del espumoso, sin casi limitación de tiempo.

El tapón Enotop, por sus características y diseño, permite ser decorado sin límites de moldeados, grabados y colores, solos o combinados, lo cual confiere al producto un elevado grado de originalidad y valora añadido en imagen, practicidad y tecnología. En el caso de utilizar el tapón decorado, se puede incluso prescindir de la cápsula, y por lo tanto de un coste añadido en material y en la maquinaria necesaria para su colocación.

El tapón es 100% reciclable y ecológico, y técnicamente evita tener que utilizar elevadas dosis de anhídrido sulfuroso en el vino espumoso como conservante y antioxidante.

El Enotop permite su reutilización, pudiendo disfrutar de todas las características organolépticas del espumoso, sin casi limitación de tiempo.

Canals
EXPERIENCIA E INNOVACIÓN

SIN LÍMITES

La Creatividad, prácticamente el único límite.

IMPRESIÓN DIGITAL
NOVEDAD MUNDIAL

Proceso patentado

- Gran potencial de **Diferenciación**
- **Calidad y Definición** de impresión
- **Flexibilidad** en fabricación y muestras
- Máximo respeto con el **Medio Ambiente**
- Lotes desde 1000 unds. a precios competitivos
- La solución para sustituir el estaño

Ahora también en **PVC**

CANALS, 1er FABRICANTE MUNDIAL DE CÁPSULAS CON IMPRESIÓN DIGITAL

Av. Pau Claris, 36-38 - 08760 · Martorell (Barcelona) SPAIN ·
Tel. +34 93 775 04 62 · Fax +34 93 775 55 54
ventas@mmcanals.com · **www.mmcanals.com**

La segunda edición del ESW convierte la comarca del Penedés y Cataluña en una zona pionera en la apuesta por la sostenibilidad del sector vitivinícola

Medio millar de personas avala el éxito de EcoSostenibleWine 2010

El auditorio Ágora de Vilafranca del Penedés (Barcelona) presentó un lleno espectacular para acoger la segunda edición de EcoSostenibleWine.

Más de 500 personas asistieron en Vilafranca del Penedés (Barcelona) a la segunda edición del EcoSostenibleWine para oír a 45 reconocidos profesionales en producción e investigación sostenible. En este forum se reflexionó y se facilitaron las pautas y los mecanismos existentes para la adaptación y la sostenibilidad de la viña y el vino en un futuro inmediato. Un tema que interesa mucho al sector vitivinícola y también al consumidor.

Redacción Interempresas

Durante los dos días del EcoSostenibleWine, 45 reconocidos profesionales en producción e investigación de vinos y cavas, elaborados bajo criterios de sostenibilidad, expusieron y debatieron las pautas y los mecanismos existentes para la adaptación de la sostenibilidad a la viña y al vino. En un futuro inmediato se necesitarán producciones respetuosas como la ecológica, la integrada o la biodinámica.

La sinergia de las dos vertientes del sector, tanto privada como pública, confirma el éxito de este forum. Fueron más de 500 asistentes en la segunda edición del ESW, cifra que demuestra el éxito de la convocatoria por la materia a tratar a pesar de la crisis que nos envuelve. Unas jornadas pioneras para el resto del mundo y que convierten la comarca del Penedés y Cataluña en líderes en la apuesta por la sostenibilidad del sector vitivinícola.

Algunos de los consejos y prácticas sostenibles que se transmitieron desde EcoSostenibleWine fueron la mejora de la utilización de energías renovables, la implantación de técnicas para racionalizar el uso del agua, su reutilización en la bodega, el cálculo de la huella de carbono o las consecuencias de la sostenibilidad en la producción, comercialización, promoción, territorio, etc.

Quedó patente que la producción sostenible y ecológica es el valor añadido, a corto plazo, para la obtención de vinos de calidad

La mesa redonda del último día recogió la necesidad de apostar por la sostenibilidad con inmediatez, tenga o no tenga esto una traducción en el precio del vino.

Planteamientos de futuro

Sobre la mesa quedó patente que la producción sostenible y ecológica es el valor añadido, a corto plazo, para la obtención de vinos de calidad y la fuerza necesaria para ser competitivos en los mercados internacionales. En la mesa redonda del último día los expertos debatieron si el mercado estará dispuesto a pagar más por un vino sostenible que por uno natural, todo un reto para los elaboradores y para las estrategias de comunicación y marketing de las bodegas que han decidido apostar por la sostenibilidad. Un ejemplo claro es el mercado alemán, donde sí que esta apuesta está funcionando con un crecimiento de las ventas de los vinos ecosostenibles realmente espectacular.

Pese a la controversia del debate sí que hay un clamor unánime: hace falta ser sostenible inmediatamente, tenga o no tenga esto una traducción en el precio del vino. El valor añadido de la sostenibilidad en el vino ha de estar, pero quizás no se traducirá en un margen más grande de precio. ¿Se nos pide que sea una característica intrínseca del producto? El presidente del EcoSostenibleWine y director general del Incavi, Oriol Guevara, clausuró la conferencia con un grito a la apuesta común de todo el vino catalán con un simple "es nuestro EcoSostenibleWine". ■

¡NO TE DEJES ENGAÑAR!

Vinos y cavas tapados con calidad.

Si investigas, profundizas y miras más allá, encontrarás la respuesta.
Tú eliges. No te quedes indiferente. Pide calidad.

www.icsuro.com
icsuro@icsuro.com
972 305 661

INSTITUT CATALÀ DEL SURO

Entrevista a Manel Pretel, nuevo director gerente de Icsuro

En cuanto a la calidad del vino y a la mejora organoléptica, el tapón de corcho no tiene parangón

El corcho siempre ha estado fuertemente ligado al vino, tanto, que incluso llega a envejecer con él. Sin embargo, en los últimos años han aparecido en escena dos tapones alternativos: el de plástico y el de rosca. Pero, ¿realmente pueden competir con el tapón de corcho? Para obtener una respuesta y saber qué tipo de acciones desarrollan en el Institut Català del Suro, (Icsuro) Interempresas ha hablado con Manel Pretel, nuevo director de la entidad, que vela por apoyar al sector corchero y por difundir las propiedades medioambientales de este material autóctono del Mediterráneo. El corcho, dice, mejora la calidad del vino.

Nerea Gorriti

Usted asume la dirección de Icsuro desde el pasado mes de enero, ¿puede hablarnos brevemente sobre su trayectoria profesional?
Yo me incorporé al sector del corcho hace dos años y medio aproximadamente. En la patronal desempeñé el cargo de adjunto a gerencia y me encargué de temas de gestión. Después, me incorporé al Institut y me responsabilicé de la parte técnica como director técnico de la entidad. Ahora, desde enero asumo el cargo de director gerente.

Manel Pretel.

¿Establecerá nuevas líneas de actuación?
Con el director anterior establecimos una serie de prioridades y tenemos varias líneas de actuación iniciadas. Diseñamos un plan de trabajo que comenzó con la comunicación y el desarrollo de convenios de colaboración con diferentes colectivos.
En este sentido, pretendemos seguir en esta línea con Retecork, la Red de Territorios Corcheros, que nos permitirá el acceso a otros colectivos como la restauración, la distribución del vino y los sumilleres, un segmento muy importante ya que son los prescriptores del vino. También nos dirigiremos a los maîtres y a jefes de sala.

Además de la comunicación y la colaboración sectorial ¿qué otras actuaciones son importantes?
En el Institut llevamos a cabo varios proyectos relacionados con la investigación, dos de ellos muy importantes y estratégicos. El primero hace referencia a futuras aplicaciones de valor añadido del corcho ya que actualmente está muy concentrado en la industria del tapón. Hemos constatado que se ha perdido la diversificación que hubo en el pasado y actualmente dependemos mucho del mercado del tapón. En realidad, de un gran porcentaje del subproducto para tapón se utiliza solo una parte, pero existe otra que puede utilizarse para la construcción, por ejemplo.

Copyright: Icsuro.

¿Y el segundo?
El segundo proyecto está ligado a la sostenibilidad ambiental mediante la evaluación de la huella ecológica en términos de CO_2. El proyecto tiene como objeto mejorar esta huella ecológica y poner de manifiesto las ventajas del corcho frente a otros tipos de cierre como son la rosca y el tapón de plástico, ambos con muchos impactos como se ha demostrado en varios estudios.
Sobre todo, pretendemos poner de manifiesto el valor de una industria restaurativa. El balance global de las emisiones de carbono es casi negativo porque a lo largo del proceso se producen emisiones que, comparadas con el plástico, son hasta diez veces menores y veintisiete frente al aluminio.
Pero es que además, si tenemos en cuenta el árbol, el balance total es negativo. Es decir, en la extracción, que es la primera fase del proceso, se capta carbono que después se puede liberar en el proceso de manufactura de un tapón. Así lo demuestra un estudio único que analiza la gestión ambiental. Y es único porque hasta el momento, los otros estudios eran meras estimaciones ya que éste, por primera vez tiene en cuenta cinco empresas de tapón de cava y cinco de tapón de vino, en vez de una sola empresa como sucedía hasta ahora.
También es muy importante la formación de futuros enólogos y sumilleres. Acudimos a universidades y empresas de hostelería para formar en temas de corcho, para difundir las normativas existentes e informar sobre los mitos que hay entorno al corcho.

"No hay que estigmatizar al corcho ni menospreciar un producto de calidad. Es muy importante que la sostenibilidad ambiental se utilice como estrategia de futuro"

¿Cuáles son esos mitos?
Hasta el momento el corcho ha sido injustamente atacado por el TCA (tricloroanisole) y el mal utilizado "sabor a corcho", cuando este es un aroma específico que nada tiene que ver con el corcho. No hay que estigmatizar al corcho ni menospreciar un producto de calidad. Es muy importante que la sostenibilidad ambiental se utilice como estrategia de futuro.

El próximo mes de septiembre de 2010 entrará en vigor el nuevo Systecode, ¿Qué cambios conllevará?
Pretende primar la excelencia. Hasta ahora se disponía de un mismo Systecode para todo el mundo y a partir de septiembre, fecha en la que entrará en vigor, se establecerán tres niveles de excelencia. Habrá un nivel básico y otros dos con una exigencia superior. Esto permitirá a muchas empresas tener un aliciente de mejora y, técnicamente, el sector dará un salto cualitativo importante.

Copyright: Icsuro.

Teniendo en cuenta la implicación sostenible del corcho ¿qué tipo de actuaciones se desarrollan en las empresas corcheras dirigidas a integrar la sostenibilidad?

Se está llevando a cabo el macroproyecto Cenit Deméter que lidera la prestigiosa bodega Miguel Torres e integran 25 empresas españolas vinculadas al sector vitivinícola. Hay cinco empresas dedicadas al tapón de cava y cinco de tapón de vino implicadas, que llevan a cabo un ciclo de vida de su producto para, posteriormente, evaluar el impacto de una serie de categorías. El objetivo es introducir las mejoras que identifique el estudio y en términos generales, la idea es que exista una estrategia de clúster para todo el sector.

"El tapón de corcho es un producto renovable, biodegradable y reciclable"

Y al contrario, ¿qué aporta el corcho a la sostenibilidad de las empresas vitivinícolas?

El corcho, desde el punto de vista de la materia prima, es autóctono del Mediterráneo. Se empezó a utilizar hace mucho tiempo, de hecho, podemos encontrar ánforas que ya contenían corcho. Además de ser un producto endémico a nuestra cultura, es renovable y se regenera. La corteza del árbol del alcornocal se extrae y se vuelve a recuperar —dependiendo de la zona el proceso puede llevar entre 9 y 12 años—. Por tanto, es un producto renovable, biodegradable y reciclable ya que los tapones de corcho se pueden emplear para pavimentos en la construcción, por ejemplo.

¿Y desde el punto de vista del proceso productivo?

Generan menos emisiones de CO_2, tienen un consumo de energía mucho menor y en lo que se refiere al índice de residuos, es prácticamente nulo.

Pero la parte más importante está detrás del tapón, más allá de la materia prima, en los bosques. Estos tienen una serie de servicios ambientales, además de los económicos como son la rentabilidad de la extracción de corcho, la apicultura, las hierbas aromáticas o la generación de biomasa.

Copyright: Icsuro.

Existen factores que el mercado no valora pero que tienen un peso fundamental para la humanidad y el Planeta como la captación de CO_2.
Permite la conservación de la biodiversidad, retiene el carbono, actúa como barrera natural a la desertización, hace de aislante térmico contra los incendios y regula el ciclo hídrico. Todos estos valores ambientales, tan poco valorados por el mercado, tienen un valor incluso mayor que el industrial.

Es decir, si se pierde el tapón...
El tapón es la espina dorsal de todo el sistema. Del tapón dependen el árbol, el bosque y los servicios ambientales. Si deja de utilizarse el tapón se pone en peligro todo el sistema. No se extraería corcho del árbol y por tanto se abandonarían esas tierras y se desertificarían.

"En un futuro los valores ambientales y la calidad primarán sobre las razones de precio, moda o modernidad mal entendida"

¿Cuáles son las principales inquietudes de los empresarios del sector corchero?
Una clara inquietud es cómo evolucionarán los productos alternativos como el plástico y la rosca en los próximos años. La realidad es que el plástico cada vez va a menos, de hecho, hemos podido ver cómo recientemente el distribuidor de supermercados británico Tesco ha anunciado la retirada de los tapones de plástico de todas sus marcas blancas.

Sede Icsuro en Palafrugell (Girona)

Existe una mayor preocupación por el tapón de rosca. Sin embargo, este tiene muchos defectos medioambientales. Además, en cuanto a la calidad del vino y a la mejora organoléptica, el corcho no tiene parangón. Pensamos que en un futuro los valores ambientales y la calidad primarán sobre las razones de precio, moda o modernidad mal entendida.

