INDUSTRIA VITIVINÍCOLA

Entrevista a José Fernando Sánchez Bódalo, presidente de Acevin

Contenido de aminoácidos de la uva en la determinación de la calidad aromática del vino

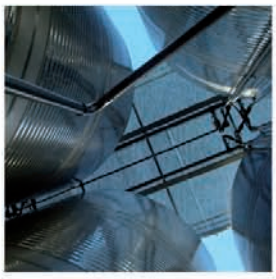
Entrevista a Hernán Ojeda, director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge (INRA)

Ribeiro, cuando el 'coupage' gana peso en tierras gallegas

Vinseum, una nueva manera de experimentar el mundo del vino

Concepto Enoclimat: Climatización en la bodega

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

Interempresas.net

- 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
- HORTICULTURA

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 3
ÉPOCA 2ª Nº 712/2010 SEPTIEMBRE

7 ÁNGULO CONTRARIO
No te lo creas: huye de los medios

7 EDITORIAL
Adiós vendimia, adiós

9 EL PUNTO DE LA i
Parados, a limpiar bosques

10 PANORAMA

16 LA OPINIÓN DEL SECTOR

16 Entrevista a José Fernando Sánchez Bódalo, presidente de Acevin
"Hay turistas que también se encandilan con una bodega-cooperativa en la Mancha o Extremadura"

22 VER PARA CATAR

25 INFORAMA

25 El contenido de aminoácidos de la uva en la determinación de la calidad aromática del vino

32 Botellas más ligeras y ecológicas

36 Entrevista a Hernán Ojeda, director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge (INRA)

"Hay que mantenerse alerta para adecuar los sistemas productivos"

41 Ribeiro, cuando el 'coupage' gana peso en tierras gallegas

45 Entrevista a Luis Anxo Rodríguez, presidente de la DO Ribeiro

"Debemos partir de uva de calidad y mostrar sensibilidad en la elaboración de un Ribeiro"

50 Vinseum, una nueva manera de experimentar el mundo del vino

60 Entrevista a Domingo Valiente, secretario general de Fivin
"Dos copas de vino diarias previenen enfermedades cardiovasculares y cerebrovasculares"

64 Entrevista a Joan X. García Batlle, gerente de GAB Sistemática Analítica
"Del análisis de 'cocina' hemos pasado al análisis electrónico"

67 Mejora del proceso de crianza: control de temperaturas y humedad relativa

72 Un ambiente óptimo para crear un vino de primera

75 ESCAPARATE

75 Equipos para la vendimia

78 EMPRESAS

79 TECNIRAMA

La eficiencia se redefine:
Fendt 200 Vario V, F y P

200 VARIO

Sin escalonamientos hacia lo más alto

3 años de garantía

Con los nuevos tractores especialistas 200 Vario V, F y P, Fendt ofrece la más moderna tecnología y equipamiento disponible hoy en este segmento. Gracias a la continua transferencia de tecnología del segmento de tractores de alta potencia, Fendt ha triunfado también en la integración de la transmisión continua Vario en sus tractores especialistas. De este modo Fendt abre completamente nuevas dimensiones en terminos de eficiencia, rendimiento y rentabilidad en el segmento comprendido entre los 70 y 110 CV. Un nuevo ergonómico y práctico diseño de cabina asegura la máxima operatividad y confort en la conducción.

Experimente las infinitas ventajas de la tecnología Vario y disfrute de la conducción de un Fendt, ¡ahora sin escalonamientos desde los 70 hasta los 360 CV!

AGCO
Your Agriculture Company

FENDT

AGCO Iberia S.A. - Tel. 91 352 40 13 - info@mad.agcocorp.com • www.fendt.com

No te lo creas: huye de los medios

Ibon Linacisoro
ilinacisoro@interempresas.net

El tiempo: Dedicamos a las previsiones del tiempo más tiempo que nunca antes en el tiempo. Preguntamos a los que nos rodean, consultamos páginas especializadas en Internet, hacemos lo posible por estar ante el televisor a la hora del tiempo e incluso planificamos muchas actividades en función del tiempo. Y resulta que el margen de error de las previsiones meteorológicas es elevado, demasiado para la importancia que han adquirido en esta cultura del tenerlo todo controlado. Tiene para sí el que suscribe que no es que haya buenos y malos hombres y mujeres del tiempo, que todos se deben de nutrir, seguramente, de unas fuentes a las que todos tienen acceso, sino que la superabundancia de información a la que estamos sometidos los ciudadanos del siglo presente obliga a dar estas informaciones como definitivas, aun cuando los que las emiten saben que la madre naturaleza, al final, hace lo que le da la gana, cambia el viento, lo ralentiza o lo acelera y nos deja con la barbacoa con los amigos pasada por agua.

La economía: Dedicamos a las previsiones del futuro económico más tiempo que nunca antes en el tiempo. Preguntamos a los que nos rodean, consultamos páginas especializadas en Internet, hacemos lo posible por estar ante el televisor a la hora de la información económica e incluso planificamos muchas actividades en función de lo que dicen que va a ocurrir. Y resulta que el margen de error de las previsiones del comportamiento de la economía es elevado. Claro que aquí el que suscribe se muestra un poco más confuso y no sabe qué pensar: si vivimos rodeados de una gran mentira, si los medios dan una credibilidad excesiva a los que se atreven a vaticinar, que son muchos, si simplemente hay que dedicar un número determinado de tiempo o espacio a las informaciones sobre lo que va a ocurrir y todo vale para cubrir ese espacio informativo o incluso, y se me perdone el atrevimiento, si cada una de esas informaciones tiene el objetivo de favorecer a alguien. Es difícil saberlo, pero estaremos todos de acuerdo en que las informaciones sobre la crisis, la salida de la crisis y similares son extremadamente absurdas. Un día los grandes como EE UU y Alemania empiezan a presentar datos positivos, eso nos dicen, otro día vuelve el pesimismo porque los mercados se han comportado de forma inesperada, la semana siguiente China será el rey del mundo y un mes más tarde todo lo anterior ha caducado y los discursos son diferentes. Por no hablar de España, donde todo 'is different'.

Urge fomentar el alejamiento de la población sana de los medios de comunicación que, sean buenos o malos, son los que transmiten todo este lío. Vamos a centrarnos en Interempresas, que estos sí que saben, y dedicar el resto del día a la barbacoa al sol e incluso, si me apuran, a trabajar un poquito.

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

Adiós vendimia, adiós

La vendimia llega a su final con una campaña que algunos califican de excelente y otros de desastrosa, y es que como siempre la alegría va por barrios, y el sector del vino, que depende de tantos factores, no es una excepción. Ya sea por los vaivenes de una meteorología caprichosa o bien por la crisis, el sector está un momento de inflexión, y quizás por ello muchos empresarios miran hacia nuevos horizontes. Es ahí donde encontramos el enoturismo, un sector que hemos analizado con José Fernando Sánchez Bódalo, presidente de la Asociación Española de Ciudades del Vino (Acevin) y alcalde de Alcázar de San Juan (Ciudad Real), que advierte al bodeguero español que entrar en este segmento turístico de futuro y enorme potencial conlleva también un cambio de mentalidad.

Para analizar la otra vertiente, la meteorológica, contamos en este número con una colaboración de primer orden: Hernán Ojeda, investigador y director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge del INRA francés. Especializado en estudiar nuevas herramientas que permitan a la viticultura adaptarse a una realidad cambiante, Ojeda considera que en pocos años habrá nuevas variedades resistentes a las principales enfermedades fúngicas que reducirán significativamente la utilización de pesticidas, y que en aquellos lugares donde el cambio climático introduzca una perturbación importante en el sistema productivo habrá que prever los mecanismos necesarios para adaptarse lo antes posible.

Un vino con raíces

Bajo el título "Ribeiro, cuando el 'coupage' gana peso en tierras gallegas, continuamos en este número con el repaso de algunas de nuestras D.O. con más enjundia, la de Ribeiro. Y es que en el buen hacer que se espera a la hora de elaborar un Ribeiro, intervienen numerosos factores. Por un lado, el primer eslabón de la cadena, y donde intervienen dos productores diferenciados: bodegueros y colleiteiros (cosecheros) –estos últimos en base a una producción propia que no debe superar los 60.000 litros anuales–; por el otro, la sabia combinación de uvas autóctonas –Treixadura, Lado, Torróntes o Loureira, en blancas; y Sousón, Ferrón, Caíño o Brancellao, en tintas–, y por último la riqueza en la composición y naturaleza de los terrenos de cultivo. Una riqueza y un saber hacer que repasamos con el presidente de la DO Ribeiro, Luis Anxo, que ante la pregunta de Interempresas sobre cómo define a un buen Ribeiro, se muestra rotundo: materia prima de calidad y sensibilidad en la elaboración.

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

Albert Esteves
aesteves@interempresas.net

Parados, a limpiar bosques

"A los que cobran seguro de paro, yo les pondría a todos a limpiar bosques". Se lo escuchaba decir a menudo a un familiar empresario, ahora ya jubilado, y –con distintas variantes en cuanto a la actividad concreta a realizar por los parados– esta era una de esas típicas coletillas que abundaban hace algunos años en las tertulias de sobremesa, esas de café, copa y puro, que cerraban las típicas comidas de empresarios. Hoy este tipo de ocurrencias ya no se estila, sumidos como estamos en el ambiente de lo políticamente correcto.

Pero, sin demagogia ni populismo, algo tendremos que hacer. Leo en un periódico que el pasado mes de mayo, la Consejería de Trabajo de la Generalitat de Catalunya envió una carta a 8.000 parados de la provincia de Lleida, todos ellos con experiencia anterior en el sector agrícola, ofreciéndoles un empleo en la campaña de recogida de fruta, antes de ampliar el cupo de inmigrantes extranjeros. Solo respondieron 1.000. A los demás debió parecerles que recoger manzanas a pleno sol es un trabajo indigno de su condición y, probablemente ofendidos, decidieron seguir cobrando los 800 euros del paro y ahogar sus penas en la barra del bar. 7.000 colombianos, marroquíes y subsaharianos se lo agradecerán.

Habrá que buscar fórmulas para que las personas que quieran percibir la prestación por desempleo realicen algún tipo de actividad de forma obligatoria, bien sea de carácter formativo o bien en beneficio de la comunidad

Algo tendremos que hacer. La prestación por desempleo es un derecho reconocido por la Constitución que deviene de las cotizaciones sociales y que, por supuesto, nadie pone en cuestión. Pero en paralelo a los derechos, siempre exigibles y exigidos, deben estar los deberes, muy pocas veces invocados. No es tolerable, tanto por razones de índole moral como económica, que personas que están percibiendo una prestación derivada de un hecho objetivo, el de no tener trabajo, hagan lo posible para mantener formalmente esta situación y seguir cobrando el paro.

No pretendo generalizar. Sé que entre los millones de parados que cobran la prestación o el subsidio hay muchos que lo están pasando muy mal y que hacen todo lo posible por encontrar trabajo cuanto antes. Pero todos conocemos infinidad de casos de personas que no tienen el más mínimo interés en ser contratadas antes de agotar la prestación, o que cobran el paro mientras trabajan en la economía sumergida, o que han dejado voluntariamente el trabajo pero han acordado con el empresario un despido improcedente para tener derecho a la prestación. Todos lo sabemos y a todos, empresarios y trabajadores, nos ha venido bien. Pero es insostenible.

Habrá que buscar fórmulas para que las personas que quieran percibir la prestación por desempleo realicen algún tipo de actividad de forma obligatoria, bien sea de carácter formativo o bien en beneficio de la comunidad, incluido ¿por qué no? el limpiar bosques. Con esto obtendríamos un triple beneficio: mejoraría la formación de las personas desocupadas, la comunidad en su conjunto se beneficiaría de los trabajos realizados por ellas (tal vez habría menos incendios), y nos ahorraríamos un montón de dinero dejando de abonar las prestaciones a los muchos –muchísimos– que, súbitamente, desaparecerían de las listas del INEM. Únicos damnificados, los bares.

Son reformas de este tipo las que necesitamos si queremos abordar con profundidad nuestro atávico problema de paro estructural, al que ahora se ha sumado de forma dramática el paro coyuntural derivado de la grave crisis que padecemos. No hay que ser un lince para augurar que una medida de este calado reduciría de forma significativa nuestro tradicional apego a la prestación. Que, de hecho, es sólo una variante de nuestra creciente propensión a que sean las administraciones públicas, llámense Gobierno, Seguridad Social, Comunidad Autónoma, Ayuntamiento o incluso Unión Europea, quienes solucionen nuestros problemas. Ya seamos parados, trabajadores, empresarios o ciudadanos rasos.

Señores, hay que aprender a buscarse la vida.

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

Interempresas adquiere la revista Horticultura y el portal Horticom

El pasado mes de septiembre, la empresa Nova Àgora, promotora de la línea editorial Interempresas y del portal www.interempresas.net, presentes en más de 25 sectores industriales, adquirió las cabeceras de las revistas Horticultura y Bricojardinería y Paisajismo, así como los portales de Internet www.horticom.com, www.fruitveg.com, www.agronegocios.net, www.olivar.com, www.semillas.com, www.arquitecturapaisaje.com, www.almirante.com, y www.frutas-hortalizas.com, hasta ahora editados por la empresa Ediciones de Horticultura, S.L.

Con esta adquisición Interempresas refuerza su liderazgo en el ámbito de la comunicación profesional multimedia y aumenta su presencia en el sector de la agricultura y la jardinería, cubriendo desde ahora el segmento hortofrutícola con la cabecera más acreditada y el grupo de portales de Internet con mayor audiencia en el mundo de habla hispana.

Interempresas contará en esta nueva singladura con la participación de profesionales y colaboradores vinculados a la antigua empresa editora que, junto con el equipo técnico y comercial de Interempresas, desarrollarán la plataforma de comunicación profesional más potente que ha habido nunca en España dirigida al sector agroalimentario y al de la jardinería y paisajismo.

España se sitúa como primer país viticultor y segundo exportador de vino del mundo

Con un total de 1,1 millones de hectáreas, en el año 2009, España se situó como primer país del mundo en superficie destinada a la producción de vino. Por debajo, se posicionan otros países como Francia e Italia, según el balance sobre la situación vitícola mundial en 2009, a cargo de la Organización Internacional de la Viña y del Vino (OIV). Por porcentajes, España ostenta el 14,5% de plantaciones que se dedican a la explotación de viñedos, Francia el 11% e Italia el 10%. En materia de producción, el país desciende hasta el tercer puesto del ranking, con un volumen anual de 35,1 millones de hectólitros de caldo elaborado durante el pasado ejercicio. Esta cantidad supuso un 13,1% del total mundial de vino, que asciende a 268,7 millones de hectólitros. En este sentido, Italia superó a España con 47,6 millones y el 17,7% del total y Francia, con 45,5 millones de hectólitros y un 17% de la fabricación global.