En esta línea han firmado recientemente un acuerdo con Vins i Licors Grau, ¿en qué se basa?
El principal objetivo del convenio es intentar que en los establecimientos de Vins i Licors Grau se deje de utilizar el tapón de plástico y de rosca. La distribuidora ha enviado una carta a sus proveedores y si esta iniciativa no prospera, pondrán en su establecimiento una identificación que rece que ellos no recomiendan el vino tapado con cierres alternativos.
La idea es fomentar la compra de vinos con corcho y ellos venderán a otros distribuidores o establecimientos vinos tapados con este material.
Ha supuesto un paso muy importante. Hasta ahora, ninguna distribuidora de vino se había posicionado de esta manera y nos gustaría ver cómo otras toman ejemplo y trabajan en la misma línea.

¿Es el tapón el gran olvidado de todo el conjunto del packaging del producto?
Lo es. El tapón ha sido un producto estigmatizado. Ha recibido críticas, muchas de ellas hoy ya fuera de lugar. No cabe duda de que la incidencia del TCA en el tapón se ha reducido enormemente y hablamos de estadísticas de menos de un 1%.
Siempre se ha echado la culpa al tapón, no a la botella que es inerte, pero ahora se comienza a ver el corcho no como un problema sino como la solución.
Existen muy pocos productos que puedan decir, igual que la barrica, que mejoran la calidad del vino, cediendo unos compuestos aromáticos positivos en relación a la organoléptica, haciendo que el vino respire y que por tanto mejore el buquet y los aromas.

Imagino que la durabilidad también es un factor casi único...
Así es. No existe ningún otro cierre que garantice que al cabo de cien años una botella aún se pueda beber.

Por todos estos beneficios que ofrece, desde el Institut se pretende que el sello lleve un distintivo de calidad que además aporte información al consumidor...
Sí, creemos que el consumidor debe disponer de toda la información en su opción de compra. Actualmente, un consumidor de vino puede ir a un establecimiento y desconocer qué tipo de tapón alberga la botella que quiere adquirir. Por eso, pediríamos que se identifique el tapón con un símbolo o logotipo en la botella que ayude al consumidor a obtener información para comprar de forma transparente.

Además de su funcionalidad obvia, ¿cómo puede influir en el resultado final tanto en el vino como en la propia botella?
Desde el punto de vista de la funcionalidad es un material perfecto para el cierre de las botellas. Ofrece una

compresibilidad que permite que la elasticidad se adapte a cualquier cuello de la botella. Desde el punto de vista cualitativo, mejora las propiedades organolépticas y las preserva. Tampoco hay que olvidar que, en general, mejora la huella ecológica del vino.

Otro de los objetivos es incluir en la legislación del vino orgánico la obligación de utilizar el tapón de corcho, ya que tapar este tipo de vino con otro material que no sea corcho es un sinsentido.... ¿está de acuerdo con esta afirmación?

Totalmente. Supondría una contradicción encontrar vino orgánico con tapón de plástico o de rosca. De hecho, va contra la filosofía del propio movimiento orgánico en el cual priman los productos naturales. El vino es natural y el corcho también.

"La incidencia del TCA en el tapón se ha reducido enormemente y hablamos de estadísticas de menos de un 1%"

En este contexto, nosotros pediríamos coherencia, que en las guías de compra y en la legislación comunitaria también se incluyera el corcho porque sería una contradicción no contar con él.

Para concluir háblenos de Icsuro...

El Institut Català del Suro es un consorcio público creado en 1991. Desde sus orígenes siempre ha estado orientado a ofrecer un servicio técnico a la industria. Se estaban creando otros institutos de investigación y se creía necesario que la industria corchera catalana contase con un organismo que le proporcionase asesoramiento técnico e hiciera avanzar la industria.

Desde un primer momento se apostó por la normalización. Posteriormente, hemos seguido en esta línea, liderando el subcomité de corcho a nivel nacional del cual han salido muchas normas de corcho y métodos de ensayo. Por todo ello, el instituto ha ayudado a implantar los controles de calidad, siempre apoyando el Systecode.

También es muy importante la investigación. Siempre hemos apostado por mejorar el producto, los procesos, encontrar diferentes mejoras que se puedan implantar a lo largo del proceso de producción y siempre ha creído que, si todo esto no se comunica y no hay detrás una labor pedagógica de universidades y de comunicación a los colectivos, se podía quedar en nada. Por eso, además de ayudar a avanzar técnicamente el sector, damos a conocer todo esto a la sociedad en general.■

QUILINOX

EL "PISTOBAR"

QUILINOX, presenta su nueva pistola para el llenado de barricas, la pistola se detiene cuando la barrica esta llena gracias a su parada automática, sin que las barricas se desborden. Existen dos versiones, una para alcoholes fuertes en la que todas las partes en contacto con el producto son de acero inoxidable. Para otro tipo de productos como vinos, están fabricadas en acero inoxidable y POMC.

Gracias a su soporte móvil se puede adaptar a toda clase de barricas horizontales, el Pistobar puede funcionar por gravedad o con todas las bombas equipadas de un sistema de bypass.

La pistola con su parada automática, permite al usuario disponer de tiempo para realizar otras tareas, durante el relleno de las barricas. Debido a su concepción genera muy poca espuma. Ningún elemento frena el paso del líquido, ofreciendo así una producción más importante (en función de la capacidad de su bomba), permitiéndoles, por ejemplo, llenar una barrica de 325-345 litros en poco más de tres minutos.

C/ Maximiliano Thous, 22 bajo
46009 VALENCIA (España)
Tel.: (+34) 902 304 316
Fax: (+34) 902 364 960
E-mail: quilinox@quilinox.com
www.quilinox.com

El volumen de la dosis se establece a partir de la vegetación, con lo que se reduce la contaminación ambiental

Un equipo de la UPC crea un sistema 'inteligente' para dosificar los plaguicidas en la viña

El equipo de la Unidad de Mecanización Agraria de la Escuela Superior de Agricultura de Barcelona de la UPC, con el investigador Emilio Gil a la derecha.

Desde la Unidad de Mecanización Agraria de la Escuela Superior de Agricultura de Barcelona de la Universidad Politécnica de Cataluña (UPC), con el investigador Emilio Gil al frente, se ha desarrollado un prototipo con el que las dosis de fitosanitarios se establecen 'a voluntad' en el cultivo de la vid. De forma automática, y según las características de la vegetación, se regula la cantidad de tratamiento preciso que, normalmente, supone la aplicación de menos producto sobre la cepa. Lo más importante, sin duda, es el hecho de poder reducir la contaminación ambiental y, a la vez, controlar la plaga con la misma eficacia.

Anna León

"Un aspecto importante de la aplicación de este sistema es la trazabilidad. Este prototipo permite conocer exactamente la cantidad aplicada en cada punto de la parcela. Por una parte, se reduce considerablemente el riesgo de residuos de fitosanitarios al disminuir la cantidad empleada. Y por otra parte, la información disponible permite un seguimiento preciso de la aplicación en toda la parcela". Beneficios que, según Emilio Gil, investigador responsable del nuevo proyecto del grupo de la Unidad de Mecanización Agraria de la Escuela Superior de Agricultura de Barcelona de la Universidad Politécnica de Cataluña (UPC), están ligados a la calidad del producto. El prototipo se ha pensado para caracterizar la vegetación de forma automática y así establecer la cantidad de plaguicida a distribuir. En principio, se ahorra más de un 45 % de producto fitosanitario. "Hay que tener en cuenta que la sociedad en general desconoce en gran medida el proceso y suele cargar las tintas contra el agricultor. Con estos nuevos desarrollos se demuestra que también las nuevas tecnologías se aplican en el campo, en beneficio de la sociedad en general", puntualiza. Con anterioridad, la dosis de fitosanitario se elegía según la superficie de terreno a tratar.

Con este prototipo, ¿llega la regulación 'inteligente' de fitosanitarios para el sector primario?

El prototipo diseñado por el equipo de la UPC, se podría catalogar de 'inteligente' al fijar el volumen de plaguicida correcto para la planta. Algo que el mismo Emilio Gil se encarga de desmitificar: "Las máquinas no son inteligentes, sí lo son las personas que las desarrollan. Y no me estoy echando flores. Lo que quiero decir es que tras muchos años trabajando en la mejora de las aplicaciones en viña creamos un sistema capaz de caracterizar la vegetación de forma automática. Otra cosa más compleja es determinar la cantidad óptima que conviene aplicar a cada metro cuadrado o metro cúbico de vegetación". El hecho de poder distribuir la cantidad de tratamiento necesaria, ni más ni menos, implica también una menor contaminación ambiental.

"Un aspecto importante de la aplicación de este sistema es la trazabilidad. Este prototipo permite conocer exactamente la cantidad aplicada en cada punto de la parcela"

Calderas de vapor y aceite térmico
La energía eficiente y ecológica

VYC industrial, sa
Fundada en 1914
+34 93 735 77 21
+34 93 734 92 97
119
Transversal, 179
08225 TERRASSA (Barcelona) SPAIN
e-mail: cialcalder@vycindustrial.com
http://www.vycindustrial.com/calder

Calderas de vapor: de 6 a 55.000 kg / hora. Pirotubulares.
Acuotubulares. Eléctricas. De vapor puro.
Calderas de agua caliente y agua sobrecalentada: de 350 a 35.000 kw.
Generadores de aceite térmico: de 3 a 30.000 kw.
Calderas de recuperación calor de gases.
Alquiler de calderas.
Exclusivas de venta en España de: Loos Deutschland Gmbh.
HTT Energy systems Gmbh.
ECO Ketelservice verhuur BV.
Fabricantes líderes en la CEE.

ECO KETELSERVICE VERHUUR BV
HTT energy systems
LOOS INTERNACIONAL The Boiler Company

En el caso de la vid, se emplean nuevas tecnologías que miden y caracterizan la vegetación. Así, se establece el volumen idóneo de fitosanitario a aplicar.

Otras repercusiones de interés para los productores serían la mejora de la economía de las explotaciones agrícolas, menor presencia de residuos en los alimentos y cumplimiento de los objetivos generales de la Unión Europea, a través de la nueva Directiva que persigue un uso sostenible de estos productos. "Las ventajas económicas y medioambientales —continúa Emilio Gil— son evidentes. Lo difícil no es reducir la cantidad de fitosanitario, sino que con menos seamos capaces de controlar la plaga con la misma eficacia. Y eso es lo que se ha conseguido".

Asimismo, el investigador de la UPC también hace referencia al tratamiento de la vid, uno de los más difíciles ya que se deben proteger los racimos por su parte exterior e interior. "En mi opinión no es así. Basta observar las dificultades que tienen nuestros colegas del grupo de investigación en Valencia tratando de mejorar las aplicaciones en cítricos. En cualquier caso, el principio que hemos aplicado para lograr la aplicación variable consiste en utilizar las nuevas tecnologías para medir y caracterizar la vegetación y, a partir de esa información, establecer el volumen adecuado. La idea es simple, su consecución no tanto".

"Lo difícil no es reducir la cantidad de fitosanitario, sino que con menos seamos capaces de controlar la plaga con la misma eficacia. Y eso es lo que se ha conseguido"

El sistema predice volúmenes de producto necesarios, rendimiento previsto y riesgo de plagas y enfermedades

El equipo diseñado por la UPC contiene un pulverizador hidroneumático convencional, al que se han añadido un grupo de sensores de ultrasonidos; sensores láser inspirados en la tecnología Lidar (light detection and ranging) que determina la distancia desde un emisor láser a un objeto o superficie utilizando un haz láser pulsado; electroválvulas proporcionales, caudalímetros y sensores de presión. Un software diseñado para distribuir fitosanitarios a la viña de manera variable, según el volumen de vegetación (m3) por unidad de superficie (ha), gestiona los componentes mencionados. El funcionamiento es el siguiente: a partir de la lectura continua del espesor de la vegetación obtenida con el sensor de ultrasonidos, el programa permite cuantificar el caudal unitario que debe emitir cada una de las boquillas de pulverización, cuyo flujo se controla a través de electroválvulas que reciben una señal eléctrica. La captura y la gestión de datos, así como el control de los elementos, se efectúa a través de un sistema instalado en la caja de control del equipo. Este último establece conexión vía Ethernet con un ordenador industrial ubicado en el equipo que gestiona, configura y guarda la información.

La formación es clave para que el viticultor le saque el máximo partido a esta tecnología.

Mientras se aplica el plaguicida, se pueden elaborar mapas digitales de vegetación, a fin de prever los volúmenes de producto idóneos y del rendimiento esperado. Además, se pueden hacer predicciones acerca del riesgo de plagas y enfermedades y programar tareas como la poda o la vendimia. Los mapas se basan en la información obtenida mediante el sensor Lidar, que lleva a cabo un escaneo completo de la vegetación, junto con los datos facilitados por el receptor GPS, colocado en el tractor. Una tecnología que según Emilio Gil resultaría ventajosa, desde el punto de vista económico, para el viticultor. "En cuanto a los costes de producción, es evidente que si este equipo llega a comercializarse algún día, la electrónica embarcada y los dispositivos de control encarecerán el precio total. No obstante, resulta fácil hacer números pensando en un ahorro medio de un 40% de fitosanitario y evaluar la cantidad total ahorrada por año. Se puede demostrar fácilmente que el periodo de amortización es ciertamente corto", defiende.