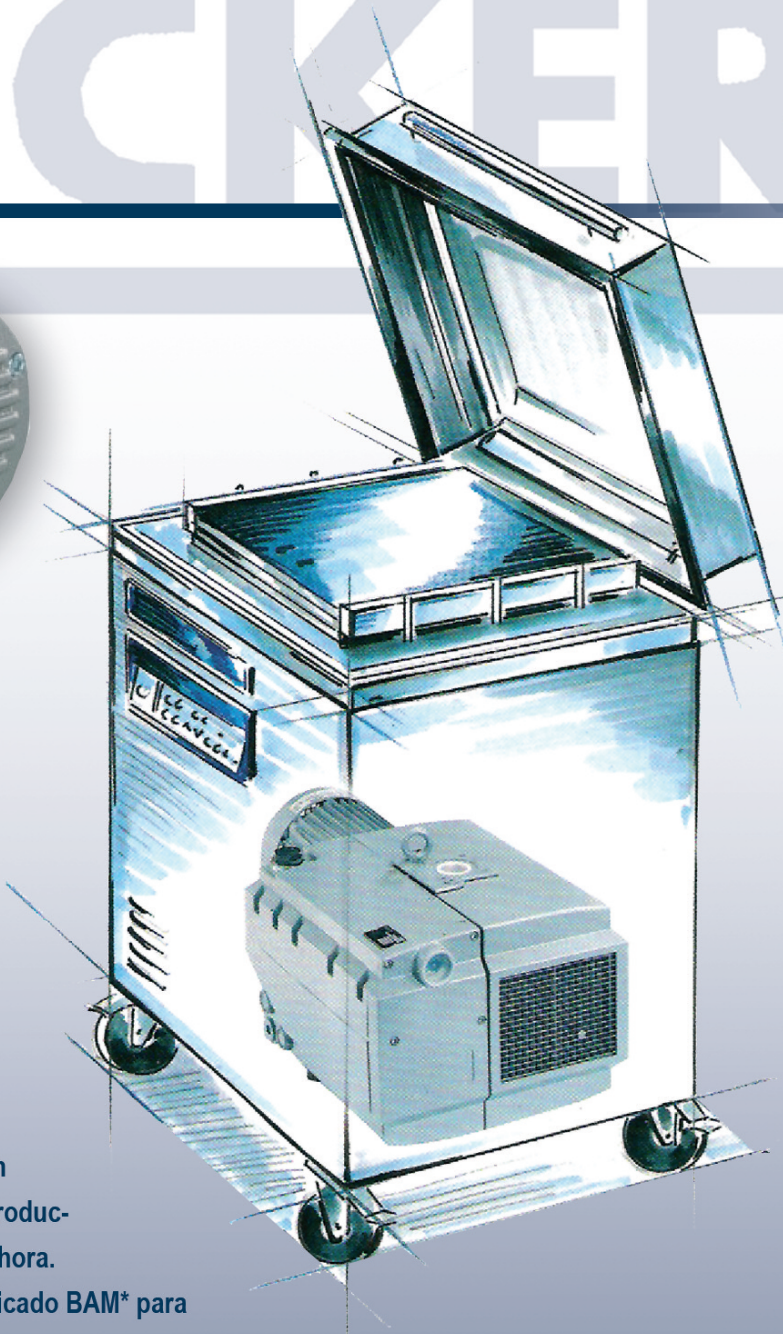
Félix Solís, refrendado como presidente de la FEV

Félix Solís Yáñez presidirá la Federación Española del Vino (FEV) durante los próximos tres años, una vez que la Asamblea General de esta institución ratificase su nombramiento. Igualmente, la asamblea designó a Fèlix Solís como presidente del Observatorio Español del Mercado del Vino, tal y como está previsto en los estatutos de la mencionada fundación. Félix Solís, presidente y consejero delegado de Félix Solís Avantis, agradeció la confianza depositada en su persona hace unas semanas en la última reunión de la Comisión Ejecutiva de la FEV y ratificada en Asamblea General.

Felix Solís, nuevo presidente de la FEV.

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

Las nuevas tecnologías garantizan la mejora de la productividad y competitividad del sector vitivinícola

Las Tecnologías de la Información y la Comunicación (TIC) son clave para mejorar la productividad y la competitividad de las empresas del sector vitivinícola. Sin embargo, actualmente se realiza un uso limitado de estas nuevas herramientas tecnológicas, cuya implantación depende en gran medida del tamaño de las empresas, la edad de sus gerentes, su producción y su presencia en el mercado, entre otros factores. Así se puso de manifiesto en el 'Desayuno Tecnológico para la Dinamización de las TIC en el Sector Vitivinícola', organizado en Toro (Zamora) por la Dirección General de Telecomunicaciones de la Consejería de Fomento de la Junta de Castilla y León con la colaboración de la fundación Fundetec. En el encuentro, que reunió a una treintena de personas, se puso de manifiesto la existencia en el mercado de soluciones tecnológicas específicas para el sector vitivinícola que aportan innumerables ventajas a estas empresas, como son los Sistemas de Gestión de la Trazabilidad, los Sistemas de Información Geográfica –con especial mención a su integración en el Sistema de Información Geográfica de parcelas agrícolas (Sigpac)–, los sistemas de detección de plagas y enfermedades, etc.

Desayuno celebrado en Toro (Zamora) para debatir sobre la influencia de las TIC en el sector vitivinícola.

La ruta de los vinos de Montilla-Moriles estrena web en inglés y español

Nueva web de la Ruta del Vino de Montilla-Moriles.

La Ruta del Vino de Montilla-Moriles ha renovado su página web, con contenidos en español y en inglés, que recopilan la esencia de esta propuesta turística. La web ha cambiado de diseño y se ha dotado de mecanismos que permiten una mayor agilidad de búsqueda y un acceso más rápido y directo a los contenidos, según un comunicado de la Ruta. Además, el nuevo portal incluye servicios como la posibilidad de descargarse de manera gratuita una aplicación para móviles; la configuración del viaje de acuerdo a perfiles –estudiantes, familias, jóvenes, gastronomía, relax o aventura– que permiten diseñarlo a medida, y más información práctica como mapas y cálculo de distancias e itinerarios, entre otras opciones.

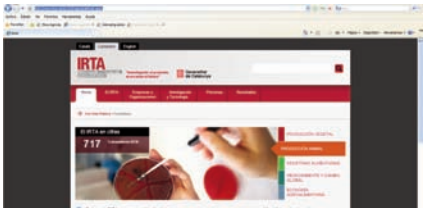
Ribera del Duero nominada a la categoría de 'Mejor región vinícola del año'

Ribera del Duero ha sido nominada a la categoría de 'Mejor región vinícola del año' por la publicación norteamericana Wine Enthusiast. Además, la bodega Viña Sastre opta al premio a la Mejor Bodega Europea del año en la undécima edición de Wine Star Awards. los premios que concede esta publicación americana. La Ribera del Duero ha sido nominada al Premio de Mejor Región Vinícola del Año de los Wine Star Awards. que concede la revista Wine Enthusiast. Considerados "los oscar del mundo del vino" reconocen "la excelencia en todos y cada uno de los niveles de la industria, desde la elaboración, distribución y comercialización de vinos y bebidas espirituosas". Junto a Ribera del Duero, han sido nominadas y optan también por el galardón las Denominaciones de Origen Rhôde Valley (Francia), Prosecco (Italia), Russian River Valley (California) y Villamette Valley (Oregón)

40 bodegas aragonesas promocionan sus vinos en mercados extracomunitarios

Las bodegas aragonesas se abren paso en países más allá de la Unión Europea.

Aragón aboga por externalizar sus caldos. Un total de 40 bodegas aragonesas de las cuatro denominaciones de origen y de Vinos de la tierra han participado en el programa de promoción de vinos en países terceros. Esta iniciativa, con el apoyo del Departamento de Agricultura y Alimentación, se pone en marcha gracias a las ayudas de la nueva Organización Común del Mercado (OCM) vitivinícola con la que se han dado a conocer los caldos aragoneses en 33 países de fuera de la Unión Europea. Desde el Departamento de Agricultura y Alimentación se ha valorado este tipo de iniciativas a la vez que se subraya la importancia de que las bodegas aragonesas redoblen sus esfuerzos hacia el mercado extracomunitario. En consecuencia, denominaciones de origen como Borja, Calatayud y Cariñena exportan más del 60% de la producción a países terceros en estos momentos, según el consejero de Agricultura y Alimentación, Gonzalo Arguilé.



El Irta estrena nueva web

Desde el pasado 1 de julio, el Irta dispone en la red de una nueva web en la que se ha modificado la estructura de los contenidos y la imagen con tal de acomodarla a las necesidades de difusión y comunicación de sus actividades y servicios. La nueva estructura de la web del Irta parte de una página de inicio (home) en la que se presentan los 5 grandes apartados en los que se ha dividido la web.

La UPV/EHU impartirá un Máster de Enología a partir del curso 2010-2011

La Facultad de Farmacia de la UPV/EHU acogerá a partir del curso 2010-2011 el 'Máster Universitario en Enología Innovadora', un postgrado oficial con validez a nivel europeo, que cuenta con el reconocimiento de la Agencia Nacional de Evaluación de la Calidad y Acreditación (ANECA). El 'Máster Universitario en Enología Innovadora' es el resultado de un trabajo en colaboración de la UPV/EHU, el Departamento de Medio Ambiente, Planificación Territorial, Agricultura y Pesca del Gobierno Vasco y un variado elenco de expertos estatales e internacionales del máximo nivel en el sector vitivinícola.
A diferencia de otras ofertas académicas sobre esta materia, este máster tiene un carácter multidisciplinar y su objetivo es la formación de profesionales no sólo en el análisis sensorial del vino, sino también en el conocimiento de los mercados y estrategias comerciales a nivel internacional.

El nuevo acuerdo para el comercio de vinos entre la UE y Australia protege a los caldos comunitarios

El pasado 2 de septiembre entró en vigor el acuerdo para el comercio de vinos entre la Unión Europea (UE) y Australia, según hizo público un día antes la Comisión Europea. El acuerdo ampara el sistema europeo de etiquetado y las indicaciones geográficas, hasta para caldos que se exportan a países extracomunitarios. De este convenio resultan beneficiados nombres de vinos europeos como 'jerez', 'manzanilla', 'champagne' y 'oporto', así como tipos de caldos, por ejemplo, el 'fino' o 'amontillado'. Asimismo, según un comunicado de Bruselas, Australia se compromete a proteger las expresiones tradicionales de la UE. La resolución regula la supresión de las denominaciones 'champagne' y 'porto' para vinos australianos en el plazo de un año es otro de los aspectos que regula la resolución, que sustituye el convenio firmado en 1994. En opinión del comisario europeo de Agricultura, Dacian Ciolos, este acuerdo otorga garantías importantes para los intereses vinícolas de la Unión Europea.

La vendimia en Castilla León "será irregular en la producción y de buena calidad"

Según los datos de la Consejería de Agricultura y Ganadería de la Junta de Castilla León, las condiciones meteorológicas de este año, más húmedo que el anterior y con un verano seco y de altas temperaturas, han motivado que la producción sea irregular en la producción, tanto del grano como del grado de maduración. Unas condiciones que han provocado que el estado sanitario de las uvas sea bastante bueno por lo que la mayoría de las zonas esperan una cosecha de buena calidad.
La campaña vitivinícola 2010 viene marcada por la climatología, con un año caracterizado por la inestabilidad, la cual ha tenido una incidencia importante en el ciclo vegetativo de la vid. En general, el ciclo ha venido ligeramente retrasado respecto a las fechas habituales, observándose una recuperación hacia el final.

El Ifapa obtiene vino tinto enriquecido con antioxidante a partir de uvas irradiadas

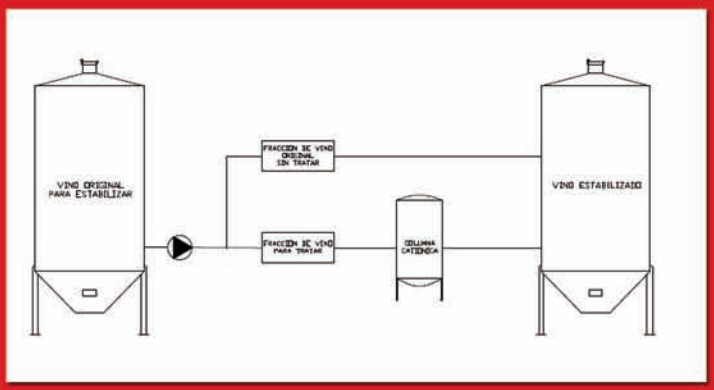
El consumo moderado de vino, en especial del tinto, tiene efecto beneficiosos para la salud. Científicamente, se han demostrado numerosas propiedades tales como antioxidantes, anticancerígenos o antihistamínicas, entre otras. Estos efectos son debidos algunos de sus componentes, entre los que han destacado los estilbenos, especialmente el resveratrol. A los estilbenos se les atribuyen propiedades bioactivas como antioxidante, anticancerígena, cardioprotectora, neuroprotectora y antiinflamatoria. Estudios recientes indican al resveratrol como un compuesto capaz de paliar los efectos negativos de una dieta hipercalórica e incluso de aumentar la esperanza de vida. El resveratrol es el estilbeno más ampliamente distribuido en el reino vegetal, aunque sus fuentes en la dieta son escasas. Se encuentran únicamente en cacahuetes, algunas bayas y en uva (piel y semillas), así como en sus derivados (zumo y vino), en concentraciones muy pequeñas. Sin embargo el contenido de estos compuestos se puede incrementar debido a que son fitoalexinas y, por tanto, inducibles por distintos tipos de estrés entre los que destaca el producido por la luz ultravioleta.
Los investigadores del Centro Ifapa Rancho la Merced, en Jerez de la Frontera (Cádiz), han obtenido un vino tinto con un alto contenido en resveratrol y su hidroxilado piceatannol tras someter a las uvas a luz ultravioleta.

Durante la elaboración de estos vinos se produce una extracción del 60% del contenido de resveratrol de las uvas durante la fermentación alcohólica.

SISTEMA DE ESTABILIZACIÓN TARTÁRICA POR INTERCAMBIO IÓNICO

Con el proceso de estabilización tartárica por intercambio iónico, gracias a una columna cationica se retienen la totalidad de potasio, magnesio y calcio presentes en el vino en elaboración.

Por lo tanto dependiendo de la cantidad de potasio necesaria para alcanzar la estabilización tartárica de cada vino, se calculará el porcentaje de vino que pasar por la columna.



Con el tratamiento por resinas, no se retiene ninguna parte de acido tartárico: el potasio es intercambiado por protones (H+) y se libera acidez.
En efecto, en el vino nos desaparece una sal muy inestable (bitartrato potásico) y nos aparece el ácido tartárico.

En conclusión, la estabilización tartárica por intercambio iónico es una técnica eficiente que asegura la eliminación del potasio y el riesgo de sobresaturación del bitartrato potásico mediante un proceso productivo seguro, económico y que permite conservar niveles elevados de acidez, un punto muy importante en particular con los vinos carentes de esta componente.

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

Entrevista a José Fernando Sánchez Bódalo, presidente de Acevin

Hay turistas que también se encandilan con una bodega-cooperativa en La Mancha o Extremadura

Parece que, desde hace unos años, grandes bodegas han apostado por contar entre sus diseños con arquitectos de renombre internacional. Bodegas que atraen a turistas de todo el mundo y que cuentan con unas instalaciones espectaculares. Pero, ¿qué hay de aquellas más modestas? ¿Atraen o atraerían turismo? Y si es así, ¿qué beneficios supone para una bodega abrir las puertas de su casa? A estas y otras cuestiones nos responde José Fernando Sánchez Bódalo, presidente de la asociación Española de Ciudades del Vino (Acevin) y alcalde de Alcázar de San Juan, gran conocedor del sector, quien advierte al bodeguero que entrar en este segmento turístico de futuro y enorme potencial conlleva un cambio de mentalidad y le anima a emprender, junto con otros elementos de su entorno, el camino del 'enoturismo'.

Nerea Gorriti

Las cifras recién publicadas por Acevin muestran de nuevo el auge del 'enoturismo', incluso en un momento de crisis internacional....

Efectivamente, los datos de 2009 fueron para nosotros muy alentadores porque significaron un crecimiento de visitantes en torno al 19%, llegando casi al millón y medio de visitantes en las rutas y establecimientos asociados a Rutas del Vino, un dato muy positivo. Los datos del primer semestre de 2010 sobre la cualificación de la demanda, que aún se están analizando, también son muy satisfactorios.

¿A qué es debido?

Yo creo que viene acompasado con el interés del turista nacional por conocer los destinos locales y también motivado, en parte, por la situación de crisis. Ha renunciado a viajes y destinos largos, más exóticos y costosos, para conocer los nuevos productos turísticos que ha desarrollado nuestro país y que no eran tan conocidos para este público que invierte en turismo cultural. Y el 'enoturismo' tiene mucho de eso.

¿Cuándo comenzó este fenómeno turístico?

En España vamos tarde. Siendo una potencia vitivinícola, lamentablemente, no lo es en turismo del vino. Además, si bien España es una potencia turística de primer orden, ocupando el primer o el segundo destino de turismo vacacional internacional, en lo referente al ecoturismo no lo es tanto. Quizá se ha especializado mucho más el concepto de turismo rural pero en cuanto al turismo cultural, gastronómico o vitivinícola, llevamos cierto retraso.

Ha sido durante estos últimos cinco años cuando se ha dado una explosión de infraestructuras, de productos y de oferta para ofrecer un producto que ya existía, porque es verdad que este país tenía ese tipo de turista pero no tenía el producto articulado, por eso, iniciativas como Rutas del Vino en España y otras, que intentan potenciar el turismo enológico y gastronómico, están teniendo una grandísima respuesta.

¿Qué países están por delante de España?

Estados Unidos, con el Valle de Napa en California o Italia, que ha hecho del turismo rural la particularidad del turismo enológico, otro tipo de turismo espléndido. Incluso algunas zonas alemanas también tienen una oferta del turismo del vino muy interesante. Aunque es verdad que el potencial en España es enorme y creo que en muy poco tiempo nos vamos a posicionar a unos niveles incluso superiores a los más avanzados del mundo.

"Cuando el enoturista visita una bodega, compra el vino, conoce a quien lo elabora y se convierte en un cliente habitual y en prescriptor de ese vino"

Viñedos en Sonsierra, Ruta del Vino Rioja Alta.

Usted que está en contacto directo con bodegueros, ¿Qué ha supuesto para ellos todo este auge? ¿Qué impacto económico puede tener para una región y empresa?

Para un bodeguero tiene un doble beneficio: reforzar la marca y fidelizar al cliente. Cuando el enoturista visita una bodega, compra el vino, conoce a quien lo elabora y se convierte en un cliente habitual y en un prescriptor de ese vino. Otra ventaja es la venta directa. El turismo del vino moviliza muchísimo la comercialización de vino sin intermediario porque se vende en bodega y porque muchos de los visitantes siguen adquiriendo ese vino a través de los mecanismos de compra por Internet con la propia bodega. De manera que, aumenta el beneficio neto de la venta porque hay bodegas, principalmente pequeñas, que incluso venden un 40, 50 ó 60% de su producción a los visitantes. Por lo tanto, el beneficio es espectacular.

Visto así, parece casi una obligación abrir las puertas de la bodega al público...

Hay que tener en cuenta que exige un cambio de mentalidad. Los bodegueros son productores de vino y lo comercializan en el canal de un producto alimenticio, vitivinícola. El turismo es otro sector. El de los servicios, por lo tanto, se comercializa un horario, una atención al visitante, unos servicios, la capacidad de dar de comer y de contar bien o no la historia de la bodega. Es un sector distinto.

Se trata de convencer de algo a alguien que no es experto en vino, que simplemente es curioso. No tienes que convencer a un enólogo para que te compre un vino de unas determinadas características sino a una persona que le interesa comprar el vino por lo que tiene de valor, cultural, simbólico, pero no por sus cualidades organolépticas porque no es experto. Por eso, se debe cambiar el chip.

Háblenos de Acevin, ¿cuándo y con qué objetivos se fundó?

Acevin es una asociación surgida en el año 92 para ayudar desde las ciudades al sector vitivinícola. Ahora dicen que hay crisis pero también la hubo entonces. En ese contexto, Acevin surgió fundamentalmente para intentar diversificar nuestra economía y aprovechar el vino para introducirlo en otros sectores, por ejemplo, en el turismo.

Somos 79 socios, principalmente ciudades pequeñas, a excepción de Logroño y Jerez. Y nuestro principal punto de trabajo es el Club de Producto Rutas del Vino de España que gestionamos con el Ministerio del Medio Rural y Marino y con la secretaria general de turismo para la promoción exterior.

También nos dedicamos a la formación de trabajadores y a estimular la diversificación económica en territorios con una gran dependencia del sector vitivinícola, agricultura y producción de vinos. Nosotros, desde el principio, comenzamos a trabajar en lugares con grandísimos productores de vino pero ni un solo turista. Ahora, en La Mancha, Extremadura, en pueblos de la Rioja, Ribera o Ribeiro están aprovechando el potencial de su vino para fidelizar más a los consumidores, a través de un canal de promoción diferente al tradicional, donde hay más competencia.

¿Qué supone la marca Rutas del Vino de España?

Es un sello de calidad. La ruta que consigue certificarse como Rutas de Vino de España está sometida a un proceso de control y verificación de que cumple unos requisitos de calidad, tanto la ruta como los establecimientos adheridos a la misma. Asimismo, tener el marchamo de Rutas de Vino de España permite dos cosas: un autodiagnóstico de la propia ruta para evaluar su calidad y la de sus establecimientos y permite que el turista sepa que cada una de estas rutas, a pesar de ser diferentes, tienen unos estándares de calidad similares que otras no tienen. Esto influye a la hora de decidir el viaje.

Estamos muy orgullosos porque ha permitido que muchos territorios vitivinícolas diferentes tanto peninsulares como insulares nos pongamos de acuerdo, que todos trabajemos bajo unas mismas normas y que estas nos permitan trabajar juntos para que el destino funcione globalmente con iniciativa pública y privada. Es difícil pero es muy fructífero.

Y teniendo en cuenta eso, ¿puede cualquier bodega acondicionar su infraestructura y establecer un régimen de visitas a sus instalaciones?

Sí. Tienen que pasar de ser una "fábrica" a convertirse en un establecimiento de pública concurrencia en el que debe haber unos servicios para los visitantes, unos horarios, una persona encargada de comunicar e informar y una contabilidad diferenciada, ya que ahora debe vender también merchandising, recuerdos, camisetas, corchos con el recuerdo de la visita y, en muchos casos, se convierte en hostelero porque establece un restaurante, con una empresa de catering o cocineros. Es entrar en otro sector económico, el de los servicios, el turístico, pero cualquier bodega puede.

"Exige un cambio de mentalidad. Los bodegueros son productores de vino que comercializan en el canal de un producto alimenticio. El turismo es un sector de servicios"

José Fernando Sánchez Bódalo es también el alcalde del Alcázar de San Juan.

¿Qué les diría a aquellos bodegueros y municipios que les gustaría potenciar o iniciarse en el turismo enológico? ¿Cómo les animaría?

Yo les diría, es un filón. Pero deben renunciar al individualismo, que no crean que este es un producto solo de ellos, por muy buena bodega que tengan. Este es un producto que funciona muy bien si se trabaja conjuntamente con los hosteleros, hoteleros, municipios, las tiendas de comestibles, la policía, los bomberos... es un producto integral de territorio.

Una bodega sola puede actuar como icono, pero esta no dejará nada en el territorio y termina por agotar el producto en sí mismo porque el viajero se cansa de ver bodegas o de que le tengan todo el día en una. Hay que cooperar, aunque luego cada uno compita por atraer un mayor número de visitantes porque dé de comer o atienda mejor.

Incluso aquella bodega visualmente menos espectacular...

Por supuesto. Es más, existe el arquetipo en el imaginario colectivo de que para entrar en el turismo de vino hay que tener unas bodegas espléndidas, preciosas, costosísimas... Y ese es un tipo de turismo fantástico que existe y que, por cierto, en España tenemos de los mejores. De hecho, no existe ningún otro país que tenga cinco o seis bodegas realizadas por los arquitectos más prestigiosos del mundo.

Sin embargo, hay que tener en cuenta que también hay turistas que se encandilan con la visita a una bodega-cooperativa de La Mancha o Extremadura, que realmente no son bonitas pero sí reflejan otro tipo de cultura, una agricultura de subsistencia, colectivizada y que es el reflejo de una tierra y un territorio. Por tanto, son visitables y en ellas se hacen visitas, catas, degustaciones, eventos, comidas...

En definitiva, todas las bodegas que tengan voluntad de abrir sus puertas, pero insisto, todas, tanto las magníficas como las normales, que lo hagan ya que la gente también busca lo auténtico, el lugar donde realmente se hace el vino.

Entendemos que un reclamo pueden ser las instalaciones, o incluso la gastronomía de la zona, pero el vino debe ser el primer atractivo ¿Cuáles son las bodegas y rutas más "deseadas" y por qué?

En nuestros datos existe una clara asociación entre el prestigio del vino y el número de visitantes a esa ruta. Hay una tendencia hacia los vinos de más prestigio como son por ejemplo, Penedés, Rioja, Ribera de Duero o Jerez, que actúan como un imán ya que en general la gente cree que asociado a ese buen vino tiene que haber una buena ruta turística. Pues bien, no tiene que ser así. Lo desmiento. Hay vinos que no tienen en ese imaginario colectivo ese marchamo y sin embargo, tienen unas rutas o un producto turístico fantástico. Eso es lo que funciona.

Como decía, las rutas que mejor funcionan son las que he mencionado. También es cierto que están cerca del País Vasco, de Cataluña y de Madrid, los tres mercados emisores más importantes.

¿Viene mucho turista extranjero?

Contrariamente a lo que se podía pensar, el visitante extranjero que más recibimos es el alemán y después, el británico. Los franceses van muy detrás. Principalmente es un turismo nacional, más del 80% son turistas españoles que hacen una ruta de dos o tres días de duración.

¿Qué tipo de ofertas son las más demandadas? Es decir, ¿qué quiere el turista que consume ese producto, conocer la bodega, los procesos, obviamente degustar, pero se incluyen otras actividades?

Fundamentalmente el turista quiere conocer pero también quiere hacer. Este es un dato muy importante. No solo quiere que le enseñen cómo se elabora el vino, por dónde circula o dónde están los depósitos sino que también quieren hacer una cata, comer, degustar, hacer una actividad gastronómica en la bodega. Pero es que además, también le interesa el paisaje. Se siente muy atraído por la cultura y quiere pisar las ciudades, los pueblos. Es un tipo de turista al que le gusta ver cómo vive la gente del lugar. Por lo tanto, comprará vino en la bodega pero también comprará el embutido o los dulces en las tiendas del pueblo. Y por tanto la Ruta del Vino lo que quiere no es solo que la bodega esté preparada sino que la ciudad, el destino lo esté.

No se pueden visitar todas las bodegas de un lugar, imagínese en la Rioja, ver todas sería un empacho. A este turista le gusta ver la iglesia románica, el castillo, comer y que no lo absorban. Aquella bodega que coge al visitante y no lo suelta hasta que se va a su ciudad, no funciona. Ese turista deja muy poco dinero, funciona mal y no aporta nada al territorio.

"Todas las bodegas que tengan voluntad de abrir sus puertas, pero insisto, todas, tanto las magníficas como las normales, que lo hagan ya que la gente también busca lo auténtico, el lugar donde realmente se hace el vino"

¿Es un tipo de viaje que se organiza mediante agencia de viaje o son viajes que uno puede hacer a su medida por Internet?

Mayoritariamente por Internet, a través de amistades o en el propio destino, con los informadores locales. Es un tipo de viaje muy independiente. También hay segmento que prefiere el viaje organizado, e incluso este prefiere que le dejen respirar, porque si no, se va insatisfecho.

¿Cómo es el perfil del 'enoturista'?¿Es gente con amplios conocimientos de vino?

No, en general es gente aficionada. En ocasiones son profesionales que acompañan a un grupo de aficionados. Entre el grupo siempre hay alguno que sabe un poco más y que quizá haya tenido la iniciativa de visitar esa ruta. Es gente que viaja en grupo y muchos proceden de esa nueva cultura vinculada a la gastronomía y al vino.

Tienen, además, un perfil de edad una muy interesante para el mercado, entre los cuarenta y los sesenta, con una estabilidad económica y capacidad adquisitiva superior a la media, 120 euros al día frente a los 100 euros de media. Y además se aloja en buenos hoteles porque busca pasarlo bien y vivir una experiencia muy placentera. ■

Más información de Acevin y de Rutas del Vino de España: www.acevin.org y www.wineroutesofspain.com

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

A continuación recogemos una serie de productos singulares que destacan por su originalidad. Atrevidos diseños, materiales especiales, ingeniosas aplicaciones, en definitiva, un valor añadido que los hace, simplemente, diferentes.

Una etiqueta de lo más sugerente

Cierto es que un buen vino puede transportar a lejanos escenarios, pero en el caso de esta etiqueta diseñada por la agencia de creatividad irlandesa, The Hive, con tan solo mirar la botella uno ya comienza a imaginar. A imaginar el Océano, la naturaleza, la fauna... En el Sur de África, no muy lejos de la orilla, se puede contemplar el bello fenómeno de la migración de ballenas, un espectáculo majestuoso que ha protagonizado el diseño de esta bella etiqueta.

Una etiqueta especial.

Nomeolvides, apelando a la emoción

La bodega argentina Sinfín ha ido más allá en el diseño de sus etiquetas. Un concepto diferente al que estamos acostumbrados en el mundo del vino, pero que atrapa. El halo de melancolía, trazos simples y colores impactantes, apelan a la emoción.

En la parte posterior de la botella dice: "a veces es tan efímero el amor como eterno su recuerdo... siempre deseamos retenerlo, y convertir ese instante en algo eterno". Simple poesía.

Nomeolvides.

Menganito y ¿Fulanito?

En este caso es Menganito, y da vida nada más y nada menos que a un vino Rueda 100% Verdejo de la zona de Nieva (Segovia), con una etiqueta diseñada por el estudio Rosa Lázaro. Un acertado e ingenioso diseño, que oculta la identidad del personaje de la etiqueta, como puede verse en la imagen que viste a este vino fresco, fragante y estructurado, con una nariz floral y frutal, donde las notas de hinojo se mezclan con las de fruta blanca en perfecta armonía. Menganito es una joint venture entre Cuvée 3000 y Viñedos de Nieva.

Ingeniosa etiqueta de Menganito.

Un albariño con mucho estilo

Paco & Lola es un vino con denominación de origen Rías Baixas producido por la Bodega Rosalía de Castro. Aparte del Albariño en sí, llama la atención el diseño del embotellado y la etiqueta, un diseño desenfadado y cosmopolita. La variedad es 100% Albariño, procedente de los viñedos propios de la bodega y está fermentado en depósitos de acero inoxidable a temperatura controlada.

Un diseño con mucha clase.

D. O Cariñena rinde homenaje a Labordeta

El Consejo Rector la Denominación de Origen Cariñena ha hecho una edición especial de 1.000 botellas de vino Gran Reserva 2004 en honor al escritor, político y cantautor aragonés, Jose Antonio Labordeta. Solo se venderán 200 botellas. El vino oficial 'Gran Reserva José Antonio Labordeta' ha sido elaborado con un 'coupage' de uvas Garnacha, Cariñena y Tempranillo del año 2004. Según el director de Comunicación de la Denominación de Origen, José Luis Campos, Labordeta es un "gran reserva".

El consejero de Agricultura y Alimentación del Gobierno de Aragón, Gonzalo Arguilé, ha destacado hoy el impulso de los vinos de Cariñena en el mercado exterior y su apuesta por la diversificación del producto.