Un prototipo incluido en el proyecto Optidosa, financiado por el Ministerio de Ciencia e Innovación

La Unidad de Mecanización Agraria del Departamento de Ingeniería Agroalimentaria y Biotecnología de la UPC investiga, desde hace tiempo, en la mejora del uso de fitosanitarios en la viña. El nuevo equipo forma parte del proyecto multidisciplinar Optidosa, financiado por el Ministerio de Ciencia e Innovación en cultivos como árboles frutales, viña y cítricos. En este proyecto trabajan, además del equipo de la UPC, la Universidad Politécnica de Valencia, el Instituto Valenciano de Investigaciones Agrarias, la Universidad de Lérida y el Centro de Mecanización Agraria (CMA) de la Generalitat de Catalunya. En la iniciativa, se tienen en cuenta nuevas tecnologías que contribuyan a disminuir la cantidad de producto empleado, así como la distribución del mismo según las características de las plantas.

Formación, vital para la aplicación de esta tecnología a una zona de cultivo

"Sin formación —puntualiza Emilio Gil— no hacemos nada. Es algo preciso tanto para el simple proceso de calibración de un equipo convencional como para el uso de los más modernos sistemas de aplicación, incluido el prototipo del que hablamos". Así, y tras casi un cuarto de siglo de trayectoria profesional, el investigador responsable del proyecto aboga por la formación de los productores. "Con la mejor de las máquinas podemos hacer el peor de los tratamientos, sino la utilizamos correctamente. Así que la formación es el primer elemento necesario. Europa también es consciente de ello, como se demuestra en la recientemente aprobada Directiva para un uso sostenible de los plaguicidas, donde esta materia obligatoria para el usuario juega un papel fundamental". Hasta la fecha, el sistema se ha probado, con éxito, en algunas plantaciones catalanas, como las fincas de Castell del Remei (en Penelles, Lleida), Ermita d'Espiells (en El Penedès, Barcelona) y Torre Marimon (en Caldes de Montbui, Barcelona), por razones de proximidad, aunque desde la UPC aseguran estar en contacto directo con el sector en la mayoría de las Comunidades Autónomas. "No obstante, las dificultades propias del traslado del equipo, organización de los ensayos, por citar algunos, obliga a limitar el área de acción", reconoce Emilio Gil. "Sin embargo, el software que hemos desarrollado para la determinación del volumen óptimo de aplicación, Dosaviña, se emplea con éxito en explotaciones vitícolas de Estados Unidos, desde hace cuatro años". Por ello, la intención del equipo creador de este sistema es desarrollar un amplio espectro de utilización, "cuanto más mejor". ■

La planta de Bicoe en Vescálvaro (Valladolid) ocupa una superficie de 40.000 metros cuadrados con capacidad de procesar 300 toneladas diarias de lodos.

La mayor planta de reciclaje de lodos de Europa

La planta de Bicoe en Valladolid ya funciona a pleno rendimiento

Ya hace más de medio año desde que la alcaldesa de la localidad vallisoletana de Velascálvaro, María Amor Hernández, y la vicepresidenta primera de Castilla y León, María Jesús Ruíz, inauguraron la planta de reciclaje de lodos que Biocompostajes Españoles (Bicoe) construyó en plena meseta castellana. Hoy en día, se puede decir que la planta ya está en pleno rendimiento, y que la inversión de 4,5 millones de euros realizada por los hermanos José Antonio y Casimiro Martínez está plenamente justificada. Convertir el lodo en compost es parte del futuro y en las próximas líneas explicaremos el porqué.

Redacción Interempresas

El vertido de lodos tiene un claro impacto medioambiental negativo. Este hecho ha llevado a empresas como Bicoe a reflexionar y a abrir una línea de negocio que supone implícitamente tomar precauciones que permitan corregir situaciones de riesgo.

El vertido directo de los lodos de las depuradoras a la tierra tiene una gran cantidad de peligros:

- Provoca el crecimiento de malas hierbas, con el consiguiente gastos en herbicidas.
- Acumulación de insectos y emisión de sustancias malolientes, que provocan el rechazo social.
- Gastos de esparcimiento de los lodos unidos, junto a gastos de enterramiento.
- No se pueden almacenar lodos en el campo ni en almacenes de ningún otro sitio por ley. Su acumulación en la tierra supone una contaminación peligrosa para el cultivo y el medio ambiente, así como para la salud pública, puesto que estos terrenos suelen carecer de medidas correctoras para amortiguar el impacto medioambiental.
- No suele haber medios que permitan controlar el proceso de secado y determinar el grado de estabilidad y de higienización alcanzado por el lodo.
- Gastos continuos en analíticas de los terrenos para no excederse en las dosis.
- Peligrosidad del lodo para el ganado.
- Existen cultivos en los que no se puede aplicar ningún tipo de lodos.

- La presencia en los lodos de salmonela, bacteria que se transmite fácilmente a los alimentos, es un peligro para la salud pública.

Todos estos peligros que acechan por el uso indiscriminado de lodos, pueden llevar a la alteración de las características del suelo receptor, y a la contaminación de aguas subterráneas, ciertos cultivos y de la cadena trófica.

¿Y qué conseguimos con el compostaje?

Compostar significa transformar el residuo en un fertilizante de liberación lenta, minimizándose el riesgo de contaminación de aguas subterráneas. Además, el compost es un producto inocuo para la aplicación en la agricultura: convierte parte de los elementos nutrientes en formas asimilables; destruye los microorganismos patógenos y elimina los malos olores.

En una conversión de la materia orgánica inicial, biodegradable, al estado de materia orgánica humificada, las sustancias húmicas, formadas durante el proceso de compostaje, proporcionan al compost numerosas propiedades sobre el suelo y las plantas, de las que carecen los 'lodos frescos'. Además se trata de un producto de enorme potencial agronómico que puede aplicarse sin riesgos de fitotoxicidad, y que presenta una materia orgánica estable y un contenido de elementos nutritivos óptimo para la planta. ■

Casimiro Máquinas entra en el mundo del biocompostaje

La empresa leridana Casimiro Máquinas ha decidido, tras entrar con Bicoe en el mundo del biocompostaje, apostar por este tipo de negocio y ofrece a partir de ahora la posibilidad no tan solo de construir plantas 'llave en mano' a toda empresa que así lo solicite, sino que también ofrece entrar como socio a aquellos empresarios que estén pensando en formar parte de este negocio. El aval de Casimiro Máquinas y todo su equipo es incontestable, al haber construido en España la mayor planta de reciclaje de lodos de Europa.

La maquinaria de Casimiro Máquinas ya forma parte de las herramientas de trabajo habituales de plantas como la de Bicoe en Vescálvaro (Valladolid).

En la DO Jumilla se han hallado las semillas de vitis vinífera más antiguas de Europa y joyas alegóricas a la vid del siglo IV a.c

Viaje a un pasado con más de 5.000 años de historia y cultura vitivinícola

¿Cómo se mide la tradición vitivinícola? En el caso de la comarca de la DO Jumilla, esta se remonta a más de 5.000 años atrás. De vuelta al presente, este consejo regulador abarca una superficie de 28.200 hectáreas de viñedo inscritas y unas 45 bodegas. Considerada una de las tres denominaciones de origen multiprovinciales de España, Jumilla presume de cultivar una variedad autóctona, la Monastrell. Y de dar el gran salto, al pasar de una denominación granelista a embotellar el 80% del vino que genera.

Anna León

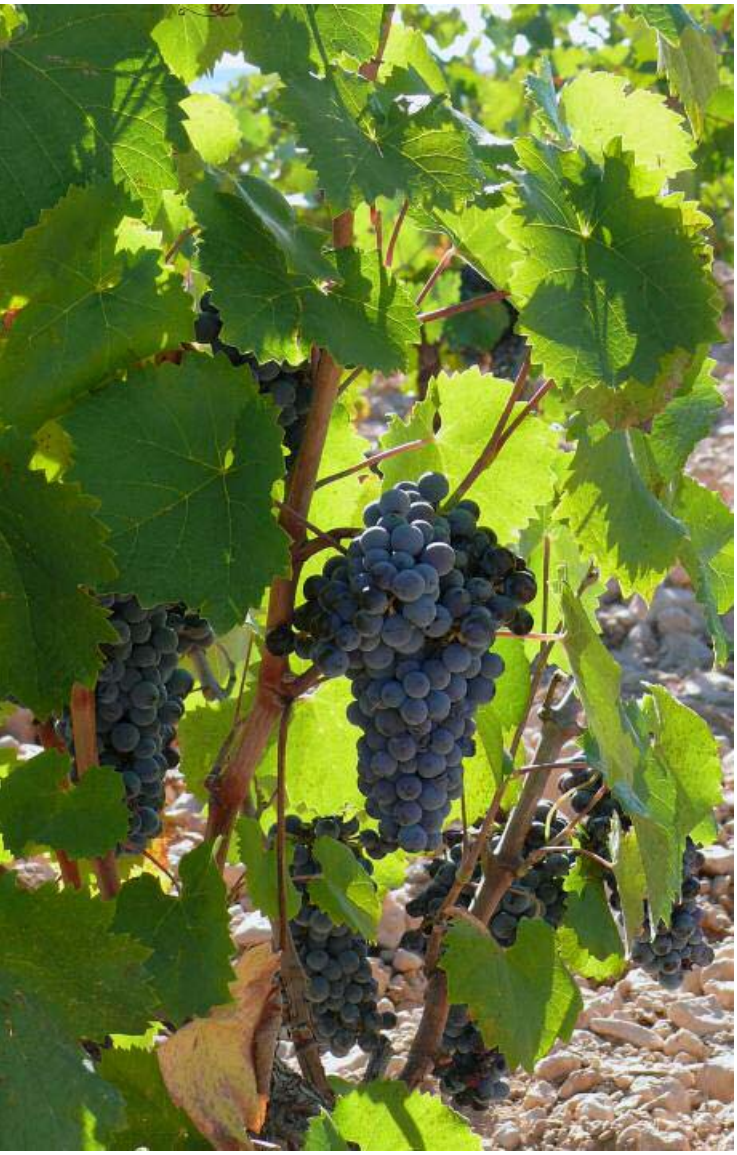
Otoño del año 2008. En la necrópolis del poblado ibérico de Coimbra del Barranco Ancho, en el Levante español, se descubren unos pendientes de oro, con forma de racimos de uva. El hallazgo, en la sepultura 207, aporta una serie de pistas sobre el portador de dichas joyas, con toda seguridad un guerrero ibérico, posiblemente también vitivinicultor. Un ornamento símbolo de distinción y/o linaje, cuya antigüedad se remonta al siglo IV a.c. Con el paso del tiempo, estas joyas se han convertido en algo más que vestigios de otras épocas. Gracias a la DO Jumilla representan también la imagen del premio del Certamen de Calidad de los Vinos de este consejo regulador. Igualmente, la dedicación a la vid en la comarca jumillana no se limita a este descubrimiento. En estas tierras, también han salido a la luz los restos de semillas de vitis vinifera más antiguos de todo el continente, cuya historia se remonta al 3.000 a.c. Estos y otros vestigios atestiguan que la historia vitivinícola de Jumilla data de 5.000 años atrás.

Amplios valles caracterizan las 28.200 hectáreas de cultivo vinícola de la DO Jumilla.

Una denominación de origen multiprovincial con variedad autóctona: la uva Monastrell

Jumilla está considerada una de las tres DO multiprovinciales del país. Esto es así porque abarca seis pueblos de Castilla La Mancha y uno de la Región de Murcia, el que le da nombre. Su zona de producción la delimitan, por un lado, el extremo sureste de la provincia de Albacete, que incluye los municipios de Montealegre del Castillo, Fuentealamo, Ontur, Hellín, Albatana y Tabarra; por el otro, el norte de la provincia de Murcia, con la localidad de Jumilla. Una zona que se caracteriza por valles de gran extensión y planicies surcadas por montañas, cuyas altitudes varían entre los 320 y 900 metros sobre el nivel del mar. Cerca de 28.200 hectáreas delimitan dicha área de cultivo, con un 47% en la provincia de Murcia y el resto en la de Albacete.

Por otra parte, Jumilla es uno de los CRDO de España que producen variedad autóctona. La Monastrell que se cultiva allí es la base del 90% de los caldos que elabora este consejo regulador y que está logrando invertir la historia reciente de esta zona productiva. Así es, el paso de tierra que cultiva vinos de alta graduación comercializados a granel a embotellar sus propios caldos, ha transformado esta denominación de origen, transición entre el litoral levantino mediterráneo y la meseta castellanomanchega. La Monastrell es una cepa de origen español, extendida por todo el litoral mediterráneo. En síntesis, es la tercera variedad más plantada en el país, acaparando el 8% de la superficie total dedicada a la vid. La cepa es de apariencia erguida, con sarmientos gruesos y cortos y entrenudos de longitud media y poco ramificados; la hoja se distingue por un limbo de forma pentagonal, con tres lóbulos marcados. Los racimos son pequeños o medianos, bastante compactos, y nacen a partir de la tercera yema. Las bayas son esféricas y de tamaño mediano de coloración azul-negro, piel gruesa con bastante pruina y rica en antocianos (pigmentos naturales responsables del color de los tintos). Al paladar, la pulpa de esta uva de la zona es muy carnosa, blanda, con baja cantidad de taninos. ¿Y cuáles son los motivos por los que esta variedad se planta en el 80% de los viñedos de esta zona? En primer lugar, las condiciones climáticas y orográficas de la superficie, han demostrado que esta uva es la que mejor se adapta a los terrenos áridos y soleados. En segundo lugar, la Monastrell es una variedad rústica, resistente a la sequía y que ansía una buena insolación.