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

Embajadores del Tiempo.

ndres, Madrid, Sydney, Nueva York, Praga, Roma, Paris, Estocolmo, Marrakesh, Cairo, Valencia, Wellington, La Paz, Munich, México D.F., Los Ange anchester, Oslo, Adelaida, , Santiago d
eva Delhi, Dubai, Hong Kong, Bangkok, Amsterdam, Quito, Barcelona, Washington, Rio de Janeiro, San Salvador, Manila, Ginebra, La Habana, Aten kio, Johanesburgo, Sevilla otá, Estambu

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

Los enólogos dispondrían con antelación a la vendimia de datos cuantitativos de la composición de la uva

El contenido de aminoácidos de la uva en la determinación de la calidad aromática del vino

El objetivo era estudiar la importancia del contenido de aminoácidos de uvas recogidas antes de vendimia en la composición volátil del vino obtenido de esas uvas recolectadas en su momento óptimo de vendimia. Así los enólogos dispondrían con antelación a la vendimia de datos cuantitativos de la composición de la uva. Para ello, se realizaron fermentaciones de cuatro variedades, recolectadas en vendimia y una semana antes. El potencial aromático fermentativo de estas variedades fue evaluado en relación con su contenido aminoacídico, siendo los ésteres los compuestos que presentaron mayor número de correlaciones. Los ésteres son los que mayor repercusión tienen en la calidad aromática del vino. Por ello, la concentración de aminoácidos en las uvas antes de vendimia podría utilizarse para predecir su concentración en los vinos elaborados con uvas en su momento de madurez tecnológica y por tanto sería un importante parámetro para predecir la calidad aromática del vino.

Ana M. Martínez-Gil, Teresa Garde-Cerdán, Cándida Lorenzo, José Félix Lara y M. Rosario Salinas,
Cátedra de Química Agrícola, E.T.S.I. Agrónomos, Universidad de Castilla-La Mancha.
Francisco Pardo, Bodega San Isidro (BSI)

Tiempo (min)	0	20	30	30,01	31	31,01	39,51	50	58	63	67	70	75	78
Fase A(%)	90	90	83	91	81	80,5	77	70,6	28	18	0	0	90	90
Fase B (%)	10	10	17	19	19	19,5	23	29,4	72	82	100	100	10	10

Tabla 1. Gradiente de fase móvil durante el análisis de los derivados aminoenona por HPLC.

Los alcoholes superiores, los ácidos grasos volátiles, y especialmente los ésteres son compuestos importantes para el aroma del vino, principalmente para las variedades neutras, las cuales presentan baja concentración de aromas primarios o varietales, y por lo tanto, su aroma viene determinado principalmente por los aromas secundarios o fermentativos (Lambrechts y Pretorius, 2000). Estos compuestos proceden principalmente del metabolismo de los azúcares y de los aminoácidos. Saccharomyces cerevisiae produce diferentes concentraciones de estos compuestos en función de la composición del mosto y de las condiciones de la fermentación alcohólica (Carrau et al., 2008; Lorenzo et al., 2008).

Los aminoácidos presentes en el mosto son esenciales para el crecimiento y desarrollo de las levaduras durante la fermentación alcohólica. Asimismo, el contenido de aminoácidos afecta a la cinética de fermentación. Así, mostos pobres en nitrógeno pueden provocar fermentaciones lentas o paradas de fermentación. Además, estos compuestos están relacionados con la formación de aromas fermentativos, por lo que su concentración en el mosto puede afectar de forma directa a la calidad del vino. En las bodegas es práctica común añadir fosfato de diamonio al mosto para prevenir problemas relacionados con la falta de nitrógeno. Pero esta adición debería seguir algún criterio, ya que añadir grandes cantidades de amonio al mosto puede causar problemas posteriores. Los vinos con concentraciones altas de nitrógeno residual pueden presentar problemas de inestabilidad microbiológica, con la formación de aminas biógenas y carbamato de etilo, compuestos nocivos para la salud humana.

Objetivo del estudio

Estudiar el efecto de la composición de aminoácidos de las uvas una semana antes de la vendimia en la formación de compuestos volátiles durante la fermentación alcohólica de las uvas recolectadas en el momento óptimo de maduración. Se pretende con ello dotar a los enólogos de una herramienta adicional para predecir con suficiente antelación la capacidad enológica de las uvas y proceder adecuadamente en la vinificación.

Para este estudio se utilizaron uvas tintas de las variedades Monastrell, Syrah, Merlot y Petit Verdot cultivadas en 2007 en la D.O. Jumilla según el sistema agrícola tradicional de la zona

Muestra	Acidez total (g/l)a	Acidez volátil (g/1)b	pH	Azúcares reductores (g/l)	Grado alcohólico (v/v %)
Uva					
Monastrell (MO1)	5,37	-	3,28	161,00	-
Syrah (SY1)	6,69	-	3,24	192,50	-
Merlot (ME1)	5,37	-	3,54	210,00	-
Pelil Verdot (PV1)	5,66	-	3,36	175,00	-
Vino					
Monastrell (MO2)	5,51	0,15	3,81	0,64	10,58
Syrah (SY2)	6,25	0,26	4,13	0,43	13,14
Merlot (ME2)	6,58	0,47	3,96	8,30	14,10
Pelil Verdot (PV2)	5,27	0,19	3,74	0,90	8,25

Tabla 2: Parámetros enológicos de la uva una semana antes de vendimia y del vino obtenido con las uvas recolectadas en el momento óptimo de vendimia.

Metodología

Para este estudio se utilizaron uvas tintas de las variedades Monastrell, Syrah, Merlot y Petit Verdot cultivadas en 2007 en la D.O. Jumilla según el sistema agrícola tradicional de la zona. Las parcelas presentaban características edafoclimáticas similares por estar localizadas en la misma zona. Las viñas se cultivaron en espaldera y estaban provistas de un sistema de riego por goteo. Se fertilizó varias veces con abono líquido NPK 8-4-10 (%, p/p) (Agribeco, Teruel), aplicándose en total 250 g por cepa.

El primer muestreo se realizó en los siguientes días: para la variedad Monastrell el 27 (MO1), para Syrah el 12 (SY1), para Merlot el 5 (ME1) y para Petit Verdot el 19 de septiembre (PV1). Aproximadamente una semana después se llevó a cabo la vendimia que se realizó los siguientes días: para la variedad Monastrell el 8 de octubre (MO2), para Syrah el 19 de septiembre (SY2), para Merlot el 12 de septiembre (ME2) y para Petit Verdot el 27 de septiembre (PV2).

Las uvas fueron despalilladas y estrujadas manualmente para obtener los mostos. De cada muestra se obtuvieron 400 ml, los cuales fueron divididos en dos alícuotas ya que las fermentaciones se realizaron por duplicado. Se añadió metabisulfito potásico hasta obtener una concentración de 70 mg/l de SO_2 total. Los mostos fueron inoculados con la levadura seca activa S. cerevisisae (U.C.L.M. S325, Springer Oenologie, Francia) en una proporción de 0,2 g/l de acuerdo con las recomendaciones comerciales. Para la rehidratación se tomaron 0,65 g de levadura seca activa, 7,5 ml de agua destilada y 0,07 g de sacarosa (número de células viables/ml ≥ 2x109), manteniéndose durante 30 minutos a 35 °C. Las fermentaciones se realizaron en matraces de 250 ml de capacidad, los cuales tenían dos aberturas, una para la extracción de muestra, que se mantuvo cerrada con un septum, y otra para la salida de CO_2, esta última provista de un sistema de prevención de entrada de aire. Las fermentaciones se realizaron dentro de una estufa donde la temperatura se mantuvo a 28 °C y se emplearon agitadores magnéticos para que fuera homogénea. La evolución de la fermentación se siguió mediante medida diaria de los azúcares empleando un refractómetro CT (Sopelem, Francia). Las muestras se tomaron al final de la fermentación (azúcares reductores < 2,5 g/l).

La acidez total, el pH, la acidez volátil, los azúcares reductores y el grado alcohólico de las diferentes muestras se midieron según los métodos establecidos por el D.O.C.E. (1990).

Análisis de aminoácidos

El análisis de los aminoácidos de las uvas se hizo empleando el método descrito por Gómez-Alonso et al. (2007). La derivatización de los aminoácidos se llevó a cabo por reacción de 1,75 ml de tampón borato 1 M (pH = 9), 750 l de metanol, 1 ml de la muestra a analizar (previamente filtrada), 20 l de estándar interno (ácido 2-aminoadípico, 1 g/l) y 30 l de derivatizante (etoximetilenmalonato de dietilo (EMMDE)). La reacción de derivatización de realizó en baño de ultrasonidos durante 30 minutos. Posteriormente, la muestra se calentó en estufa durante 2 horas a 70-80 °C para la completa degradación del exceso de EMMDE. El análisis de los aminoácidos, una vez derivatizados, se llevó a cabo en un cromatógrafo líquido de alta resolución Agilent 1100 (Palo Alto, Estados Unidos), con detector fotodiodo array. La separación cromatográfica se realizó en una columna ACE HPLC (C18-HL) (Aberdeen, Escocia) con un tamaño de partícula de 5 m (250 mm x 4,6 mm), empleando el gradiente que se muestra en la Tabla 1 (fase A, 25 mM de tampón acetato, pH = 5,8, con 0,4 g de azida de sodio; fase B, mezcla de acetonitrilo y metanol 80:20 (v/v)), y el flujo fue de 0,9 ml/min. Para la detección de los aminoácidos se emplearon tres longitudes de onda, 280, 269 y 300 nm. El volumen de muestra inyectado fue de 50 l. Las medidas de aminoácidos de las diferentes muestras se hicieron por duplicado.

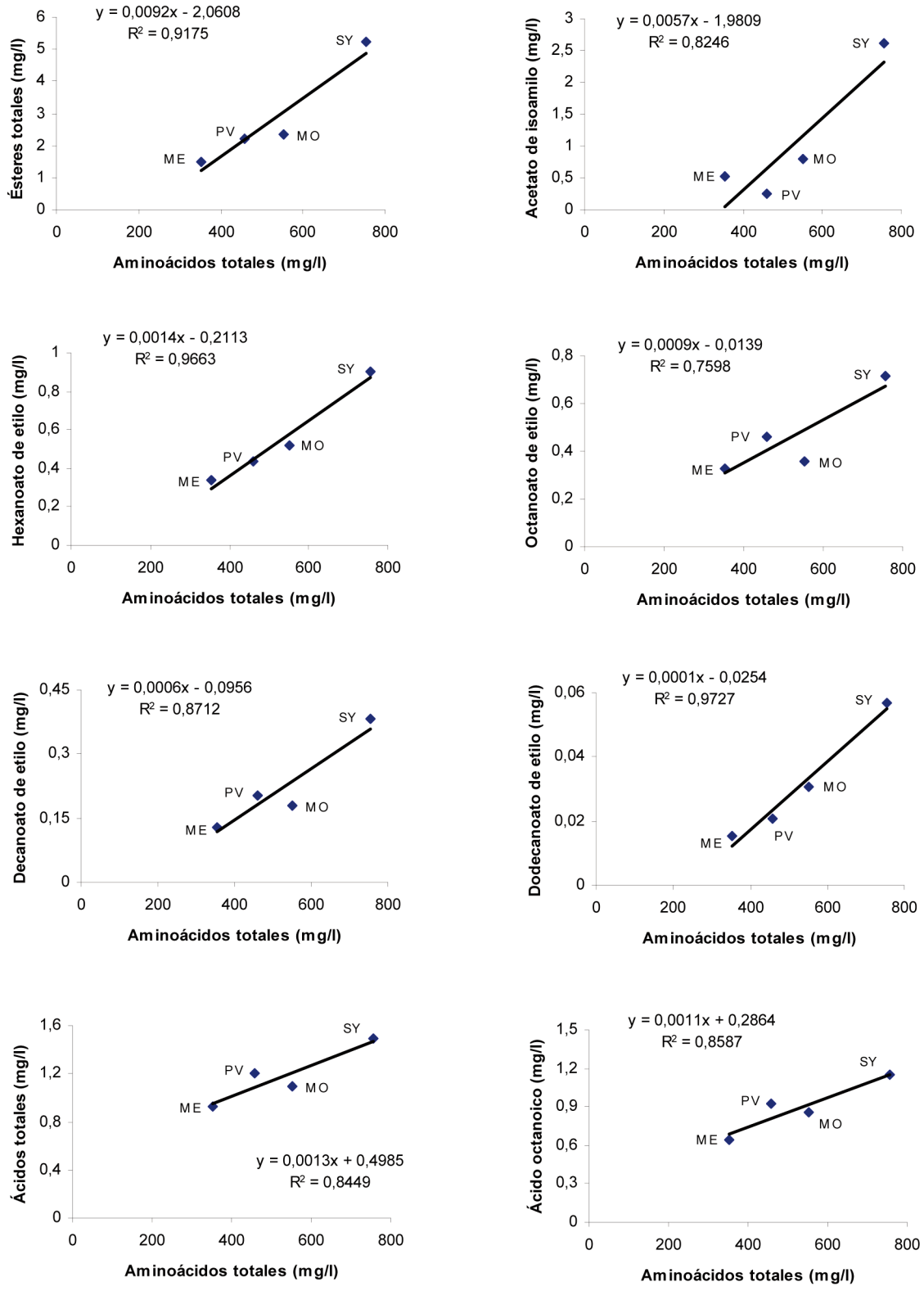


Figura 1. Relación entre la concentración de aminoácidos totales (mg/l) en las uvas muestreadas una semana antes de vendimia y la concentración de compuestos volátiles (mg/l) en los vinos obtenidos en las fermentaciones de las uvas recolectadas en vendimia (ME: Merlot; PV: Petit Verdot; MO: Monastrell; SY: Syrah).

Los compuestos se identificaron por los tiempos de retención y por los espectros UV-vis de los correspondientes estándares derivatizados. La cuantificación se hizo mediante rectas de calibrado de los respectivos estándares (R2 › 0,98) en HCl 0,1 N, a los que se sometió al mismo proceso de derivatización que a las muestras.

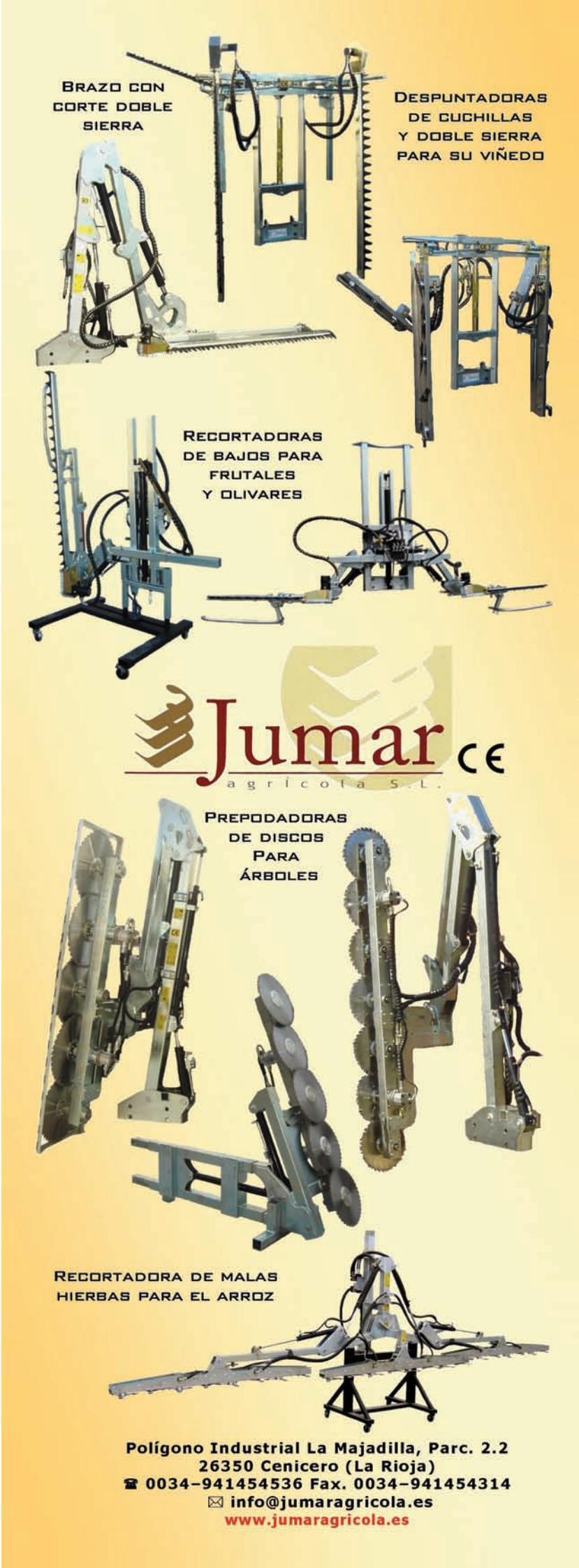
Análisis de compuestos volátiles

Los compuestos volátiles fermentativos fueron analizados según el método descrito por Marín et al. (2005). Los compuestos se extrajeron introduciendo un twister de polimetilsiloxano (Gerstel, Mülheim y der Ruhr, Alemania) en 10 ml de muestra, al cual se añadieron 100 l de los estándares internos -hexalactona y 3-metil-1-pentanol (1 l/ml). Las muestras se agitaron a 500 rpm a temperatura ambiente durante 60 minutos. Posteriormente, el twister se sacó de la muestra, se lavó con agua destilada y se secó con un papel de celulosa y se introdujo en un tubo de desorción térmica para su posterior análisis por GC-MS. La desorción de los compuestos volátiles se llevó a cabo a 330 °C durante 4 minutos con un flujo de helio de 45 ml/min. Los compuestos, una vez desorbidos, pasaron al cromatógrafo de gases (Hewlett-Packard, Palo Alto, Estados Unidos.) provisto de una columna capilar BP21 (SGE, Ringwood, Australia). Las condiciones cromatográficas fueron: temperatura inicial de 40 °C, que se mantuvo durante 5 minutos, posteriormente se aplicó una rampa de 10 °C/min hasta alcanzar 230 °C, que se mantuvieron durante 15 minutos. El tiempo total de análisis fue de 36 minutos. Las masas buscadas en el espectrómetro de masas fueron de 35 a 500 uma. La identificación se realizó utilizando la librería NIST y por comparación con los espectros de masas de los patrones (Sigma-Aldrich, Madrid) y por el tiempo de retención. Para la cuantificación se utilizaron rectas de calibrado que se obtuvieron empleando disoluciones patrón en vino sintético a cinco concentraciones diferentes. Los análisis de los compuestos volátiles se realizaron por duplicado, y como las fermentaciones se realizaron también por duplicado, los resultados de estos compuestos corresponden a la media de cuatro análisis.

Resultados y discusión

Para el momento óptimo de vendimia se utilizó, entre otros parámetros, la ratio Baumé/acidez total, estando comprendida entre 1,97 (PV2) y 3,15 (SY2). La acidez total de los mostos estuvo comprendida entre 5,37 g/l para las muestras de Monastrell y Merlot y 6,69 g/l para las muestras de Syrah (Tabla 2). En el caso de los vinos este parámetro fue de 5,27 g/l para las muestras de Petit Verdot a 6,58 g/l para las muestras de Merlot. La acidez volátil fue mayor para los vinos obtenidos de las fermentaciones más lentas y menor para las más rápidas, debido probablemente al diferente contacto con el oxígeno. La fermentación realizada con las uvas de la variedad Monastrell fue la más rápida, ya que tardó 4 días en completarse, y la fermentación más lenta ocurrió cuando se utilizaron las uvas de la variedad Merlot (10 días). El pH de los vinos fue alto probablemente debido a las condiciones climatológicas de la zona.

Para las bodegas sería importante disponer de datos cuantitativos de la composición de la uva, que puedan afectar a la calidad del vino, antes de la vendimia, de manera que estos datos podrían utilizarse



para conocer con antelación la capacidad enológica de las uvas, es decir, el enólogo podría conocer el proceso de elaboración más adecuado para dichas uvas con antelación al momento de vendimia. Hasta la fecha, los viticultores y/o enólogos realizan análisis sensoriales de las uvas como herramienta para conocer de forma aproximada la calidad aromática de los vinos, lo cual es muy subjetivo. Por ello, hemos considerado de gran interés estudiar la relación entre la composición aminoacídica de las uvas muestreadas una semana antes de vendimia y la composición volátil de los vinos obtenidos con las uvas recolectadas en la vendimia.

En la Figura 1 se muestran los compuestos volátiles para los que hubo correlación entre el contenido de aminoácidos y su formación. Como puede observarse los ésteres totales, el acetato de isoamilo, el hexanoato, octanoato, decanoato y dodecanoato de etilo, los ácidos totales y el ácido octanoico fueron los compuestos volátiles fermentativos encontrados en los vinos cuya formación fue directamente proporcional a la concentración de aminoácidos en las uvas muestreadas una semana antes de vendimia. Garde-Cerdán y Ancín-Azipilicueta (2008) también observaron correlación entre la concentración inicial de aminoácidos y la formación de ésteres totales durante la fermentación alcohólica. Es decir, los ésteres están influenciados por la concentración de los aminoácidos que tenía la uva, esto es importante ya que estos compuestos volátiles son los más importantes para la calidad aromática de los vinos fundamentalmente para los obtenidos de variedades neutras. Sin embargo, no se observó ninguna correlación entre el contenido de aminoácidos de la uva y la formación de alcoholes, a pesar de que los aminoácidos son precursores directos de estos compuestos. Por ello su formación probablemente ocurrió por la vía de los azúcares. ■

Conclusiones

Los ésteres fueron los compuestos fermentativos que mayor correlación presentaron entre la concentración de aminoácidos en las uvas muestreadas una semana antes de vendimia y los vinos obtenidos de las uvas recolectadas en vendimia. Consecuentemente, los aminoácidos presentes en la uva se pueden considerar un factor determinante para predecir la calidad aromática del vino. Esto es importante ya que permite a los enólogos disponer de una herramienta adicional a la hora de determinar la capacidad enológica de las uvas con antelación al momento de vendimia y poder proceder adecuadamente, factor importante en la logística de trabajo de las bodegas en ese momento. Además evitaría adiciones innecesarias de compuestos nitrogenados que podrían causar problemas posteriores de inestabilidad microbiológica en los vinos, acompañados de posibles problemas nocivos para la salud de los consumidores.

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

El nuevo sistema de embotellado, más ligero, es más respetuoso con el medio ambiente

Botellas más ligeras y ecológicas

La sostenibilidad y el medio ambiente son conceptos que ya se aplican, no solo en una clave ecológica, sino también económica. En cualquier gran empresa encontramos expertos en estos ámbitos, que las asesoran para reducir sus emisiones de CO_2 o para conseguir un mayor ahorro energético. Entre las últimas tendencias, destaca la reducción del peso de las botellas (un descenso de entre 65 y 100 gramos), que combina el ahorro en material y en emisiones perjudiciales para el medio ambiente.

Redacción Interempresas

Cavas Sant Josep de Codorníu.

En los últimos meses se viene detectando una tendencia en el sector que promueve la producción de botellas más ligeras, tanto para vinos, bebidas carbonatadas y casi cualquier tipo de espirituosas. El ahorro de peso se puede considerar revolucionario, en varios sentidos. En un sector tan tradicional cualquier cambio siempre cuesta, pero en este caso, cambiar no es solo necesario, sino también un buen negocio. Los principales fabricantes ya han comenzado a cambiar sus envases habituales por este nuevo tipo de botellas que, según los expertos, son las que usará todo el sector en los próximos 10 años.

La moda de aligerar la botella

El aligeramiento de envases de PET ha sido una constante desde su aparición, ligando un ahorro de su coste final al ahorro de peso. A esta tendencia continuada, se le ha unido también una sensibilidad e interés creciente asociada a una idea de sostenibilidad, interpretando que la mejor forma de contribuir a un consumo responsable es por la vía preventiva, evitando o minimizando la cantidad de materiales incorporados en los envases, sobretodo cuando su origen se encuentra en fuentes energéticas no renovables.

De esa forma, cuando los envases más ligeros ofrecen ahorros de costes, los responsables de mercado y ventas, tanto de las grandes marcas como de las marcas de los distribuidores, deben reflexionar sobre el impacto que tales cambios pueden tener en la aceptación de sus productos por los consumidores. En la Conferencia de Nova-Pack celebrada en Florida (EE UU) se preguntaron si es recomendable o no realizar un cambio tan grande desde un punto de vista táctil, llegando incluso a la posibilidad de comprometer la percepción de calidad del producto y su durabilidad (el llamado 'shelf life').

El ahorro de peso en las botellas genera beneficios en material y en reducción de emisiones de gases de efecto invernadero

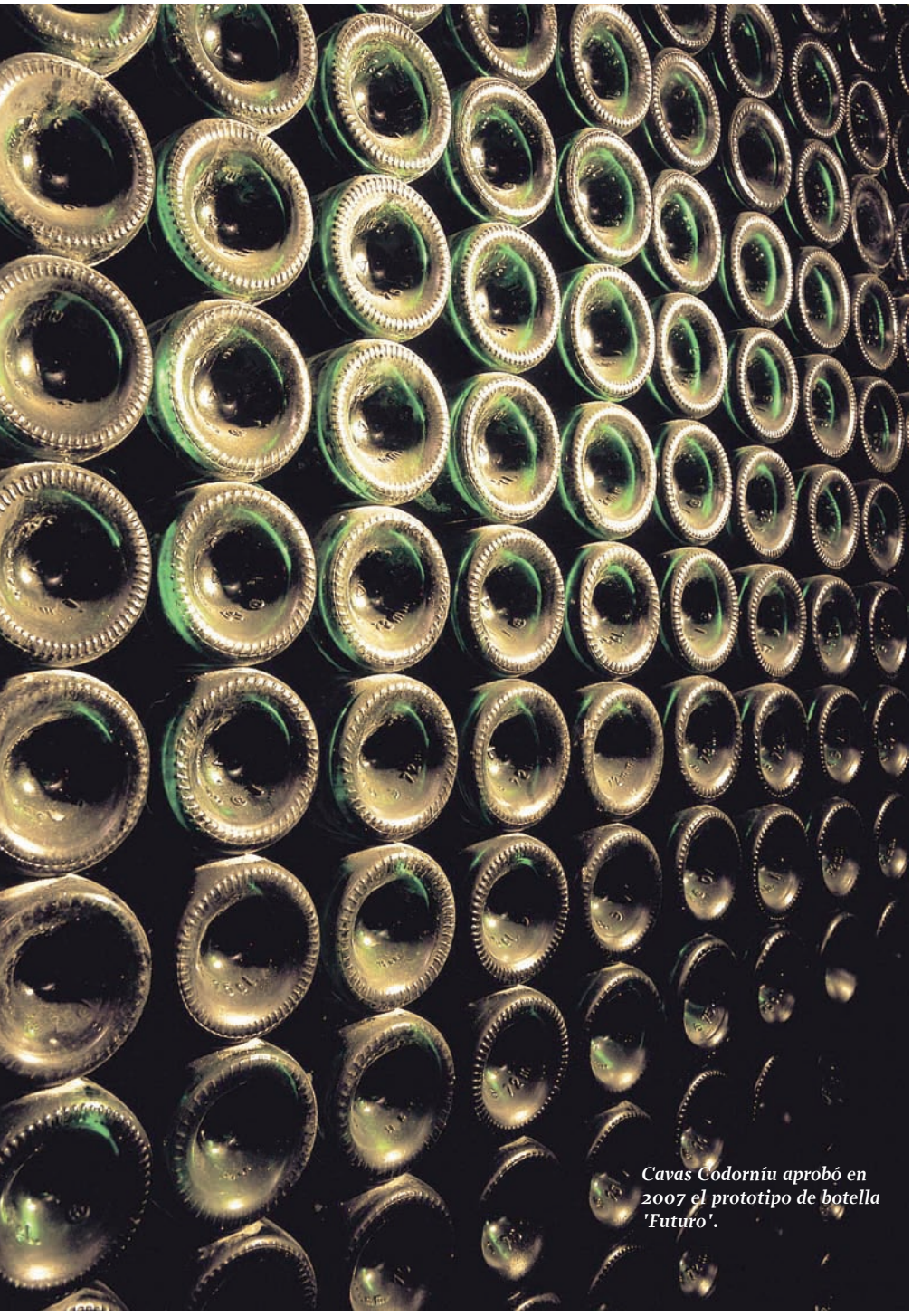
El caso Codorníu

Una de las grandes compañías que ya se han pasado a este tipo de producto es Codorníu, que ha lanzado este mes de septiembre la nueva botella 'Futuro', que pesa 100 gramos menos (800 gramos) en comparación con las que se usan a nivel genérico en el mercado (900 gramos). Como ya se ha comentado, el principal beneficio que aporta esta nueva botella es la reducción de los llamados gases de efecto invernadero, que contribuyen significativamente al calentamiento global.

Según los cálculos estipulados por el equipo técnico de la empresa, Codorníu conseguirá reducir en más de 1.000 toneladas al año las emisiones de CO_2. La nueva botella, que pesa un 11% menos, implica una reducción

Domecq Bodegas también reduce

Uno de los mayores productores de vinos españoles también ha querido apostar por la reducción del peso. La nueva gama de botellas mantiene la misma apariencia y las mismas características de resistencia que la botella bordelesa tradicional, pero con un peso de sólo 380 gramos. Ya en los años 2004 y 2005 se trabajó para reducir el peso de la botella, pasando en una primera fase de 550 a 500 gramos y llegando en una segunda a los 450 gramos.
De esta forma, Domecq Bodegas ha reducido en un 30% la huella ecológica. Este ecodiseño supondrá una reducción de 5.100 toneladas en la producción de vidrio y, por lo tanto, una disminución de los recursos necesarios para su producción. Respecto al aporte de anhídrido carbónico (CO_2) que afecta al calentamiento global, se rebaja en más de 4.100 toneladas.



Cavas Codorníu aprobó en 2007 el prototipo de botella 'Futuro'.

de emisión de gases en todo el proceso productivo. A los 25 gramos menos de CO_2 por la producción de cada botella, se le debe sumar la reducción de las emisiones durante el transporte, la manipulación en la bodega, el reciclaje, etc. Con esta nueva iniciativa, la firma va un paso por delante y se avanza a futuras legislaciones sobre la reducción y minimización del impacto sobre el medio ambiente.
La nueva botella solo se diferencia de la actual en el peso. La forma y la altura es la misma, y todo el proceso de embotellado y paletización se mantiene inalterado. Lo más importante es que la resistencia a la presión permanece intacta, exactamente en los mismos niveles que la botella de 900 gramos. Los primeros pasos de Codorníu para la reducción del peso de las botellas fueron en el 2004, bajo el paraguas de un proyecto destinado a reducir residuos y mejorar el reciclaje. Años más tarde, en 2007, se aprobó un prototipo de botella al que llamamos 'Futuro'.
Desde entonces, Codorníu ha llevado a cabo multitud de tests y pruebas en todas las fases del proceso de elaboración y producción: en la línea de embotellado, en las cavas durante la segunda fermentación y la crianza, en el degüelle, en el transporte, y también en la apertura. Los resultados obtenidos durante el 2009 en relación a las botellas de 800 gramos fueron todos satisfactorios, y Codorníu empezó a embotellar sus cavas con 'Futuro'. A partir de este septiembre y durante los próximos meses, Codorníu irá lanzando progresivamente todos sus cavas con la botella de peso reducido.■

Kubota

Nueva Serie M40 viñero/frutero de Kubota.
Tractores de 66 cv a 88,1 cv de potencia.

M

M6040 / M7040 / M8540 Narrow

Con un cuerpo estrecho y compacto, y a elegir entre arco de seguridad y cabina, estos tractores son ideales para la viña y el trabajo entre frutales.

Tecnología Japonesa y estética europea juntos en la nueva Serie M40 de Kubota.

Fiabilidad, versatilidad y bajo consumo en estado puro.

Lo suficientemente estrechos como para trabajar entre las viñas y lo suficientemente bajos para meterse bajo las ramas de los árboles.

Nueva cabina Integral Kubota Estrecha

Construcción compacta y estrecha

www.kubotatractores.es

kubota da a todos sus productos 2 años de garantía, sin límite de horas en el uso del tractor, tanto en piezas como en mano de obra.