La Monastrell de Jumilla tolera la sequía y resiste muy bien buena parte de las plagas más dañinas de la vid.

En estas tierras han salido a la luz los restos de semillas de vitis vinifera más antiguos de todo el continente, cuya historia se remonta al 3.000 a.c.

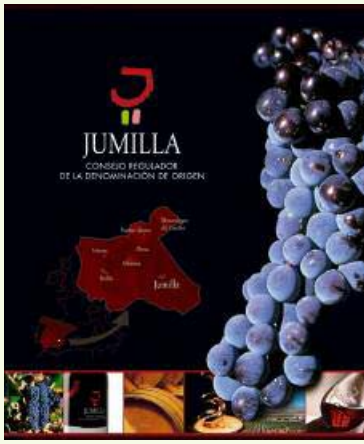
Además, posee una sensibilidad media-alta frente a determinadas plagas como el Mildiu y el Oidio, resiste muy bien otras plagas como la Excoriosis, la podredumbre gris y la polilla del racimo. La resistencia es altísima ante la presencia de Filoxera. Desde la DO Jumilla se regulan y protegen una serie de vinos elaborados, a base de diversas variedades: Monastrell, Cencibel (tempranillo), Garnacha, Cabernet Sauvignon, Merlot, Syrah, Garnacha Tintorera y Petit Verdot como tintas; Airén, Macabeo, Pedro Ximenez, Malvasia, Chardonnay, Sauvignon Blanc y Moscatel Menudo, en blancas.

Pocas precipitaciones y temperaturas no uniformes durante la campaña

En la DO Jumilla operan unos 2.987 viticultores inscritos para una superficie de cultivo de 28.200 hectáreas. La zona es característica por sus suelos, básicamente, de tipo pardo-calizo, mollares (fáciles de romper) con costra caliza y pedregosos y porcentajes bajos de materia orgánica. A simple vista, la textura es principalmente limo-arenosa, de alta permeabilidad y

Una denominación de origen en marcha desde el año 1.966

De manera oficial, la Denominación de Origen Jumilla se creó en 1966, aunque su Reglamento fue aprobado por Orden de 10 de Noviembre de 1.995 y posteriormente modificado por la Orden de 11 de octubre de 1996, 18 de abril de 2001, 5 de junio de 2003 y 24 de marzo de 2009. Bajo el amparo de este consejo regulador, el cultivo de la vid se lleva a cabo bajo los regímenes de cultivo extensivo e intensivo. El primero, con densidades de plantación comprendidas entre 1.600 cepas/ha como máximo y 1.100 cepas/Ha como mínimo, y rendimientos máximos de 4.000 kg/ha en las variedades tintas y de 4.500 en las variedades blancas. El segundo, con densidades de plantación de 3.200 cepas/ha como máximo y 1.600 cepas/ha como mínimo y rendimientos máximos de 7.000 Kg./Ha en todas las variedades. Se permite un rendimiento máximo de 70 litros por cada 100 kilos de uva.



La DO Jumilla incluye a 45 bodegas elaboradoras y 40 embotelladoras.

En la actualidad, el número de bodegas elaboradoras inscritas es de 45, mientras que el de embotelladoras se eleva a 40. A tener en cuenta, el esfuerzo de los diversos negocios bodegueros a la hora de modernizar y tecnificar sus instalaciones. Para ello, apuestan por la incorporación de depósitos de acero inoxidable, controles de temperatura de fermentación, prensas neumáticas y estrujadoras de rodillos, sin olvidar los respectivos controles de vendimias, seguimiento de madurez de los frutos y todo aquello que tenga relación con el cuidado de los viñedos.

Cata de vinos candidatos a formar parte de la DO Jumilla.

Elena Espinosa, ministra de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino, en el Certamen de Calidad de los Vinos de Jumilla del año 2007.

La Monastrell se adapta bien a los terrenos áridos y soleados. Además, posee una sensibilidad media-alta frente al Mildiu y el Oidio y resiste muy bien la Excoriosis, la podredumbre gris y la polilla del racimo

buena aireación. Estas características, junto a los elevados contenidos en calcio, contribuyen a aumentar la actividad microbiana. Y con ello, la degradación rápida de la materia orgánica. Con predominio de los tonos claros y el escaso empardecimiento, estas plantaciones poseen además un pH moderadamente alcalino y salinidad baja.

Punto y aparte merece el clima de la zona, propia del tipo mediterráneo continental de carácter semiárido. Así pues, la escasez de lluvias durante toda la temporada, con un mínimo a lo largo del verano, es la nota predominante. En general, existe un gradiente de mayor a menor continentalidad en el sentido de norte a sur, o de noroeste a sudeste. Las precipitaciones se registran con dos máximos anuales en primavea y verano, siendo el índice pluviométrico medio de 280 mm/año. Como curiosidad, en ocasiones las precipitaciones producidas durante un mes superan los registros de años completos. Ello es sinónimo de las lluvias irregulares y, a veces, torrenciales sobre esta área de cultivo.

Respecto a las temperaturas, estas no son uniformes en todo el territorio. Factores como las variaciones de altitud, latitud, exposición a sotavento o barlovento de las cadenas montañosas, la cobertura vegetal del suelo, por nombrar algunos, dan pie a cambios acusados. Como media, la temperatura anual es de 16º C, aunque puede variar en 2- ºC, en función del lugar donde se cultive. A destacar las diferencias térmicas entre las máximas, que en verano pueden llegar a los 45 ºC y las mínimas, de hasta -10 ºC en pleno invierno. El periodo de heladas tiene lugar entre los meses de noviembre a marzo. El número de horas de sol al año es de 3.000, mientras que, de promedio, la humedad relativa anual es del 60,4 %.

Tintos, rosados, blancos y dulces

A grandes rasgos, y si algo caracteriza a estos caldos es su destacable posición dentro del panorama vinícola español, siendo de los más premiados en concursos nacionales e internacionales. Sin ir más lejos, el CRDO de Jumilla organiza cada año el Certamen de Calidad de los Vinos de Jumilla. Hace 16 años, este concurso surgió con el propósito de incentivar a las bodegas en una nueva incursión hasta la fecha: el embotellado de sus vinos de calidad. En la actualidad, las muestras que se presentan a concurso se evalúan por un panel de 20 catadores pertenecientes a diversos ámbitos: asociaciones de enólogos, organizaciones agrarias, prensa especializada y miembros de distintas administraciones públicas relacionadas con esta denominación: Ministerio de Medio Ambiente Rural y Marino y Consejerías de Agricultura de la Región de Murcia y de Castilla La Mancha.

En la DO Jumilla se elaboran cuatro clases de vino: tintos, rosados, blancos y dulces. Los blancos se producen a base sobre todo de la variedad Airén, aunque últimamente toman relevancia los caldos que incorporan la Macabeo. Básicamente, son vinos limpios, brillantes, en los que se aprecian tonalidades que oscilan del amarillo-verdoso al amarillo-pálido, con aromas afrutados y frescos. En boca, son blancos, ligeros y equilibrados. Los rosados se consiguen, principalmente, a partir de la variedad Monastrell, por estrujado de estas y cortas maceraciones de pulpa y hollejo. En general, son caldos brillantes y limpios, de tonos atractivos dentro de la gama de los rosas, frambuesa y cereza, con matices morados. Destacan sus cualidades aromáticas elegantes, con reminiscencias frutales y florales propios de la variedad de la zona. Al paladar, resultan carnosos, sabrosos y frescos, de amplia percepción retrosanal.

Respecto a los tintos, la Monastrell autóctona domina estos caldos que se complementan a la vez con otras variedades como Merlot, Syrah, Cabernet Sauvignon y Cencibel. De estos vinos, sobre todo los jóvenes, resaltan su expresividad en nariz, sus pinceladas frutales que recuerdan a frutos negros, maduros, a cerezas, fresas o grosellas). De color fuerte, básicamente rojo púrpura intenso con ribetes morados. En boca, ofrecen cuerpo y fuerza, con taninos vivos y resistentes. Especialmente, los vinos de crianza, aparte de la elegancia de la madera, se aprecian sabrosos, carnosos, aromáticos y complejos. Por último, los caldos catalogados de dulces son vinos tradicionales de calidad, todavía vigentes, y con un futuro prometedor por delante.■

Asesoramiento puntual o integral en enología y viticultura

La larga experiencia de Abelló Linde en la aplicación de los gases en la enología y su introducción pionera en bodegas, nos ha motivado a ampliar nuestro servicio a la globalidad de los aspectos técnicos implicados en viticultura y enología.

Diseño de plantación del viñedo, operaciones prefermentativas, fermentación, envejecimiento en barricas, estabilización y tratamientos, embotellado, biotecnología....

Un equipo de enólogos experimentados dispuestos a ofrecerles apoyo, compromiso, dedicación, implicación e ilusión en cualquier proyecto enológico.

Abelló Linde – ideas become solutions

CEI Consultoría Enológica Integral

Abelló Linde, S.A.
Bailén, 105 - 08009 Barcelona
Tel.: 934 767 400 - Fax: 932 075 764
E-mail: consultoriaenologicaintegral@es.linde-gas.com
www.abellolinde.es

Abelló Linde

Linde

Entrevista a Pedro Lencina, presidente del CRDO de Jumilla

Mediaré para que podamos alcanzar una renta digna tanto agricultores como bodegueros

"Voy a tratar de defender al conjunto de la denominación, aunque no se me olvida que mis raíces son viticultoras. Aun así, por mi condición de cooperativista, también tengo alguna noción de lo que cuesta comercializar vino". Así corrobora Pedro Lencina, elegido nuevo presidente del CRDO de Jumilla el pasado 3 de mayo, su facilidad para ponerse en la piel del agricultor de la zona, dada su amplia experiencia en el sector cooperativo agrario. Cargo que el nuevo titular de esta denominación de origen alterna con la presidencia del sindicato agrario Coag Murcia. De cara a la responsabilidad que se le brinda, Lencina avanza a Interempresas las principales líneas de actuación que piensa emprender. Asimismo, insta a las administraciones a implicarse más en la promoción de este consejo regulador y también al optimismo: "Veo a Jumilla con calidad más que suficiente para superar la situación que atraviesan, principalmente, los productores".

Anna León

Pedro Lencina, presidente del Consejo Regulador Denominación de Origen de Jumilla.

Tras su reciente nombramiento como nuevo presidente del CRDO de Jumilla, ¿cómo afronta este mandato? ¿Cuáles van a ser, a partir de ahora, sus principales líneas de actuación?

Para mí, este cargo representa una gran responsabilidad, un reto que afronto con disponibilidad y entrega. Mis planes de actuación a corto plazo consisten en, por un lado, seguir el desarrollo que ya había emprendido el anterior presidente, y por el otro asistir, en nombre del consejo regulador a cualquier acontecimiento local, regional o nacional, que me sea posible. Soy de la opinión que en un consejo se debe transmitir imagen, confianza y difusión de nuestra calidad para lograr, con crisis o sin ella, fomentar el consumo de nuestros caldos.

En su opinión, ¿de qué manera puede contribuir su bagaje como anterior presidente de la Cámara Agraria Regional de Murcia y actual presidente del sindicato agrario Coag Murcia a este nuevo reto profesional? ¿Cómo se consigue compaginar ambas ocupaciones?

Por mi parte, intentaré aplicar toda mi experiencia en este organismo ya que veo a Jumilla con calidad más que suficiente para superar la situación que atraviesan, principalmente, los agricul-

tores. En cuanto a la segunda pregunta, voy a intentar compatibilizar este nuevo nombramiento con los otros cargos que desempeño. Aun así, y basándome en mi experiencia, sé que en una institución las cosas no dependen de una sola persona. Lo fundamental, para tener éxito, es el trabajo en equipo. En este sentido, el consejo cuenta con un equipo de trabajadores cualificados para las tareas diarias a desempeñar. Mi función principal en el CRDO será planificar acuerdos en el Pleno que lo constituye y con las distintas administraciones con las que debemos trabajar, ya que somos una denominación de origen pluriautonómica. Me refiero a las de Murcia, Castilla La Mancha y el propio ministerio.

Teniendo en cuenta su larga trayectoria en el sector cooperativo agrario, ¿le resulta más fácil ponerse en el lugar del agricultor y comprender las dificultades que atraviesa el sector? En el caso concreto de Jumilla, ¿cuáles serían las principales peculiaridades de esta denominación de origen?

Voy a tratar de defender al conjunto de la denominación, aunque no se me olvida que mis raíces son viticultoras. Aun así, por mi condición de cooperativista, también tengo alguna noción de lo que cuesta comercializar vino, por lo que trataré de mediar para que hayan los mínimos inconvenientes y podamos alcanzar una renta digna tanto agricultores como bodegueros.

"Nuestra mayor peculiaridad es la Monastrell que se cultiva en más del 80% de las casi 30.000 hectáreas amparadas por este consejo regulador. Somos una de las 17 zonas vitivinícolas que poseen una variedad autóctona"

En cuanto a la denominación de origen Jumilla, su mayor peculiaridad es la Monastrell, su uva autóctona que se cultiva en más del 80% de las casi 30.000 hectáreas amparadas por este consejo regulador. Jumilla es una de las solo 17 zonas vitivinícolas que pueden presumir de tener una variedad autóctona. Además, la relación calidad-precio de nuestros vinos nos está

La DO de Jumilla presume de tener una variedad propia, la Monastrell, junto a una historia vitívinicola superior a los 5.000 años de antigüedad.

abriendo paso en muchos mercados. A todo ello, le añadimos que disponemos de una de las Rutas del Vino amparadas por el sello del producto turístico Rutas del Vino de España del ministerio de Turismo. O que en Jumilla podemos presumir de una historia vitívinicola de más de 5.000 años gracias al descubrimiento en esta comarca de los restos de semillas de vitis vinífera más antiguos de Europa (3.000 a.C.), así como de un par de pendientes de oro con forma de uva que datan del siglo IV antes de Cristo, entre otros vestigios.