Entrevista a Hernán Ojeda, director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge (INRA)

Hay que mantenerse alerta para adecuar los sistemas productivos

Tras diez años en el Instituto Nacional de Tecnología Agropecuaria (INTA) de Argentina, Hernán Ojeda lleva desde marzo de 2007 siendo director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge, del Institute National de la Recerche Agronomique de Francia (INRA). Doctor en Ciencias Agronómicas de la Escuela Nacional Superior de Agronomía de Montpellier, Ojeda es autor de numerosas publicaciones en revistas internacionales científicas y técnicas, y consultor de empresas vitivinícolas en diferentes países de América del Sur y de Europa. Especializado en estudiar nuevas herramientas que permitan a la viticultura adaptarse a una realidad cambiante, desde Interempresas hemos querido conocer cómo están afectando esos cambios a la planta y a la forma de tratarla.

David Pozo

Uno de los temas más comentados en los últimos años es cómo está afectando el cambio climático a nuestras producciones. ¿Sería posible en un futuro encontrar vinos de tanta calidad como los que se producen en España o en Francia también en otras latitudes que hasta hace poco era impensable como es por ejemplo Inglaterra?

Las consecuencias del cambio climático no serán iguales en todas las regiones. Efectivamente, ciertas regiones se verán perjudicadas y otras favorecidas. En aquellos lugares donde el cambio climático introduzca una perturbación importante en el sistema productivo habrá que prever los mecanismos necesarios para adaptarse. La respuesta puede ser muy diferente en función de cada situación, pero lo que está claro es que la inacción será peligrosa.

Esto será una desventaja para aquellos viñedos sometidos a sistemas de producción muy rígidos desde el punto de vista legislativo, como las AOC europeas. Sin medidas correctivas de peso, el cambio climático afectará significativamente las características del vino y esto perturbará sin duda la percepción del consumidor. En zonas cálidas las condiciones de sequía van a aumentar y en zonas septentrionales las mayores temperaturas permitirán la utilización de variedades que antes no se podían cultivar. A título de ejemplo se

Hernán Ojeda, director adjunto de la Unidad Experimental de Pech Rouge (INRA).

puede mencionar lo que ya está ocurriendo en el sur de Inglaterra, donde durante los últimos diez años se han obtenido cosechas maduras de variedades meridionales como el Sauvignon, algo que era inimaginable hace algunas décadas. Y esta situación promueve nuevas plantaciones en estas zonas vitícolas consideradas, hasta ahora, marginales desde el punto de vista agroecológico.

"En pocos años habrá nuevas variedades resistentes a las principales enfermedades fúngicas que reducirán significativamente la utilización de pesticidas"

¿Cómo se pueden preparar nuestros productores a esos cambios que ya están llegando?

Hay muchas herramientas para luchar contra las consecuencias del cambio climático: la posibilidad de aplicar el riego en zonas donde la sequía se incrementa, la utilización de variedades mejor adaptadas tanto desde el punto de vista ecológico como de sus posibilidades tecnológicas. En pocos años habrá también nuevas variedades resistentes a las principales enfermedades fúngicas que reducirán significativamente la utilización de pesticidas.

Si el problema no puede ser solucionado totalmente desde el enfoque vitícola, también está el recurso de adaptar la tecnología de bodega, que en los últimos años ha avanzado de forma notable. Hoy es posible a partir del uso de la tecnología de membranas extraer azúcar de los mostos, desalcoholizar, acidificar o controlar el pH de los vinos. Métodos físicos que permiten corregir los problemas sin hacer uso de la química, considerada esta última más invasiva en vistas de un producto natural.

El vino, al igual que cualquier otro producto, debe ir a la búsqueda de mercado. Se están elaborando ya vinos desalcoholizados o con un grado muy bajo de alcohol. ¿Se trata de una rama de la industria vitivinícola con futuro?

Efectivamente uno de los principales desafíos será mantenerse en alerta para adecuar su sistema productivo a los cambios en las demanda del mercado. Y, en la medida de lo posible, tratar de prever esta evolución y anticipar los cambios necesarios para mantenerse competitivo.

Hernán Ojeda (en el centro) durante su ponencia en el pasado VII Foro Mundial del Vino, celebrado en Logroño.

Para el productor esto implica conocer profundamente los principales factores agro-climáticos que influyen en su sistema productivo e identificar aquellos en donde deberá centrar sus esfuerzos en el caso de necesitar modificaciones significativas. Para ello es necesario ponderar el peso que cada uno de los factores climáticos, biológicos, culturales y tecnológicos tienen en su sistema.

Por regla general se dilapidan enormes esfuerzos en tratar de controlar aquellos factores fácilmente visibles y se descuidan otros de mayor peso, aunque menos perceptibles. Un ejemplo clásico son aquellos viñedos donde se controla rigurosamente la arquitectura de la canopia a través de técnicas de desbrote, raleo o deshoje, por nombrar algunos, pero se descuidan factores básicos para el funcionamiento fisiológico de la planta tales como el estado hídrico o el nutricional.

Efectivamente el mercado evoluciona y aparecen nuevos nichos. El tema del exceso de alcohol es cada vez más prioritario. Hay empresas que ya se están especializando en estos tipos de vinos, y hay restaurantes que ya colocan en su carta de vinos el grado alcohólico para que el consumidor pueda elegir en función de este criterio.

¿Qué punto de la cadena de producción ha de tocar un productor que quiera plantearse producir un vino con un grado rebajado de alcohol? ¿Qué costes puede suponer para una bodega de tamaño medio?

Lo primero es la variedad. En el INRA hemos seleccionado variedades que alcanzan su madurez a un contenido de azúcares equivalente a 9 grados de alcohol. Con este tipo de material es posible cosechar más tardíamente, buscando buena composición aromática y polifenólica sin que esta "sobremaduración" implique un aumento excesivo del contenido de azúcares de los mostos.

Hay que considerar que la selección clonal durante los últimos treinta años se ha realizado priorizando justamente el alto contenido de azúcares. Luchar contra esa predisposición genética para producir azúcar de estos clones seleccionados es utópico desde el punto de vista agronómico. En ese caso la solución más razonable hay que buscarla en la tecnología de bodega.

Desde el INRA se han promovido estudios en Francia que demuestran precisamente, y así lo expuso usted en el pasado Foro Mundial del Vino, que se podía bajar la graduación del vino en dos grados sin alterar la calidad y sin que fuese perceptible por el consumidor...

Los nuevos métodos de desalcoholización están demostrando que la calidad se mantiene invariable. La tecnología permite extraer solo lo que está de más, en este caso el alcohol, dejando el resto de la matriz sin cambios. Las pruebas de degustación son concluyentes hasta dos o tres grados de alcohol de diferencia. Incluso los degustadores más avezados se sorprenden cuando comparan estos rendimientos.

Otra de las grandes cuestiones es la implantación de la genética en el mundo del vino. Como en casi todos los terrenos hay defensores y detractores. ¿Usted qué opina? ¿Se levanta una veda que puede ser peligrosa o por el contrario es irremediable?

En Francia, el debate sobre el uso o no de variedades genéticamente modificadas (OGM) se mantiene vivo. Hay gente a favor o en contra. Es un tema que seguramente evolucionará en los próximos años en la medida en que se conozca más en cuanto a las consecuencias de utilizar esta tecnología. En esto, el rol de los organismos de investigación estatales será fundamental en la medida que se garantice el acceso a la información de los diferentes actores del sector.

Pero genética no es sinónimo de OGM. Los genetistas también hacen uso de métodos de hibridación tradicionales que dan origen a nuevas variedades con características sobresalientes: menor contenido en azúcares, riqueza aromática y polifenólica, altos rendimientos o resistencia a parásitos o enfermedades, por nombrar algunas.

También se han producido cambios legislativos, a todos los niveles, que están apretando la forma de producir nuestros vinos. ¿Se está caminando por la senda correcta?

El problema con la legislación es que cambia más lentamente que la innovación.

Se consume a veces tanta o más energía en tratar de modificar la legislación que en lo que se invirtió en gestar la innovación. Y en Francia existen algunas perlas que son emblemáticas, como por un lado permitir el agregado de azúcar de remolacha para alcanzar un grado alcohólico mínimo del vino y, por otro lado, restringir el uso de la desalcoholización por métodos físicos no invasivos.

¿Hasta qué punto ha afectado la actual crisis económica a la I+D en el sector vitivinícola?

En los momentos de crisis es cuando el sector es más permeable a las soluciones que le propone la investigación. Es por ello que un buen investigador debe siempre hacer el esfuerzo de anticipar los escenarios futuros para orientar su trabajo de manera que las soluciones estén disponibles cuando el problema llegue. Si hoy en el INRA disponemos de variedades resistentes a enfermedades es porque hace varias décadas un investigador, Alain Buquet, hoy fallecido, inició esta línea de hibridación que en su momento fue muy poco comprendida por el sector vitivinícola.

Nosotros comenzamos a trabajar con el tema del riego cualitativo hace más de diez años, cuando la irrigación de la vid en el sur de Francia estaba muy mal vista. Se invirtió mucho esfuerzo en comunicar el manejo del riego con fines cualitativos y hoy toda la profesión habla del riego como uno de los factores principales para hacer frente al cambio climático y para la competitividad del viñedo.

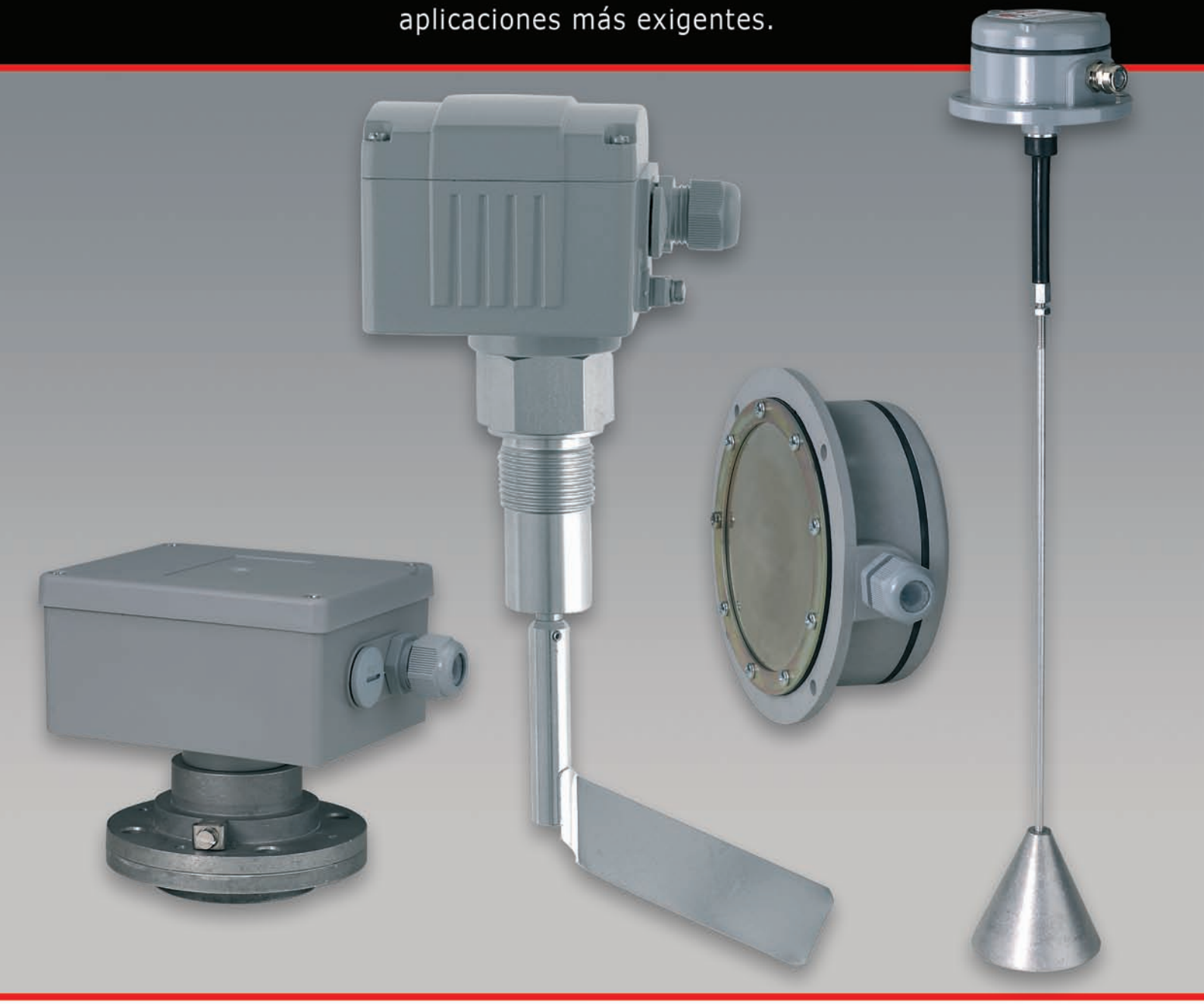
Para finalizar, expónganos tres retos que tiene el sector en este decenio que acabamos de estrenar...

El primero, es recuperar consumidores de vino invirtiendo la tendencia de los últimos decenios. Esto se logrará adaptando el producto al gusto del consumidor. El segundo, asegurar un producto libre de residuos de pesticidas. Y el tercero, lograr una viticultura durable. En este sentido la viticultura biológica ha hecho un avance considerable pero no suficiente. ■

IMPORTANTE NOVEDAD ATEX

Nos enorgullece comunicar a todos nuestros clientes que en nuestra gama de productos de uso en zonas clasificadas con peligro de explosión -ATEX- ya se aplica en toda su definición la harmonización de las nuevas normas vigentes (EN 13463-1:2009 y en especial las de la serie EN 60079) que cumplimentan las Directivas 94/9/CE (Directiva ATEX). El continuo apoyo de nuestros clientes y el compromiso hacia ellos nos ha animado a ser los primeros en aplicar en su totalidad las citadas normas.

Todo el equipo humano de FILSA está para buscar la mejor solución a las aplicaciones más exigentes.

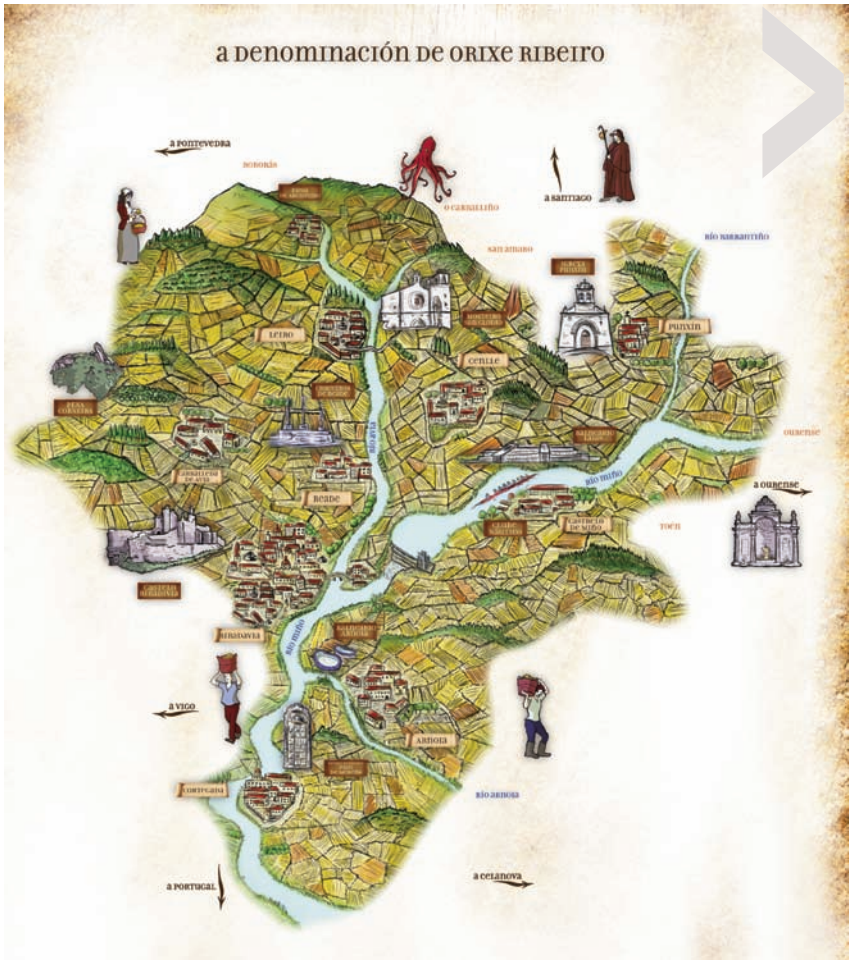


filsa

CONTROLADORES DE NIVEL
PARA SÓLIDOS Y LÍQUIDOS

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

filsa@filsa.es
www.filsa.es



En la DO producen vino 'colleiteiros' y bodegas, a base de diversas variedades autóctonas recuperadas

Ribeiro, cuando el 'coupage' gana peso en tierras gallegas

En el buen hacer que se espera a la hora de elaborar un Ribeiro, intervienen numerosos factores. Por un lado, el primer eslabón de la cadena, y donde intervienen dos productores diferenciados: bodegueros y 'colleiteiros' (cosecheros) —estos últimos en base a una producción propia que no debe superar los 60.000 litros anuales—; por el otro, la sabia combinación de uvas autóctonas —Treixadura, Lado, Torróntes o Loureira, en blancas; y Sousón, Ferrón, Caíño o Brancellao, en tintas y, por último la riqueza en la composición y naturaleza de los terrenos de cultivo. Diversidad sería el término más adecuado a la hora de definir la tradición vinícola de esta comarca que se remonta a la presencia de la civilización romana. Una tierra donde se producen, como media, 14 millones de kilos de uva blanca y dos millones de tinta por parte de 115 adegas o bodegas, de las que 84 se acogen a la figura de 'adega de Colleiteiro'.

Anna León

Lo primero que viene a la mente, cuando se define a la DO Ribeiro es el carácter plurivarietal de sus vinos, donde el coupage del bodeguero —en opinión de Luis Anxo, presidente de esta denominación de origen— es vital a la hora de elaborar estos vinos. Dicho así, llama la atención que se apueste por la singularidad en un mercado vinícola cada vez más global y homogéneo. Pero en Ribeiro lo tienen claro: la artesanía no está reñida con una aceptación de estos caldos que traspasa las fronteras del país. Unos vinos en cuya producción intervienen dos figuras diferenciadas: 'adegas' (bodegas) y 'adegas de colleiteiros'.

De entre las variedades locales, destaca la Treixadura. De maduración tardía, produce vinos muy aromáticos y elegantes, básicamente afrutados, con ligeras notas florales

Como no podía ser menos, los vinos del Ribeiro, en cualquiera de sus presentaciones, denotan una personalidad acusada.

Una producción media de 16 millones de kilos de uva, a cargo de 'adegas' y 'colleiteiros'

La Denominación de Origen Ribeiro, segunda en extensión en Galicia después de la DO Rías Baixas, se sitúa en el noroeste de la provincia de Ourense (Galicia), en los valles formados por los ríos Miño, Arnoia, Avia y Barbantiño. A la plantación de viñas, se destinan 2.685 hectáreas ubicadas en los municipios de Ribadavia, Arnoia, Castrelo de Miño, Carballeda de Avia, Leiro, Cenlle, Beade, Punxin y Cortegada, y parte de los de Boborás, Toén, Carballiño y Ourense. Los viñedos se plantan en valles y laderas a veces de pendiente acusada, desde los 75 hasta los 400 metros de altitud, salvada por terrazas denominadas socalcos o bocaribeiras que siguen las curvas de nivel. Las características del terreno, las peculiares condiciones climatológicas y la diversidad varietal influyen en una producción media de 16 millones de kilos de uva (14 de blanca y el resto de tinta) en esta comarca. Dos modelos copan la elaboración de los vinos Ribeiro: 'adegas' (bodegas) y 'adegas de colleiteiros' (cosechadores). Los primeros, están formados por empresas de uno o varios socios y su producción suele ser elevada. Estos elaboradores pueden adquirir uvas a otros viticultores para así crear sus vinos o tener sus viñedos propios. Tal y como se asegura desde la DO Ribeiro, cuentan con las bodegas más antiguas de la comunidad autónoma, incluida la más grande y la primera que embotelló sus caldos. Los segundos, que son mayoría, se acogen a la figura de 'adega de colleiteiro' (cosecheros), reglamentado en 1987. Estos productores elaboran y comercializan sus vinos, fruto de sus propias explotaciones vitícolas, ya que no pueden comprar uvas de otros viticultores. Asimismo, su producción no ha de superar los 60.000 litros anuales, unas 80.000 botellas. Estos productores están muy vinculados al concepto de 'terroir' (terruño), ligado a la personalidad y calidad de los vinos, fruto de sus propios viñedos. El terruño determina, en función de varios factores que se conjugan (clima, suelo, variedad y la intervención del viticultor) el carácter de los caldos. Básicamente, es el que genera esa esencia en los vinos que distingue a unos de otros. Durante los últimos años, las 'adegas de colleiteiros' han evolucionado hacia la excelencia, dejando atrás una etapa de elaboración de vinos para autoconsumo. Durante el ejercicio 2008, un total de 6.029 viticultores produjeron 10,42 millones de kilos de uva en 119 bodegas y sobre una extensión de cultivo de 2.749 hectáreas.

Una región diversa, donde las uvas maduran con mayor rapidez

Además de diversidad productiva, Ribeiro goza de unas condiciones climatológicas que protegen el territorio de borrascas subatlánticas gracias, en buena medida, a su situación en la Galicia interior. Se facilita un ecoclima de transición oceánico-mediterráneo húmedo, de temperaturas templadas, y con una media anual de 14,5º C. Así pues las uvas maduran, conservando aroma y acidez, sobre suelos en general de origen granítico, con presencia de piedras y grava. Ello mejora la macroestructura

En el Ribeiro se cultiva la uva no solo en función de las características climatológicas, geográficas y del suelo. También depende de las variedades autóctonas que se plantan y la forma de trabajar de los diversos pazos y bodegas.

del suelo y la maduración de los racimos, considerando que las texturas predominantes son franco-arenosas. Los suelos, de profundidad media entre 70 y 100 cm, suelen ser permeables y ácidos, con una proporción en materia orgánica insuficiente que varía entre el 2 y el 4 % para la capa arable y por debajo del 3% en el subsuelo. Así pues, desde el punto de vista físico-químico, los terrenos tienen tendencia a la acidificación, algo que normalmente corrigen los viticultores. La insolación se cifra en 1.915 horas anuales, con un máximo del 40% entre julio y agosto y un mínimo del 8% durante el periodo diciembre y enero. De tipo mediterráneo, la pluviometría suele ser dos veces inferior a la temperatura mensual correspondiente, con una media anual de 950 mm.

Junto a la climatología, la riqueza edafólica del suelo y la situación geográfica, otras variables influyen en el cultivo de la uva y, por añadidura, en la elaboración de un Ribeiro. A las propias necesidades de la variedad que se plante, hay que tener en cuenta el saber hacer de los diversos pazos y bodegas vinícolas. En general, la replantación sistemática de viñedos en las pendientes altas de los valles, hasta cimas cada vez más altas, da pie a cosechas de mayor calidad. A pesar de que existe una producción a gran escala, el sistema de pérgola está siendo reemplazado por los métodos más tradicionales. No obstante, los viñedos situados en su mayoría en las laderas de los valles en forma de terrazas y el escarpado natural del terreno descartan una vendimia mecanizada. Sin duda, la vocación fluvial de la zona condiciona el terreno sobre el que se asienta el viñedo: ya sea en un valle a 75 metros sobre el nivel del mar o en las laderas, hasta una altura de 400 metros. De ahí las terrazas que hacen posible fijar bien el suelo. El proceso de madurez no será homogéneo: dependerá de la exposición, altitud del viñedo y especies plantadas. En Ribeiro, y al igual que en otras denominaciones gallegas, todas las bodegas de gran producción y la mayoría de las que trabajan a menor escala disponen de la última tecnología de prensado y filtrado.

Vinos jóvenes y transparentes a base de uvas autóctonas recuperadas

El proceso de reconversión del viñedo ha generado, entre otros avances, la recuperación de uvas locales rojas y blancas del Ribeiro. En concreto, se llevan a cabo programas de reconversión y reestructuración dando lugar a la implantación de nuevas bodegas y a la mejora de las ya existentes. Para ello, los viticultores se sirven de tecnologías que contribuyan a la obtención de materia prima de calidad, así como a incrementar el protagonismo de las variedades autóctonas de calidad, como la Treixadura, y reduciendo el de Palomino. Entre las uvas locales más habituales, destacan la Treixadura, Lado, Torróntes o Loureira, en blancas; y la Sousón, Ferrón, Caíño o Brancellao, en tintas. De entre ellas, la Treixadura es la 'reina', uno de los pilares de la zona. La cepa es vigorosa, resistente a las enfermedades y de productividad mediana. De maduración tardía, produce vinos muy aromáticos y elegantes, perfumados, básicamente afrutados, con matices que recuerdan piel de manzana y ligeras notas florales. En algunas zonas, llega con facilidad a los 13 grados, en contraste con su acidez alta. El resultado, es un vino fresco y equilibrado.

En Ribeiro, el blanco supone más del 85% de la producción. En general, son vinos jóvenes, transparentes y singulares debido a la combinación de variedades locales. A la vista, se aprecia una amplia gama de amarillos, del pálido al pajizo, así como un aspecto limpio y nítido, brillante a la luz. En nariz, el usuario descubre un vino elegante, sutil y complejo. En boca, se aprecia un trago aromático y delicado por un lado y persistente por el otro. Los blancos del Ribeiro se asocian a la gastronomía típi-

Una tradición vinícola que se remonta a la invasión romana

Además de la recuperación de uvas nativas y el coupage de cada viticultor, no hay que olvidar el saber hacer de una comarca que vive de la viticultura desde la invasión romana. Esta área de cultivo, que obtuvo la denominación de origen en 1957, ostenta una tradición vinícola ligada a la exportación a través de los puertos del Atlántico. Los romanos plantaron os viñedos de esta comarca, y desde la época medieval hasta el siglo XVIII, alcanzó un gran reconocimiento por sus tostados o vinos dulces, conocidos también como Rivadavia (capital del Ribeiro) elaborados aquí antes que en Canarias y Andalucía con uvas secadas al sol. Vinos que, por otra parte, consumían los peregrinos que visitaban la comarca para ir a Santiago y que, después, se encargaban de exportar. Inglaterra ostentó un mercado importante de vinos blancos de Ribadavia durante los siglos XVII y XVIII. Rivadavia es una ciudad medieval que basaba su riqueza en el comercio del vino que producían sus viñedos escalonados en bancales.

Hoy en día, la DO Ribeiro persigue, entre otros propósitos, la mejora continua de un producto de calidad, fomentando la diferenciación y conservación de sus características propias sin descartar la evolución técnica necesaria para lograr dichos fines.

ca gallega, sobre todo a la degustación de mariscos y pescados, aunque también es idóneo el maridaje con quesos suaves y embutidos de pasta blanca, por ejemplo.

Por su parte, los tintos resultan auténticos, con personalidad propia y brío. Aunque representan menos del 15% de la producción de esta denominación de origen. A pesar que no son muy conocidos, ya que se consumen sobre todo en tierras gallegas, no suelen pasar inadvertidos. Se distinguen por su aspecto vivo, de mucha capa y tonos brillantes de rojo picota, normalmente con reflejos violáceos que denotan su frescor. En nariz, aparecen intensos y peculiares, con pinceladas que recuerdan frutas rojas y negras, matices florales de violetas y pétalos de rosa, entre otros. Al paladar, denotan carácter y expresividad, así como una poderosa carga tánica que los hace estructurados y carnosos. Así pues, se presentan como vinos aromáticos, intensos, con un punto de acidez que ensalza cualquier carne, queso, embutido, curados o incluso ahumados. Finalmente, el tostado del Ribeiro es un vino dulce, que se elabora a base de mosto de uvas pasificadas a cubierto. El proceso de elaboración es complejo, lo que lo convierte en un producto único, desde el punto de vista enológico. De aspecto brillante y viscoso, se distingue por una variada gama de tonalidades tostadas, desde el dorado en un extremo, hasta el caoba, en el otro. Olfativamente resultan intensos, apreciándose la integración de la madera utilizada en su maduración. Se vislumbran así, aromas a frutas pasificadas, frutos secos, torrefactos, miel, flores amarillas, dulce de membriollo, etc. En boca, estos vinos denotan una entrada dulce y cálida, que evoluciona combinando sensaciones sabrosas y frescas. En su degustación, el Ribeiro tostado armoniza con dulces, chocolates, foie, helados y platos de ligera cocción. ■

Al igual que otros puntos vinícolas, Ribeiro está muy influenciado por la acción de los ríos Miño, Arnoia, Avia y Barbantiño que confluyen en sus tierras.

Entrevista a Luis Anxo Rodríguez, presidente de la DO Ribeiro

Debemos partir de uva de calidad y mostrar sensibilidad en la elaboración de un Ribeiro

Ante un mercado vinícola cada vez más globalizado, todavía se alzan algunas voces que apuestan por los vinos singulares, genuinos, con matices propios de la zona de crianza. Luis Anxo Rodríguez, presidente de la denominación de origen Ribeiro y 'colleiteiro' de sus propios vinos, es una de ellas. Ante la pregunta de Interempresas sobre qué define a un buen Ribeiro, Anxo Rodríguez se muestra rotundo: materia prima de calidad y sensibilidad en la elaboración. Desde su posición al cargo de esta denominación de origen, ha avanzado las líneas de actuación de la misma, donde se trabaja para recuperar la riqueza varietal autóctona. Así pues, el 'coupage' alcanza en Ribeiro su máxima expresión.

A grandes rasgos, ¿cuáles son las principales líneas de actuación de la DO Ribeiro?
Principalmente, el control y seguimiento del producto amparado por la denominación de origen, como sello de garantía de la calidad de nuestros vinos. También la ejecución de una labor promocional intensa, encaminada a la proyección de estos en mercados nuevos y a la consolidación en aquellos donde el Ribeiro ya está presente.

De las 115 bodegas amparadas por esta DO, 84 son 'colleiteiros'. Como 'colleiteiro' de sus propios vinos, ¿qué puede aportar en general al sector vinícola de Ribeiro y en particular a estos bodegueros cuyos caldos se elaboran a base de uvas de su propiedad?
El 'colleiteiro' aporta una manera diferente y personal de interpretar el vino de Ribeiro. Cada elaborador dispone de unos terrenos específicos con propiedades que los caracterizan y, a veces, una forma muy particular de vinificar.

En síntesis, ¿los 'colleiteiros' lo tienen fácil para seguir viviendo del campo o se hallan en desventaja comparados con el resto de bodegueros?
El 'colleiteiro' es un bodeguero más, pero estrechamente vinculado al campo. Es decir, vive del mismo, ya que en él cosecha la uva con la que elabora sus vinos. Aun así, se debe posicionar en un mercado global y hacerlo con una producción limitada. No creo que viva en desventaja, simplemente en una realidad diferente.