¿Cómo valora la evolución de la zona que ha pasado de ser granelista a tener 45 bodegas inscritas y embotellar el 80% de los vinos que produce?

Lo valoro como algo muy positivo que se debe a uno de los valores fundamentales que tiene esta denominación de origen: la relación calidad-precio. Esto no es algo de ahora, la calidad de Jumilla procede de antaño y la prueba más fehaciente es que durante años se ha vendido vino de Monastrell a granel, un hecho que otras zonas han sabido aprovechar mejor que nosotros. El cambio del que hablas, se debe a que ahora somos nosotros mismos los que comenzamos a comercializar nuestra propia calidad y eso nos abre paso, de forma lenta pero segura, en todo el mundo. Para hacerse una idea, basta tener en cuenta que del total del vino comercializado en el año 2009, el 54% se dirigió a mercados exteriores, de los que el 62% se presentó como embotellado. Deteniéndonos en datos más recientes, destaco que en el primer cuatrimestre de este año, hemos mantenido el 11% más de ventas en caldo embotellado que ya experimentamos durante el año anterior. A pesar de la crisis, hemos sido capaces no solo de crecer sino de conservar ese incremento.

Antes hablábamos de la variedad autóctona de la DO Jumilla, la uva Monastrell. En una entrevista reciente, abogaba por nuevas líneas de trabajo que permitan crear variedades con las mismas cualidades pero con algunas mejoras. ¿A qué se refería exactamente? Desde la DO Jumilla, ¿en qué aspectos se debería trabajar más?

La singularidad de los vinos de Jumilla radica en la idiosincrasia de nuestras condiciones climatológicas y suelos. Por la escasez de lluvias y temperaturas extremas, los cultivos han experimentado unos cambios, a lo largo de los siglos, que les han hecho producir unas uvas diferentes a las de cualquier otra zona del mundo donde también se cultive Monastrell, que, por cierto, son muy pocas. Ya que estamos inmersos en un sector globalizado, debemos explotar nuestra propia Monastrell, en busca de una cierta singularidad y distinción. Las mejoras a las que me refiero son a estudiar diferentes características a través de clones que nos permitan ver qué cualidades se podrían aprovechar todavía más. O por ejemplo, avanzar en los estudios sobre levaduras seleccionadas de la propia Monastrell. Conocer qué nos aporten estudios serios no está de más. Además, en esta línea, sé que ya se investiga por parte del Instituto Murciano de Investigación y Desarrollo Agrario y Alimentario (Imida).

Ante su posición de dirigir la DO Jumilla, ¿cómo se propone difundir dentro y fuera del país los vinos de este consejo regulador? Para el ejercicio actual, ¿tienen prevista su participación en algún certamen o evento internacional?

Las principales herramientas de promoción de la Denominación de Origen Jumilla son su relación calidad-precio y el ser una de las pocas zonas de este país que pueden presumir de tener una variedad diferenciadora como la Monastrell. Esos son los pilares que estamos intentado difundir en todo el mundo. En cuanto a los planes de promoción, debemos ser claros: los fondos del consejo son limitados y para poner en marcha acciones de promoción fuertes, es imprescindible que todas las administraciones de las que dependemos apuesten con fuerza por Jumilla. La aportación que hacen al CRDO los agricultores y los bodegueros en concepto de tasas, así como las acciones particulares de cada empresa, son insuficientes para afrontar con decisión uno de los mayores retos de este consejo regulador: la promoción. En este sentido, el CRDO organiza iniciativas de difusión anuales, como el Certamen de Calidad de los Vinos de Jumilla. El pasado mes de abril, este evento inauguró su XVI edición y es de los pocos de estas características que cuenta con el reconocimiento del Ministerio de Medio Ambiente, Rural y Marino. En cuanto a ferias, hemos estado en Alimentaria 2010 (Barcelona), Prodexpo 2010 (Moscú), Prowein (Alemania), Vinexpo Hong-Kong Asia-Pacific (Hong Kong), en la Feria Agrícola del Mediterráneo y en Alimentaria México 2010 (México). Asimismo, se prevé llevar a cabo una serie de presentaciones de los vinos de la DO en ciudades como Zurich, Madrid, Murcia, Alicante y otras por confirmar. De igual forma, también se desarrollan o se participa en otras iniciativas como la Exaltación del Vino de Jumilla y las Fiestas de la Vendimia, por citar algunas.

Basándose en el panorama que vive el campo en general, ¿qué futuro le augura a la denominación de origen Jumilla?

El momento que atravesamos no es fácil, pero con voluntad creo que podemos prosperar. Debemos ser optimistas y ver la botella medio llena en vez de medio vacía, aunque esta no haya variado su nivel.■

Es la hora de la vendimia

Se acerca la hora de la vendimia, ese periodo del año en que se concentra gran parte de las horas de trabajo de todo el año y de cuya correcta gestión depende también el resultado de la añada. Como en tantos otros aspectos de nuestra agricultura, también en la viña hace tiempo que la era mecanizada se hizo notar, aportando como gran estrella la vendimiadora. En las siguientes líneas les mostramos algunos modelos, además de complementos y herramientas que tampoco pueden faltar en una época como esta.

Vendimiadoras autopropulsadas

Las vendimiadoras autopropulsadas L 24 HL y XL 30 HL de Alma, comercializadas por Tallers Reverté, cuentan con ejes verticales equipados con trituradoras que refuerzan la limpieza, aumentando las prestaciones de avance y de rendimiento.
La central de selección y de limpieza puede sustituir al ESF (extractores superiores de hojas) en caso de sobrerendimiento y de una búsqueda de optimización de la limpieza. Todo esto permite en una primera fase elegir los granos que caen a las tolvas y en una segunda fase aspirar las últimas impurezas.
El guiado es automático y la vibración en zona de recolección prolongada proporciona prestaciones en avance preservando la vegetación con una frecuencia de vibración baja que oscila entre 380 y 420 golpes/minuto. El canal integral aísla la zona de recolección del resto de la máquina
Las rampas de escamas flexibles, bulonadas y de gran longitud garantizan una estanqueidad preservando el rendimiento de la máquina.

Vendimiadora con una única cinta transportadora

El sistema de transporte de la vendimiadora Agrovitis, de Deutz-Fahr, es revolucionario, ya que cuenta con una única cinta transportadora en el lado derecho de la máquina. De esta manera se reduce a la mitad la inversión en mantenimiento y limpieza al final de cada campaña. Este exclusivo sistema se basa en que en la fase de recogida del material un potente ventilador empuja de manera delicada a la uva a la cinta transportadora por lo que se puede prescindir de un segundo sistema de transporte, así como de una segunda tolva.
Otra de las enormes ventajas del sistema de soplado sobre la parte de vendimia es que hasta el 70% de las hojas se eliminan en ese momento y son expulsadas por el lateral de la máquina, gracias a ello los dos sistemas de aspiración posteriores, no necesitan ser muy potentes por lo que las pérdidas de mosto se reducen drásticamente y el material llega a la tolva en perfectas condiciones.
El diseño único de Agrovitis le permite contar con una de las cabinas más amplias del mercado, pudiendo montar incluso un asiento de acompañante opcionalmente. La posición central de la misma consigue una visibilidad absoluta, que se incrementa aún más gracias al suelo de cristal. En todo momento se puede controlar: el proceso de la vendimia, cómo está llegando el material a la tolva o si el despalillador está regulado correctamente.
Como cualquier máquina Deutz-Fahr, Agrovitis cuenta con una de las tecnologías más avanzadas del mercado. Además del fiable y ahorrador motor Deutz de 6

cilindros, esta revolucionaria vendimiadora cuenta con un potente sistema hidráulico de caudal a la demanda (Load Sensing) que permite trabajar con todos los sistemas de la máquina a pleno rendimiento pero sin que el motor tenga que estar a máximo régimen. Esto supone un ahorro de combustible extraordinario, sin perder efectividad y rendimiento en ningún momento.
El exclusivo sistema de transporte del material, permite contar con una única tolva, que puede llegar a 2.800 l de capacidad. Gracias a ello la descarga se realiza de manera mucho más rápida y controlando en todo momento el proceso. Además la altura del remolque no es un limitante, ya que la nueva vendimiadora Deutz-Fahr puede descargar a una altura máxima de 2,8 m. El diseño de la máquina permite compensar perfectamente el peso de la tolva, ya que en el lado opuesto se encuentra el motor, el sistema hidráulico y los depósitos de combustible y aceite.

Cabezal de vendimia

Pellenc dispone del cabezal de vendimia Selectiv´ Process, que permite vendimiar una uva ya lista para la vinificación (sin tener que pasar por la despalilladora), gracias a un sistema de desgranado lineal de la uva asociado a una mesa de selección que separa los cuerpos extraños (hojas, sarmientos y sobre todo pecíolos, el gran enemigo de los enólogos).
Con este cabezal, Pellenc, la empresa inventora de las vendimiadoras multifunción, da respuesta a las demandas de enólogos y viticultores de eliminar de la cosecha cualquier resto de vegetación que pudiera afectar al sabor del vino.
El sistema de desgranado lineal y la mesa de selección son las dos características básicas del cabezal de vendimia Pellenc, que se suman a otras tres características ya existentes en las vendimiadoras de la marca, que las complementan. Una de ellas es el sistema Smart, que permite regular desde la cabina todos los parámetros de sacudida, así como programar distintas regulaciones en función de las características de cada viñedo, lo que permite adaptar el funcionamiento de la máquina a cada variedad para un mayor respeto a la vegetación. La segunda es un sistema separador de hojas, provisto de un aspirador que permite limpiar la vendimia sin extraer el jugo de la uva. La tercera innovación tecnológica de importancia, ya presente en las vendimiadoras Pellenc, es el cabezal Activ´, que se caracteriza por centrarse automáticamente sobre las cepas sin apoyarse sobre ellas, gracias a dos palpadores de autoguiado. Este cabezal se desplaza en paralelo a la hilera, sin roces de las piezas de desgaste.

Vendimiadoras arrastradas

Grégoire dispone de una amplia gama de vendimiadoras arrastradas, equipadas con un cabezal de vendimia ARC 2000, que combina buenos resultados con respeto por la vegetación. Se trata de un cabezal simple de mecanismos, de fácil mantenimiento y de estructura robusta. El modelo G55H incorpora tracción hidráulica, enganche al tripuntal del tractor y transmisión de toma de fuerza. Su barra de tiro hidráulica es ajustable en ángulo vertical y horizontal, y el paso para los pies es de 650 mm. Además, cuenta con un sistema hidráulico integral propio de la máquina para las funciones de vendimia. El manejo de las funciones está centralizado en la consola con monomando de control que se sitúa en el lateral derecho del conductor del tractor. Este modelo dispone de dos tolvas de 1.200 l cada una y de dos motores de tracción de 630 cc, y tiene un altura, un ancho y un largo total de 2.880, 2.890, 3.560 mm, respectivamente.

Bombas de vendimia de doble pistón

Las bombas de doble pistón horizontal que distribuye Alfonso Garrido Gadea están especialmente indicadas para trasiego de vino, mosto, vinagre, jugos de fruta, pulpas, sedimentos, licores, alcoholes industriales y en general líquidos claros o densos con sólidos en suspensión.

Las bombas de la serie Alvi son autocebantes hasta 8 m, tiene una presión máxima de trabajo de 3,5 at (35 m) y pueden trabajar en seco, sin problemas, durante cortos periodos de tiempo. Disponen de un mecanismo de transmisión, en baño de aceite con engranajes, bielas y bulones muy dimensionados, rodamientos y retenes de máxima calidad, los pistones y guía de las bielas incorporan camisas de fricción provenientes de automoción. Interiormente, la firma ha diseñado un sencillo mecanismo que al funcionar recoge el aceite del cárter y lo distribuye por bielas y pistones guía manteniendo una lubricación perfecta aún en marcha lenta.

El cuerpo de la bomba está fabricado en bronce fosforoso con todas las partes que sufren rozamiento en acero inoxidable. Pistones, camisas y ejes de los pistones, asientos de las válvulas, cámara de aire y toda la tornillería son de acero inoxidable. ■

EXPERTOS en MAQUINARIA para el SECTOR del VINO y el CAVA

new group maquinaria moderna

Maquinaria para la elaboración y tratamiento óptimo de la vendimia.

Alquiler de maquinaria para embotellado.

Líneas manuales, semiautomáticas y automáticas para elaboración de cava y vino.

New Group Maquinaria Moderna, S.L.
Pol. Ind. Can Ferrer C/ Grecia,12-14
08770 Sant Sadurní d'Anoia
(Barcelona)
Tel. 93 818 32 21
Fax 93 818 34 12
mmoderna@infonegocio.com
www.maquinariamoderna.com

O-I lanza un catálogo completo sobre envases de vidrio para el sector del vino

O-I, primer fabricante mundial de envases de vidrio, ha lanzado un nuevo catálogo de envases estándar que ofrece posibilidades para cada segmento de mercado –del Burgundy y Bordeaux al Champagne y vino de aguja– así como una selección sommelier y una gama innovadora de botellas 'atípicas'. El catálogo incluye modelos de vidrio en flint, verde y ámbar con tapones tradicionales y de rosca. Las medidas oscilan del popular 18,7 cl a 1,5 l, 2 l a envases incluso más grandes.
Teniendo en cuenta que diversos estudios han demostrado que muchos consumidores tardan solo unos pocos segundos en seleccionar un vino de las estanterías del supermercado, se valora sobre todo el impacto que pueda causar el producto, en cuestión de packaging. El resto de usuarios normalmente se fijan en la cosecha y el año, así que la etiqueta también juega un papel importante.

El primer vino del mundo producido con energía geotérmica obtiene la medalla de plata en el 'International Wine Challenge'

Versum, el vino de Bodegas Regalía de Ollauri, ha sido galardonado con la medalla de plata en el concurso 'International Wine Challenge', que ha celebrado su 27 edición. Versum es el primer caldo del mundo que se produce a base de geotermia, una fuente de energía limpia y renovable almacenada bajo la tierra, en forma de calor. Mediante la geotermia se evitan las emisiones directas de CO_2 a la atmósfera, siendo Regalía de Ollauri, la primera empresa bodeguera que la emplea. En la elaboración de este vino, de color rojo picota de capa alta y ribete violáceo, han intervenido uvas de alta calidad de la variedad Tempranillo. La crianza se llevó a cabo en barricas de roble francés durante 10 meses y, posteriormente, se embotelló durante un mínimo de seis meses.

Hanna Instruments organiza una 'Jornada sobre el tratamiento, control y depuración de aguas en bodegas'

Hanna Instruments, Biolan Microbiosensores e HydrosQuímica organizaron el pasado mes de junio unos cursos de formación centrados en el tratamiento, control y depuración de aguas en bodegas. La primera cita fue el 2 de junio, en el Centro Ágora de Vilafranca del Penedés (Barcelona). Posteriormente, la jornada también se celebró en Logroño, en el Museo Wurth; en Jumilla (Murcia); en Tomelloso (Ciudad Real); y por último en la sede de Sigaltec, en la localidad de Villagarcía de Arosa (Pontevedra).
La primera de las ponencias, 'Depuración de aguas residuales y de proceso en las bodegas', estaba dirigida por el director de Hydros Química, Francico Ruíz García. En ella se trató la problemática del agua residual en bodegas y las diferencias de procesos, y la I+D (evolución y tecnologías). A continuación, el ingeniero químico Javier Aramburuzabala habló sobre la 'Instrumentación para el control y el análisis de aguas en las bodegas'.

Bodegas Protos recibe el Premio 'Civic trust awards 2010'

Bodegas Protos, ubicadas en Peñafiel (Valladolid).

Bodegas Protos, ubicada en Peñafiel (Valladolid), ha sido galardonada con el premio de arquitectura 'Civic trust awards' 2010, que reconoce los mejores diseños e instalaciones desde la construcción, planificación, vista urbana e infraestructura. De los 56 proyectos presentados entre Reino Unido, Irlanda y España, el jurado, formado por un amplio equipo de arquitectos y asesores, valoraron el diseño de la bodega, del que es autor el arquitecto británico Richard Rogers, así como la contribución positiva a la economía de Castilla y León. La firma ha sido la única galardonada del país.

ID Logistics firma un acuerdo con Bodegas Torres para operaciones de transporte

ID Logistics y Bodegas Torres han llegado a un acuerdo por el cual el operador logístico realizará operaciones de transporte para esta bodega desde la provincia de Barcelona hacia las plataformas de distribución de Madrid, Valencia y Sevilla, entre otras. Torres ha confiado a ID Logistics las operaciones de carga completa y de grupaje de palés desde su almacén logístico central ubicado en Pacs del Penedés. Para ello, ID Logistics ha puesto en marcha un servicio de 24 h a toda España en grupaje para garantizar una respuesta idónea a los clientes de la bodega catalana.

Iberia incorpora el vino desalcoholizado, Eminasin, en su 'Menú Saludable'

Eminasin Rosado, en su formato en lata de 25 cl, ha sido incorporado por Iberia a su gama de productos disponibles para la clase turista. De este modo, la aerolínea española apuesta por la innovación y la diferenciación, al ofrecer a sus pasajeros la bebida pionera elaborada a base de vino desalcoholizado por el grupo vallisoletano Matarromera. Gracias al acuerdo alcanzado entre ambas compañías, centenares de miles de pasajeros podrán adquirir, al precio de 2,5 eur, una lata de Eminasin Rosado tanto en los vuelos nacionales como internacionales.

Envase de 25cl de Eminasin Rosado.

Dolmar, especializada en biotecnología, premio emprendedor XXI

La empresa Dolmar, dedicada al desarrollo, formulación, producción y venta de productos enológicos y aditivos alimentarios, ha ganado la fase autonómica del Premio Emprendedor XXI, durante la clausura de la quinta edición del Día del Emprendedor, el pasado 18 de mayo. Un galardón, organizado por la Agencia de Desarrollo Económico de La Rioja en colaboración con el Ministerio de Industria, Comercio y Turismo, 'la Caixa' y la Empresa Nacional de Innovación, al que optan siete empresas riojanas. La empresa Dolmar ha recibido un premio en metálico de 10.000 euros y una beca para participar en el curso Ignite Fast Tracking Innovation de la Universidad de Cambridge. Las otras dos empresas finalistas son Siam y Hotinnovación.

Etiquete y capsule con Mecamarc

EVO II
Novedad

- Velocidad : 1000 a 2500 botellas/hora
- Capsulado y posibilidad de colocar hasta 4 etiquetas
- Pantalla táctil
- Memorización de los formatos de etiquetado
- Motores paso a paso

AXIS
Rotativa (Cava)

- Velocidad : hasta 1500 botellas/hora
- Capsulado y posibilidad de capsulado mixto
- Posibilidad de colocar hasta 4 etiquetas
- Pantalla táctil
- Memorización de los formatos de etiquetado
- Colocación de capsulas tipo champagne (cava) o tipo collarín o tipo medallón

LABETTA
Precisión y velocidad

- Velocidad : 1000 a 40 000 botellas/hora
- Máquina etiquetadora rotativa de autoadhesivo (existe en modo mixto o con cola)
- Pantalla táctil
- Motores paso a paso

Presentamos a Sercoyse, S.L. como nuevo Distribuidor de la firma Mecamarc en España.
Sercoyse, S.L., es una empresa situada en L'Hospitalet de LLobregat (Barcelona) fundada en 1990 que se dedica a la comercialización y servicio técnico de maquinaria para etiquetas y packaging.

La firma Mecamarc lleva 20 años desarrollando, fabricando y montando sus propias máquinas de etiquetado. Su plena dedicación a las tecnologías más punteras, así como los materiales de alta calidad que utiliza junto con su experiencia, han favorecido su continuo crecimiento.
Líder en la Champagne, también exporta con éxito a otros países, como son Alemania, Austria, Inglaterra, Italia, Eslovenia y cubre tanto el sector vinícola como amplios sectores industriales (perfumería, cosmética…).

Su pertenencia al grupo HERVE que reúne más de 2500 en Francia, confirma la calidad de su servicio y filosofía empresarial, que se basa en un equipo eficaz de profesionales experimentados cuya única meta es satisfacer los deseos de sus clientes.

Sercoyse, S.L. y Mecamarc es ante todo la unión de dos profesionales del sector del Etiquetado, que les garantiza satisfacción y calidad.

Reforma, 1 – 08901 L'Hospitalet de Llobregat (Barcelona) ESPAÑA
Tel. +34 93 261 04 86 - Fax +34 93 337 66 19 - www.sercoyse.com

Conception **PR2i** - Mars 2010

» TECNIRAMA

Interempresas net

Bombas de vacío

Para ámbitos con alto perfil de exigencia

Las bombas de vacío Generación X de Becker son aptas para ámbitos con un alto perfil de exigencia, por ejemplo en el sector medicinal.
Los equipos VX de funcionamiento en seco destacan por su alta resistencia a la fricción y por la larga vida útil. Al no haber apenas desgaste tampoco se genera polvo. Los equipos Generación X son adecuados para trabajos de precisión en cámaras blancas.
Funcionan 100% sin aceite y tienen un excelente rendimiento con un consumo limitado de energía. En el campo del vacío sensible garantizan una conducción del aire precisa y sin pulsaciones.

Becker Ibérica de Bombas de Vacío y Compresores, S.A.

Tel.: 938165153
comercial@becker-iberica.com

www.interempresas.net/P49308

Etiquetadora rotativa

De cola en caliente

La etiquetadora rotativa Futura es de cola en caliente con etiqueta precortada de papel o plástico. Existen varios modelos de 6.000 a 72.000 bph.
El modelo Futura N es para envases cilíndricos y el modelo Futura S es para envases cilíndricos y no cilíndricos. La Futura S realiza el etiquetado de envases perfilados/cilíndricos, platillos con autocentrado y expulsor mecánico para formatos muy pesados. Se realiza la rotación de los platillos con excéntrica en cruz y el sector de excéntricas para formatos diferentes (cambio rápido).

Atlanta

Tel.: 902611496
comercial@atlanta-es.com

www.interempresas.net/P53065

Control de barricas

Basada en código de barras

Bacosoft ha desarrollado una solución que utiliza códigos de barras para una gestión eficiente de los parques de barricas. Este sistema se basa en identificar las barricas una a una, utilizando códigos de barras impresos sobre etiquetas de un material transparente. las etiquetas están diseñadas para aguantar salpicaduras de agua, vino e incluso se pueden lavar. Así mismo representa grandes beneficios para la bodega que podrá acceder a una información de la que habitualmente no dispone por el coste de tiempo que implica su registro y análisis.
A través de este sistema se puede conocer la cantidad de barricas trasegadas, lavadas o las que se han montado o desmontado en el periodo de tiempo que se seleccione.

Bacosoft

Tel.: 936306740
info@bacosoft.com

www.interempresas.net/P46924

Bombas de acero inoxidable 304

De 10.000 y 20.000 litros por hora

Dentro de su catálogo de bombas de la gama industrial, Bombas Yunk cuenta con dos modelos de 10.000 y 20.000 litros por hora.
Ambas bombas están fabricadas en acero inoxidable 304, y son totalmente desmontables en segundos, fácilmente transportables, de flujo constante, autocebantes, volumétricas y reversibles, sin mantenimiento (no necesitan lubricación), trasiegan productos delicados sin dañarlos, y cuentan con una capacidad de aspiración de hasta 3 m.c.d.a., y una presión de salida de 2,5 bar.

Bombas Yunk, S.L

Tel.: 932371432
bombasyunk@bombasyunk.com

www.interempresas.net/P46609

AENOR
Empresa Registrada
ER-1233/2005

Belafer®

INDUSTRIAS BELAFER, S.L.

Ctra. N-II km 440

22520 Fraga (Huesca)

Tel. 974 47 16 12

Fax 974 47 30 02

belafer@belafer.es

www.belafer.es

Trituradora de sarmientos

PARA TRITURACIÓN DE
LOS SARMIENTOS
DE VIÑA Y RESTOS DE PODA

Triblocs de embotellado

Para embotellar vino y licores

El unibloc automático Esaind sirve para el enjuagado / sopladura, llenado y tapado. Puede embotellar vino, licores, destilados y otros líquidos tranquilos en botellas de vidrio o PET, ya sean cilíndricas o perfiladas.
El funcionamiento de la llenadora puede ser a caída o ligera depresión (líquidos no densos), o bien alto vacío (líquidos densos). El tipo de tapón para la taponadora puede variar entre corcho natural, tapón rosca, tapón corona, tapón ROPP y muchos otros.

Esaind

Tel.: 968108909
esaind@esaind.es

www.interempresas.net/P19978

Barricas

de roble francés y americano

Seleccionar y comprar la madera es el primer paso importante. En Intona lo hacen en el mismo bosque, y con la ayuda de profesionales forestales.
El hendido se realiza en sus propias instalaciones, donde la experiencia del profesional que elabora con mimo cada duela, nos asegura que no haya sorpresas cuando a las dos años se construyan las barricas.
El seguimiento analítico y las variables meteorológicas ayudarán a determinar las prácticas de curado y el momento óptimo de utilización de la madera.

Exclusives Castells, S.L.U.

Tel.: 938912251
e.castells@cgac.es

www.interempresas.net/P41019

Analizador de anhídrido sulfuroso

De diseño compacto

Gab Sistemática Analítica ofrece a sus clientes el analizador de anhídrido Gab Toning, de diseño compacto, sencillo y muy fácil de usar.
El analizador Gab Toning es rápido, muy práctico y no necesita mantenimiento ni calibración.
Algunas de sus características técnicas son: método Ripper, autoajuste, reactivos económicos, tensión alimentación: 100-240V / 50-60Hz, potencia: 12Vx1A y un peso de 2,15 kg.
El analizador Gab Toning está equipado con: 3 tubos de vidrio para Toning,3 tapones de goma nº 5, 3 imanes agitadores 6 x 20 mm, 1 pinza con nuez para bureta, 1 gradilla inoxidable para 12 tubos, 1 alimentador de red, 1 líquido de valoración 500 ml, 1 almidón indicador 250 ml, 1 ácido 500 ml, 1 álcali 500 ml e instrucciones.

Gab Sistemática Analítica, S.L.

Tel.: 938171842
gab@gabsystem.com

www.interempresas.net/P58167

Máquina etiquetadora rotativa

Alcanza un rendimientos de 1.000 a 25.000 b/h

La máquina etiquetadora rotativa Conpart está provista con estaciones de etiquetado M50 para etiquetas auto-adhesivas. Cuenta con una extensa gama de modelos y aplicaciones, siendo factible el suministro de máquinas mixtas con estaciones de cola fría, auto-adhesivas y hot-melt.
Existe una solución para cada necesidad concreta. Para el sector enológico, las máquinas incorporan el sistema de centrado por fotocélulas y leva electrónica con motores paso a paso. El propio usuario puede crear la leva más apropiada a cada necesidad de etiquetado.

Garripack, S.A.

Tel.: 938406995
luis.hernandez@garripack.com

www.interempresas.net/P49036

Llenadoras de bebidas

Para envases de vidrio y PET

La llenadora modelo G de la empresa G y M Internacional funciona por un sistema de llenado 'isobarométrico'. Se utiliza para bebidas carbónicas refrescantes o aguas gasificadas. Por otro lado, permite utilizar envases de vidrio y/o envases de vidrio y PET, y también latas y otros formatos de envase. G y M fabrica también otras líneas de llenado (modelos GLT y GLTV-GLBv), para otras aplicaciones como son el aceite, aguas minerales y zumos de fruta, y vinos naturales o poco gasificados.

GYM Internacional, S.A.

Tel.: 983403010
carloscarta@gyminternacional.es

www.interempresas.net/P20786

Unidades de limpieza

En circuito cerrado y abierto

Debido a las crecientes medidas de reducción de vertidos y mejoras en los procesos, la firma Iberlact ha desarrollado toda la gama de unidades de limpieza tanto en circuito cerrado como en circuito abierto. Las principales características de nuestras líneas Cip y Cop son: unidades de 1, 2, 3, 4 ó 5 tanques; gran ahorro en el consumo de las soluciones de limpieza y reducen la DQO / DBO generada por malos manejos de los empujes.

Iberlact

Tel.: 918770829
iberlact@iberlact.com

www.interempresas.net/P31685

Sistema de gestión y control

Para instalaciones de vinificación

De la experiencia de más de 30 años de la firma Nova Frigo en la proyección y construcción de instalaciones y sistemas de refrigeración industrial y control de la temperatura de proceso, nace la instalación de gestión y control completamente automática de la temperatura para los procesos de vinificación (blanco, tinto, espumoso, etc), desarrollada conjuntamente con reconocidos productores vitivinícolas del norte de Italia.
La instalación, completamente diseñada y producida por Nova Frigo y comercializada en España por C.T.Servicio (Centrotécnica), está ideada para optimizar y controlar la temperatura durante todas las fases que caracterizan la vinificación, desde la fermentación hasta los diversos procesos de tratamiento y la clarificación.

C.T. Servicio, S.A. (Centrotécnica)

Tel.: 936376868
info@centrotecnica.es

www.interempresas.net/P58029

Centrífuga clarificadora

Con descarga periódica y automática de los lodos

Máquinas Centrytec dispone de la centrífuga clarificadora MSA 45-06-076 de Westfalia con tambor de platos autolimpiable.
Entre sus características técnicas destacan: descarga periódica y automática de los lodos, mediante pistón de desplazamiento axial; caudal: hasta 30.000 l/h;alimentación por conducción cerrada con caudalímetro; descarga a presión, sin espuma de la leche, transmisión de la fuerza motriz mediante embrague hidráulico, accionamiento con motor trifásico de 22 kW, bastidor cilíndrico de fundición y forrado totalmente en acero inoxidable.

Máquinas Centrytec, S.L.

Tel.: 968687688
rmoreno@maq-centrytec.net

www.interempresas.net/P57188

Tapón cabezudo

Con cabeza plástica

La empresa Industrial Gaber especialista en la fabricación de diferentes tipos de tapones para vinos, moscateles, licores, vinagres y aceites, dispone del tapón cabezudo.
Este tapón cabezudo se presenta con cabeza plástica, que oscila desde 18 hasta 48 mm de diámetro y corcho colmatado o natural desde 18 hasta 28 mm de diámetro.
Industrial Gaber también dispone de tapón cabezudo con cabeza de madera en cualquier medida y espiga de plástico.

Industrial Gaber, S.A.

Tel.: 935865148
info@igaber.com

www.interempresas.net/P57923

Depósito para vino

De acero inoxidable y roble

In Via ofrece a sus clientes un depósito que combina acero inoxidable y roble uniendo las ventajas de la tecnología y la disminución de costes.
Con esta combinación de materiales se consigue una lenta aportación de oxigeno por la madera, la mejora de aromas y mayor estabilización de colores, y una disminución de sulfuroso y aumento de la estructura del vino.
El depósito da lugar a diversidad de porosidades de maderas, fáciles de intercambiar. Posteriormente, se puede utilizar el depósito para estocajes eliminando maderas.

Industrias Via

Tel.: 938902418
info@invia1912.com

www.interempresas.net/P28005

Despuntadora doble sierra

Para la viña

Las despuntadoras de viñedo de doble sierra de Jumar Agrícola incorporan un sistema de trabajo que proporciona un corte "perfecto y limpio".
Las máquinas disponen de un mástil en versión bilateral que permite una visión total de la zona de trabajo o un mástil unilateral para máquinas con un sólo lado de corte. Además, la empresa ofrece multitud de configuraciones dependiendo de la necesidad del cliente. Todos los elementos de corte de las despuntadoras de doble sierra pueden girar para adecuarse a la posición de trabajo más favorable, incorporando un sistema de seguridad automático en caso de obstáculo. Todos los movimientos pueden controlarse automáticamente.

Jumar Agrícola, S.L.

Tel.: 941454536
info@jumaragricola.es

www.interempresas.net/P51889

Llenadora taponadora de botellas de vino

Con 11 grifos fabricados en inox

La llenadora automática Comet 2000 NG tiene 11 grifos en inox, funciona por ligera depresión, la alimentación central es por encima y el llenado se realiza por gravedad o por bomba.
Cuenta con regulación eléctrica de la altura de la llenadora y regulación eléctrica centralizada del nivel de llenado. Taponadora de 4 mordazas en inox (intercambiable). La tolva de corchos lleva chapa perforada para eliminar el polvo de los corchos. La regulación de la altura de la taponadora es eléctrica. Dispone de un variador electrónico de velocidad, de 0 a 2.200 botellas/hora. El tablero de mandos es digital, con opciones de contador y descontador de botellas, producción por hora, etc.

Maquinaria Moderna, S.L

Tel.: 938183221
mmoderna@infonegocio.com

www.interempresas.net/P47830

Etiquetadora

Ofrecen una producción máxima de 6.000 b/h

La etiquetadora DML Compact de Didac Méndez combina versatilidad, producción, rapidez y precisión. Permite el etiquetado de cualquier envase: rectangular, cilíndrico, ovalado y cónico. Con una producción máxima de 6.000 b/h, la gama de etiquetadoras DML Compact se compone de una bancada rígida, protegida por una estructura de acero inoxidable; cinta transportadora con cadena charnela; cuadro de mandos integrado en la bancada con indicador luminoso y reglaje en altura de la banda superior con indicador de posición.

Didac Méndez, S.L.

Tel.: 937142415
correo@didacmendez.com

www.interempresas.net/P33040

Depósitos para vinos

De 5.600, 10.000 y 50.000 litros

MMG Maquinaria dispone de depósitos de 5.600,10.000 y 50.000 litros para vino fabricados en inoxidable Aisi 316 y 304.
Estos depósitos constan de 2 a 4 camisas para frío, toma de muestras, medidor, boca de hombre arriba y abajo y dos salidas de producto.

MMG Maquinaria

Tel.: 968692136
mmg@mmgmaquinaria.com

www.interempresas.net/P57921

Máquina etiquetadora

Instalada en la salida del tren de llenado

La etiquetadora MC 210/2, comercializada por Murcia Codificación, está equipada con cuatro cabezales etiquetadores, compuestos por: etiqueta, contraetiqueta, collarín y consejo regulador. Se trata de una máquina totalmente automática, de fácil manejo mediante un panel electrónico. Se instala en la salida del tren de llenado, a la salida de la cinta transportadora. Dispone de distribuidor de cápsulas normales y con el tapón en su interior. Cuenta con cabezal oprimidor de rolinas para la cápsula de complejo o estaño. Su producción es de 3.000 botellas por hora.

Murcia Codificación, S.L.

Tel.: 968622469
murciacodificacion@murciacodificacion.com

www.interempresas.net/P29991

Llenadora

Envasa desde 0,25 hasta 5 l

La llenadora MLV-4 de Olmos Maquinaria, S.L. es una máquina envasadora lineal modular compuesta por llenadora con dos, cuatro, seis, ocho, diez hasta doce dosificadores, taponadora a presión, a rosca y/o pilfer-proof y etiquetadora.
Se trata de una máquina multiformato para envasar desde 0,25 hasta 5 l.

Olmos Maquinaria, S.L.

Tel.: 937144945
olmos@olmosmaquinaria.com

www.interempresas.net/P30351

Pistola para el llenado de barricas

Puede funcionar por gravedad

Quilinox, dispone de la pistola 'Pistobar' para el llenado de barricas. Dicha pistola se detiene cuando la barrica está llena gracias a su parada automática, evitando que esta se desborde.
Se comercializa en dos versiones. La primera, para alcoholes fuertes en la que todas las partes en contacto con el producto son de acero inoxidable. La segunda, fabricada en acero inoxidable y POMC, para otro tipo de productos como vinos. Gracias a su soporte móvil se puede adaptar a toda clase de barricas horizontales. El Pistobar puede funcionar por gravedad o con todas las bombas equipadas de un sistema de bypass.
La pistola con su parada automática, permite al usuario disponer de tiempo para realizar otras tareas, durante el relleno de las barricas. Debido a su concepción genera muy poca espuma.

Quilinox, S.L.

Tel.: 902304316
quilinox@quilinox.com

www.interempresas.net/P57918

Etiquetadora rotativa automática autoadhesiva

Para envases con diferentes formas y tamaños

Rusán dispone de la etiquetadora rotativa SR Gold Plus con desbobinadores, para envases de diferentes formas y tamaños (ovalados o cilíndricos). Esta etiquetadora está equipada con cabezales Saru y motorizada por servomotor. Se trata de una máquina con capacidad de cubrir necesidades de producción hasta 260 envases por minuto. La velocidad es autoregulable en función de la acumulación de botellas. Esta maquina se puede adaptar a las necesidades de las empresas y ofrece varias opciones como desbobinadores motorizados, codificador automático, detección de etiqueta o falta de etiqueta.

Rusán, Construcción de Maquinaria, S.L.

Tel.: 937207840
ventas@rusan.es

www.interempresas.net/P58015

Máquina rotativa etiquetadora lineal adhesiva

Para cava

Sercoyse dispone de la máquina rotativa de etiquetado Axis.
La AXIS es una máquina etiquetadora lineal adhesiva.
Su pantalla táctil así como la memorización de los formatos de etiquetado permiten una facilidad de uso y de ajustes.
La AXIS ofrece varias posibilidades de etiquetado ya que puede colocar hasta 4 etiquetas (etiqueta, contra etiqueta, collarín y medallón) y ofrece varias posibilidades de capsulado: cava o mixto.
Su velocidad de 1500b/h y sus ventajas técnicas y económicas la convierten en una máquina muy eficiente y con una grande flexibilidad.

Sercoyse, S.L.

Tel.: 932610486
sercoyse@sercoyse.com

www.interempresas.net/P55674

Plantas de ultra refrigeración

Para aplicaciones múltiples

Revinsa dispone de la planta de ultra refrigeración MF 50 SH 2C BC con circuitos independientes de vino y agua, para la estabilización de vinos y enfriamiento de agua con bomba de calor.
Para la estabilización tartánica de los vinos, Revinsa ha elegido el evaporador de superficie rascada construido enteramente en acero inoxidable, por su capacidad exclusiva para trabajar con temperaturas próximas al punto de congelación, con saltos térmicos de 20 ºC e incluso superiores.
Su eficaz movimiento de rotación interior además de favorecer la turbulencia y la formación de núcleos de cristales de bitartratos, impide la aparición de placas de hielo sobre la pared del evaporador.

Revinsa

Tel.: 902158517
administracion@revinsa.es

www.interempresas.net/P57803

Precintadora rotativa

Óptima para cualquier tipo de botella

La etiquetadora rotativa Premat 10/10 de Auxiemba, comercializada por Talleres Pupar, es una máquina de tecnología depurada, construida con gran precisión en aleaciones ligeras, acero inoxidable y protección de cromo duro. Los cambios de formato son simples y se realizan en un tiempo breve. El transportador de máquina lleva tracción independiente sincronizado con la velocidad de la máquina a través de un variador de frecuencia.

Talleres Pupar S.A.

Tel.: 937102443
pilar@pupar.es

www.interempresas.net/P55816

Sistema de flotación

Permite una separación rápida y eficaz de los sólidos

El equipo de flotación de Termofriger permite una separación rápida y eficaz de los sólidos. Una vez tratado, de forma preventiva con enzimas, al zumo se le añade un coadyuvante (gelatina) con una dosificación en línea por medio de una bomba dosificadora que es parte integrante del equipo. A continuación, el zumo se presuriza con aire o azoe. Ya tratado, el zumo se envía al depósito del cliente, donde las partículas sólido - gas, con un peso específico inferior al del zumo, tienden a separarse y salen a la superficie.

Termofriger, S.L.

Tel.: 618316411
termofriger@termofriger.com

www.interempresas.net/P57917

Prensa hidráulica vertical

Para la extracción de mosto de alta calidad

Fortuny Maquinaria comercializa la prensa hidráulica vertical de Diemme para extracción de mostos de calidad respetando la tradición. La jaula de prensado, se posiciona automáticamente para una rápida instalación/extracción.
Las ranuras están realizadas por láser y con tamaños diferenciados en la parte superior, intermedia e inferior, para facilitar el drenaje del producto y evitar roturas de orujo y semillas. La máquina está equipada con un sistema que permite la separación automática del orujo sin ninguna intervención por parte de un operario, además de disponer de un fácil acceso a todas sus partes para las operaciones de limpieza y manutención. Existe la posibilidad de reducir sus dimensiones para facilitar el transporte y sus ruedas permiten un fácil desplazamiento en bodega.

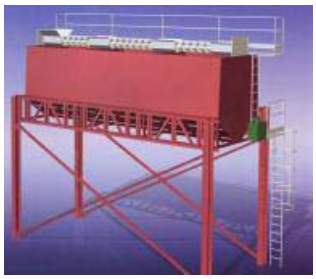
Fortuny Maquinaria, S.L.

Tel.: 977342218

www.interempresas.net/P58261

Maquinaria para bodegas

Transportador de cadena, mesa de selección, tolva recepción...



Industrias Sanz desarrolla una gama de maquinaria especializada en el sector vitivinícola, de la mano de un equipo formado para tal fin. En el segmento de la maquinaria para bodegas, esta compañía dispone de transportador de cadena para orujos y transportador de cadena para raspa y orujo. Además, ofrece otros equipos claves para la elaboración de los productos, como mesas de selección con un ancho de banda que oscila de los 600 mm a los 1.000 mm, mesa dosificadora con vibración, mesa selección con vibración, tolva recepción de uva con vibración así como carros y contenedores para orujo prensado.

Industrias Sanz, S.L.

Tel.: 948740009
info@isanz.com

www.interempresas.net/P57302

Clarificadora

Caudal aproximado de 6.000 a 8.000 l/h

La centrífuga decantadora de Alfa Laval es de funcionamiento continuo y dispone de un tambor cilíndrico, troncocónico y sinfín. El accionamiento tiene lugar, con motor trifásico por transmisión de la fuerza motriz mediante correas, trapezoides y arranque en estrella triángulo. La parte troncocónica, tiene un ángulo elevado de conicidad y la ejecución adecuada para la separación de productos corrosivos.
El caudal aproximado es de 6.000 a 8.000 l/h, dependiendo del contenido de sólidos en la alimentación, y del grado de clarificación deseado. La alimentación de la decantadora tiene lugar a través de un tubo central, descargando el líquido clarificado por presión, mientras los sólidos son arrastrados por un sinfín.

Centrífugas & Decanter, S.L.

Tel.: 968628678
aguilar@machineryaguilar.com

www.interempresas.net/P54365

ÍNDICE DE ANUNCIANTES

Abelló Linde, S.A. 75
Atlanta 49
Atlas Copco, S.A.E. - Div. Compresores 42
Bacosoft 19
Baumer Bourdon-Haenni, S.A.S. 13
Becker Ibérica de Bombas de Vacío y Compresores, S.A. 25
Bombas Yunk, S.L 34
Centrífugas & Decanter, S.L. 51
Cepillos Díaz, S.L. 93
Comatec, S.A. 27
Condorchem Ibérica, S.L. 8
Didac Méndez, S.L. 57
Domag, S.A. 74
Domino Amjet Ibérica, S.A. 11
Enotop 77
Esaind 71
Euro Bearings Spain, S.L. 17
Exclusives Castells, S.L.U. 69
Fortuny Maquinaria, S.L. 61
Gab Sistemática Analítica S.L. 61
Garripack, S.A. 82
GYM Internacional, S.A. 67
Hanna Instruments, S.L. 47
Herpasa Grupo Interior portada
Iberlact Portada
Indetec, S.L. 37
Industrial Gaber, S.A. 85
Industrias Belafer, S.L. 89
Industrias Via 45
Institut Català del Suro 58
Jumar Agrícola, S.L. 54, Contraportada
Manufacturas Metálicas Canals, S.A 55
Maquinaria Moderna, S.L 83
Máquinas Centrytec, S.L. 39
MMG Maquinaria 79
Murcia Codificación, S.L. 91
Olmos Maquinaria, S.L. 6
Quilinox, S.L. 63
Revinsa 40
Rigaplast Industrial, S.A. 81
Rusán, Construcción de Maquinaria, S.L. 28, 29
Sánchez-Beato Maquinaria Agrícola 85
Sercoyse, S.L. 86
Sovisur (Williams & Humbert) 33
Talleres Filsa, S.A. 41
Talleres Pupar S.A. 3
Tallers Reverté, S.L. 81
Tecnología Difusión Ibérica, S.L. 35
Termofriger, S.L. Interior portada
Torre Agroindustrial 82
Vyc Industrial, S.A. 65

NOVEDADES IMPORTANTES PARA LOS CLIENTES DE Interempresas.net

A partir de ahora los stands en la Feria Virtual de Interempresas.net son **AUTOGESTIONABLES**

Si usted tiene contratado un stand virtual en Interempresas.net, ahora puede gestionar sus contenidos a través de la herramienta **"MIS DATOS"**

1. Puede ver el listado de todos los **pabellones** en los que aparece su stand virtual; con posibilidad de solicitar los oportunos cambios.
2. Puede enviar **notas de prensa**, artículos periodísticos y otros materiales.
3. Puede añadir, modificar o eliminar **líneas de producto y marcas** del stand virtual.
4. Puede añadir o eliminar **ofertas y demandas** del apartado de anuncios clasificados.
5. Puede añadir, modificar, reclasificar o reordenar **catálogos y otros documentos** del stand virtual.
6. Puede añadir o eliminar **reseñas de producto**, con su correspondiente fotografía, en el **escaparate** del stand virtual.

El mecanismo de gestión de catálogos y otros documentos se realiza de forma instantánea. La gestión de ofertas y demandas, líneas de producto, marcas, reseñas y notas de prensa es revisada por el departamento de gestión de contenidos de Interempresas para adecuarla a los criterios editoriales y a las normas de edición en beneficio de la calidad y claridad de la información y de la coherencia interna de la base de datos.

Y ADEMÁS...

Se le enviará cada mes por correo electrónico una **ESTADÍSTICA COMPLETA Y DETALLADA** de las visitas recibidas en cada uno de los apartados de su stand virtual, o de cualquier otro de los espacios comerciales contratados, así como de los correos electrónicos y formularios enviados a través de los mismos.

Interempresas. ***TOTAL INTERACTIVIDAD, ALTA CALIDAD DE LOS CONTENIDOS Y MÁXIMA TRANSPARENCIA***

La audiencia de Interempresas.net está controlada por Nielsen NetRating y auditada por la O.J.D.

Para cualquier duda referente a la autogestión de contenidos contactar con DirectorioEmpresas@interempresas.net - Tel. 93 680 20 27

Interempresas net — BOLETÍN DE SUSCRIPCIÓN

Interempresas publica ediciones especializadas para cada sector industrial. Si desea recibir durante un año todas las ediciones de uno o varios sectores, marque la casilla o casillas de su interés.

REVISTAS INTEREMPRESAS	EDICIONES AL AÑO	PRECIO ESPAÑA (precios sin IVA)	COMPRAR	PRECIO EXTRANJERO (precios sin IVA)	COMPRAR
METAL-MECÁNICA	11	80 €	☐	184 €	☐
FERRETERÍA	4	24 €	☐	55 €	☐
MANTEN., INSTAL. Y SEG. INDUSTRIAL	4	24 €	☐	55 €	☐
MADERA	4	24 €	☐	55 €	☐
CONSTRUCCIÓN	4	24 €	☐	55 €	☐
CERRAMIENTOS Y VENTANAS	4	24 €	☐	55 €	☐
OBRAS PÚBLICAS	9	54 €	☐	124 €	☐
NAVES INDUSTRIALES	9	54 €	☐	124 €	☐
OFICINAS Y CENTROS DE NEGOCIOS	4	24 €	☐	55 €	☐
EQUIPAMIENTO PARA MUNICIPIOS	4	24 €	☐	55 €	☐
JARDINERÍA Y ÁREAS VERDES	4	24 €	☐	55 €	☐
AGRICULTURA Y EQUIP. FORESTAL	9	54 €	☐	124 €	☐
GANADERÍA	4	24 €	☐	55 €	☐
INDUSTRIA VITIVINÍCOLA	4	24 €	☐	55 €	☐
INDUSTRIA ALIMENTARIA	4	24 €	☐	55 €	☐
TÉCNICA Y GESTIÓN DEL AGUA	4	24 €	☐	55 €	☐
IND. QUÍMICA Y LABORATORIOS	4	24 €	☐	55 €	☐
ENERGÍAS RENOVABLES	4	24 €	☐	55 €	☐
RECICLAJE Y GESTIÓN DE RESIDUOS	4	24 €	☐	55 €	☐
COMPONENTES Y AUTOMATIZACIÓN	4	24 €	☐	55 €	☐
LOGÍSTICA Y MANUTENCIÓN	4	24 €	☐	55 €	☐
ENVASE Y EMBALAJE	4	24 €	☐	55 €	☐
INDUSTRIA GRÁFICA	9	54 €	☐	124 €	☐
PLÁSTICOS UNIVERSALES	9	80 €	☐	184 €	☐

DATOS PERSONALES

Empresa _____ N.I.F. _____

Nombre _____ Apellidos _____

Dirección _____

Población _____ C.P. _____

Teléfono _____ Fax _____

E-mail _____

FORMA DE PAGO

☐ CHEQUE NOMINATIVO A NOVA ÀGORA, S.L.

☐ DOMICILIACIÓN BANCARIA

Nombre y Apellidos del titular _____

Código de cuenta de cliente (C.C.C.)

Entidad | Agencia | DC | Nº de Cuenta

Fecha / /20

FIRMA DEL TITULAR

☐ TARJETA DE CRÉDITO

Nombre y Apellidos del titular _____

Número tarjeta _____ Fecha de caducidad _____

La suscripción se renovará anualmente salvo orden en contra del suscriptor

Puede enviar este boletín por fax al 93 680 20 31 o por e-mail: suscripciones@interempresas.net
O bien por correo postal a nova àgora, s.l. C/ Amadeu Vives, 20-22 • 08750 MOLINS DE REI (Barcelona)

Termofriger sociedad española con sede en Sant Pere de Ribes (Barcelona) fundada en 1.980 por el Sr. Daniel Lozano, comienza su largo trayecto junto a empresas de un reconocido prestigio a nivel mundial (TMCI Padovan y Siprem Internacional). Su mayor campo de actuación es el frío aplicado a toda la industria alimentaria.

Operamos en todo el territorio nacional, en estos últimos años abarcamos trabajos y realizaciones "llaves en mano" fuera del país. (Rep. Dominicana-China-Sudamérica, etc.).

Las instalaciones de Termofriger de 1.500 m2 con una futura ampliación de 500 m2 destinadas a recambios, servicios postventa, montaje y fabricación de sus propios productos.

Las firmas a las que representamos tienen un campo muy importante de gama en productos para el sector alimentario/enológico, desde recepción de Vendimia hasta los últimos procesos en los sectores.

Servicio:

El compromiso de la sociedad con cada uno de nuestros clientes o tenedores de maquinaria, es ofrecer una asistencia técnica, altamente cualificada generando una confianza y seguridad a nuestra firma.

Objetivo:

Proporcionar soluciones en diseño y fabricación que permitan a nuestros clientes una mayor efectividad y competitividad para un producto de alta calidad.

¿Porqué Termofriger?:

Por sus 27 años en el mercado, liderando el campo tecnológico con un equipo humano altamente cualificado y comprometido.

Fidelización de los clientes en el 90 por ciento, comenzaron con Termofriger y siguen contando con nosotros.

TERMOFRIGER, S.L.

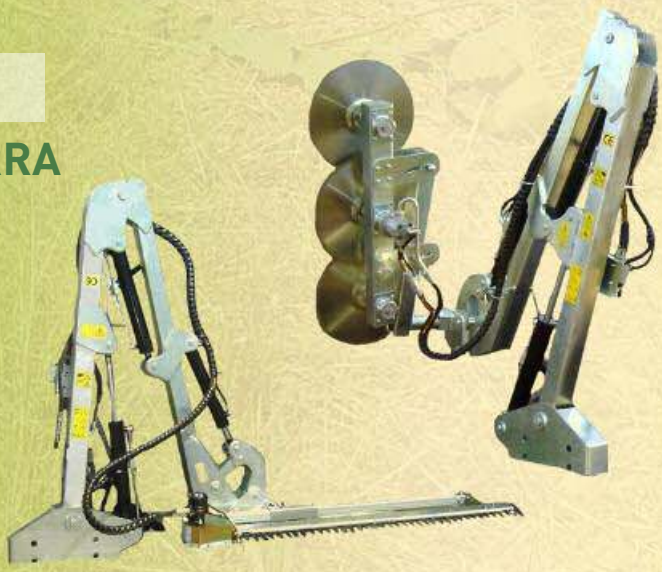
ASISTENCIA TÉCNICA Y VENTA DE MÁQUINAS
C/ Pagesía, 4 • Polígono Industrial Vilanoveta
08810 SANT PERE DE RIBES (Barcelona)
Tel. 93 811 58 60 • Fax 93 811 58 61
http://www.termofriger.com
termofriger@termofriger.com

DESPUNTADORAS *de* CUCHILLAS *y* DOBLE SIERRA *para su* VIÑEDO

Jumar agrícola S.L.

Polígono Industrial La Majadilla, Parc. 2,2
26350 Cenicero (La Rioja)
Tel. 941 454 536 - Fax 941 454 314
info@jumaragricola.es - www.jumaragricola.es

RECORTADORAS *de* BAJOS *para* FRUTALES *y* OLIVARES

PREPODADORAS ARTICULADAS *de* DISCOS *para* ÁRBOLES

BRAZOS DE CORTE *de* DOBLE SIERRA *y con* DISCOS