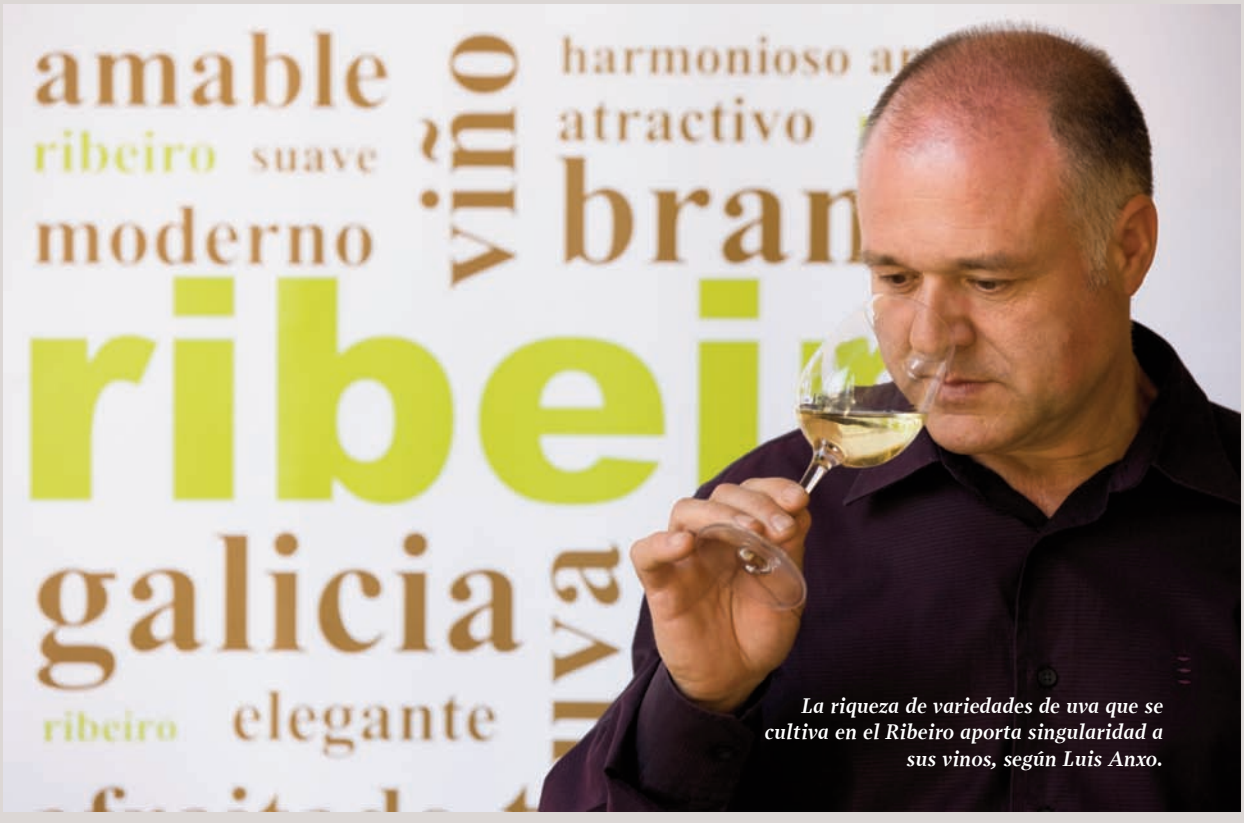
Luis Anxo Rodríguez, presidente de la DO Ribeiro.

“El ‘colleiteiro’ es un bodeguero más, pero estrechamente vinculado al campo. No creo que viva en desventaja, simplemente en una realidad diferente”

¿Como ‘colleiteiro’, le resulta más fácil ponerse en la piel del agricultor y comprender la incertidumbre que experimenta el sector?
Como ya he comentado, el ‘colleiteiro’ es un bodeguero vinculado al campo. O, dicho de otro modo, un agricultor que comercializa un producto transformado y como tal, está expuesto a la incertidumbre del campo pero también a la de los mercados.

En una entrevista reciente, utilizaba el término ‘diversidad’ para definir a los vinos Ribeiro y a la propia denominación de origen. ¿A qué se refería exactamente? ¿Alguna otra característica de interês que describa a esta tierra y a los vinos que se producen?
La primera evidencia de ‘diversidad’ se halla en su estructura productiva. Es por ello que sin ser una región extensa, el Ribeiro acoge a 115 productores, 115 maneras de expresar. Por otro lado, la diversidad que le confieren sus distintos valles, el entramado que dibujan los ríos Miño, Avia y Arnoia a su paso por nuestra región, junto a la riqueza edafológica de nuestros suelos asegura terrenos diversos que aportan un plus de cromaticidad a la uva del Ribeiro. Cabe destacar nuestra riqueza varietal, el hecho de disponer de una amplia lista de variedades de uva propias del Ribeiro, como la Treixadura, Lado, Torróntes o Loureira, en blancas; y la Sousón, Ferrón, Caíño o Brancellao, en tintas. Ello contribuye notablemente a esta diversidad que nos ocupa. Por último, el hecho de que nuestros vinos sean plurivarietales hace que adquiera una gran importancia el ‘coupage’ que establezca el bodeguero.

En realidad, y pensando en el mercado vinícola, ¿el hecho de disponer de variedades propias les sitúa en alguna posición ventajosa a la hora de elaborar y comercializar sus vinos?
Nosotros lo valoramos como un gran potencial para la denominación de origen. Básicamente, la globalización nos ha llevado a un mercado con una oferta homogénea, dominada por un reducido número de variedades. Existe una corriente de consumidores deseosos de conocer “nuevos” vinos y que, al mismo tiempo, aprecian la tipicidad, la expresión que alcanza la uva en su tierra



La riqueza de variedades de uva que se cultiva en el Ribeiro aporta singularidad a sus vinos, según Luis Anxo.

natal. Precisamente por eso, disponemos de una posición aventajada, gracias a nuestras variedades de uva singulares, cultivadas en su terreno original. Esto nos garantiza vinos genuinos, "auténticos".

En la DO Ribeiro se produce una media de 14 millones de kilos de uva blanca y dos millones de tinta. De hecho, cuando se piensa en un Ribeiro, se suele asociar más a los vinos blancos que a los tintos o tostados. Ante su posición de dirigir la DO Ribeiro, ¿cómo difunden estos últimos?

A día de hoy, nuestro producto fundamental es el blanco, tal y como se vislumbra según el registro de plantaciones de uva en la denominación de origen. Sin embargo, no ha sido siempre así. Existe una tradición en el Ribeiro de producción de vinos tintos y son muchas las bodegas que continúan elaborándolo. Gracias al estudio y a la experiencia, se aprecia una notable evolución y podemos hablar ya de grandes tintos de Ribeiro. Si hablamos de tostado, tenemos que pensar en cantidades muy inferiores. En resumen, disponemos de tres productos de calidad diferenciados, cada uno con su peso específico en este consejo regulador, y con su nicho de mercado. Y así los promocionamos desde aquí.

En general, ¿cuáles son las principales acciones que llevan a cabo para difundir los vinos de Ribeiro dentro y fuera del país? Durante este ejercicio, ¿tienen prevista su participación en algún certamen o convocatoria internacional?

Dentro de España, llevamos a cabo acciones de promoción en las principales ciudades. A la comunidad gallega, destinamos buena parte de nuestros esfuerzos ya que representa un gran mercado para los vinos del Ribeiro. Cada año, ponemos en marcha un salón de presentación de añada en Madrid y Barcelona, así como en otras poblaciones del norte y el levante de la Península, dirigiéndonos generalmente a un público profesional. Este año, desarrollamos una campaña de difusión interesante en hostelería, además de acciones específicas en homenaje al Año Santo. Así, contamos con representación en las ferias principales del país. Por ejemplo, Alimentaria, Fórum Gastronómico de Santiago de Compostela, Salón Gourmets de Madrid, Iberwine-Valladolid, entre otras, y cerraremos el año en el congreso San Sebastián Gastronómica y el Salón Essentia de Madrid.

A nivel internacional, dirigimos principalmente nuestra estrategia de mercado a Estados Unidos y Alemania, donde además de realizar varios viajes comerciales hemos participado en la feria Prowein y en el Wine Festival de Washington DC. Recientemente, hemos recibido a una delegación de representantes del mercado noruego, en una acción conjunta con la Oficina Comercial de la Embajada de España en Oslo, precedida de la visita de un grupo de profesionales alemanes. Actualmente, preparamos una misión de compradores norteamericanos con el IGAPE USA. Al mismo tiempo, desde el consejo regulador hemos impulsado la participación de nuestras bodegas en certámenes nacionales e internacionales como el Concours Mondial de Bruxelles, Challenge du Vin o Decanter, intro-

duciendo nuestros vinos en los paneles de cata de Wine Spectator y Wine Enthusiast, entre otros. Para el próximo ejercicio, nuestra intención es seguir con la línea de trabajo que desarrollamos en los últimos tiempos, dando a conocer al Ribeiro en los principales eventos nacionales e internacionales.

"La globalización nos lleva a un mercado homogéneo. Disponemos de una posición aventajada, gracias a nuestras variedades de uva que garantizan vinos genuinos, auténticos"

Básicamente, ¿cómo valora la evolución de esta denominación de origen en los últimos años? ¿Cree que todavía quedan aspectos en los que se debería trabajar más?

En mi opinión, estamos atravesando una etapa muy positiva. Ribeiro se muestra como una denominación competitiva, con grandes vinos procedentes de un sector que se ha profesionalizado, no solo en recursos técnicos sino también en humanos. A esto, se suma la labor intensa desarrollada para recuperar nuestras variedades autóctonas así como la puesta en valor de estas variedades en el mercado.

Nuestro propósito es continuar trabajando en esta línea de mejora continua del producto, descubriendo potenciales todavía ocultos en nuestros vinos. A nivel de difusión, seguiremos con actuaciones que favorezcan vías de penetración en nuevos mercados que aseguren un futuro próspero para nuestra denominación de origen.

En su opinión, ¿cuáles son las claves que definen a un buen 'Ribeiro'?

Hay tantos buenos ribeiros como buenos elaboradores. En cualquier caso, debemos partir de uva de calidad y mostrar sensibilidad en la elaboración.

Y ya para acabar, y teniendo en cuenta el panorama que atraviesa el campo, ¿qué futuro le augura a la DO Ribeiro?

En este aspecto, creo que debemos ser positivos. En el Ribeiro se ha instalado una generación de nuevos productores que trabaja duramente para posicionar nuestros vinos entre los grandes. Por otra parte, los prescriptores vinícolas con prestigio comienzan a elogiar en sus columnas al Ribeiro, algo que anima los mercados. Hay un trabajo de fondo, un proyecto, y personas que quieren llevarlo a la práctica. Estamos en un momento emergente por lo que solo podemos pensar en un futuro exitoso. ■

A pesar del predominio de los blancos Ribeiro, desde el consejo regulador se promocionan también los vinos tintos y tostados.

ELIOS y NEXOS. El compacto y el especial de CLAAS.

Tractores ELIOS con tres motorizaciones, desde 72 hasta 88 CV, y NEXOS con cuatro, desde 72 hasta 101 CV (97/68 CE), con transmisiones mecánicas y electrohidráulicas, circuitos hidráulicos con dos y tres bombas, diferentes regímenes de toma de fuerza, tres versiones V, VL y F a elegir en NEXOS...
La elección, compacidad y facilidad de manejo que un tractor de montaña o un especial le ofrece. Usted decide sin salir de CLAAS.

Su especialista de la recolección | claas.es

CLAAS

¿Qué hay dentro de una copa de vino?, sugerente entrada a la exposición temporal del Museo de las Culturas del Vino de Vilafranca del Penedès (Barcelona)

Vinseum, una nueva manera de experimentar el mundo del vino

Desde 2006 el antiguo Museo del Vino de Vilafranca del Penedès (Barcelona) está llevando a cabo una completa modernización y rehabilitación, tanto de sus instalaciones desde el punto de vista constructivo como en la manera de mostrar su amplísimo fondo de exposición. Se trata, en definitiva, de una nueva museografía. Y en Interempresas quisimos conocer de primera mano el 'tast de Vinseum' (la cata), un avance de lo que podremos ver en el futuro Museo de las Culturas del Vino. Y Xavier Fornos, técnico del museo, nos acompañó en nuestra particular visita.

Esther Güell

Organizado a modo de preguntas, sin respuesta, que dan pie al debate y la reflexión, la exposición temporal del museo —abierto mientras duren las obras de rehabilitación del espacio definitivo— propone una visita diferente, sugerente y provocadora que hace que el visitante descubra que, en realidad, no sabe tantas cosas como creía sobre el vino...

El presupuesto de toda la obra, en dos fases, supondrá la inversión de unos 20M€

"El tast de Vinseum sirve para mostrar las nuevas maneras de exponer que se podrán ver en la sede definitiva del museo". Así nos explica Xavier Fornos cómo y por qué se ha estructurado esta pequeña muestra, antesala del museo definitivo.
Para ello cuentan con el diseñador Dani Freixes, de Barcelona, que conoce muy bien este mundo; "ha diseñado los museos de Vida Rural de l'Espluga de Francolí (Tarragona), el de la Pesca de Palamós (Girona) entre otros", nos aclara.

Una nueva manera de 'hacer museo'

Uno de los principales aspectos de esta muestra es que se basa en preguntas. El propio nombre, 'tast de Vinseum', da una idea de las intenciones: que los visitantes caten lo que será el museo, planteándoles ya la primera pregunta: ¿Qué hay dentro de una copa de vino?.
A partir de aquí, y con diferentes ámbitos temáticos, hasta seis, se les 'bombardea' con una serie de preguntas que, de algún modo, "son la chispa del conocimiento. Queremos motivar la curiosidad. Si no hay interés, no conoces. Y queremos iniciar un juego de forma que el mismo visitante pueda colaborar aportando nuevas preguntas y respuestas a las que ya existen... estableciendo una relación. Porqué entendemos que es una exposición provisional y la intención es que luego vengan al museo definitivo a buscar las respuestas.
En realidad se trata de una nueva museografía. "Una apuesta atrevida", reconoce Xavier. "Pero queremos que no sea un museo enciclopédico, no mostraremos todo el fondo que tiene el museo porque la pieza no será importante por sí misma sino por el discurso, el contexto. Hay un argumento y la pieza está ahí por un motivo". Y como primer museo dedicado al vino de España, con una colección excepcional —"hay pocas colecciones en España como la nuestra y me atrevo a decir que incluso en Europa"—, la pieza tiene importancia por sí misma pero sobre todo por lo que explica.

Antes incluso de abrir las puertas, el 'tast de Vinseum' comienza ya planteando la primera pregunta.

Una exposición pensada para hacer reflexionar sobre temas del mundo de la viticultura de un modo ameno y diferente.

Detrás de una copa de vida hay un estilo de vida

"Sí. En el simple gesto de beber una copa de vino hay, además de una serie de sensaciones olfativas, gustativas, etc., una importante carga cultura detrás", afirma rotundo Xavier. "Y es un valor añadido que da el vino y al que muchas veces no prestamos la atención que se merece".

¿Por qué Culturas y no Cultura?

"Es un elemento estratégico. No es un museo del vino, no es un museo de la ciencia del vino, aunque sí explicamos cómo se hace. Nosotros explicamos que la implantación del viñedo, el cultivo y la elaboración del vino en un territorio implica un bagaje cultural a lo largo de los siglos de este cultivo, con diferentes expresiones y manifestaciones". El objetivo es englobar, dentro de un mismo hilo argumental, qué es el vino en las diferentes tipologías de patrimonio: colecciones de arte, de paleontología, de geología, de arqueología.. "Pero lo que une a toda esta heterogeneidad es el lugar de donde sale, el Penedès, y de la gente que lo entrega". Desde la plantología de la tierra, una tierra que a partir del siglo XVIII empieza a plantar viñedos para hacer aguardiente y luego vino. "Y a partir de aquí también contamos con una serie de colecciones de arte provenientes de las riquezas logradas por los productores de vino —arte modernista del siglo XIX—, cuando aumenta la venta de vino a Europa en la época que la filoxera atacaba Francia pero todavía no había llegado a Cataluña".

En resumen, se trata de evitar un discurso monotemático y explicar que a lo largo de los siglos esta 'cultura' ha dejado un rastro, "y es nuestro patrimonio".

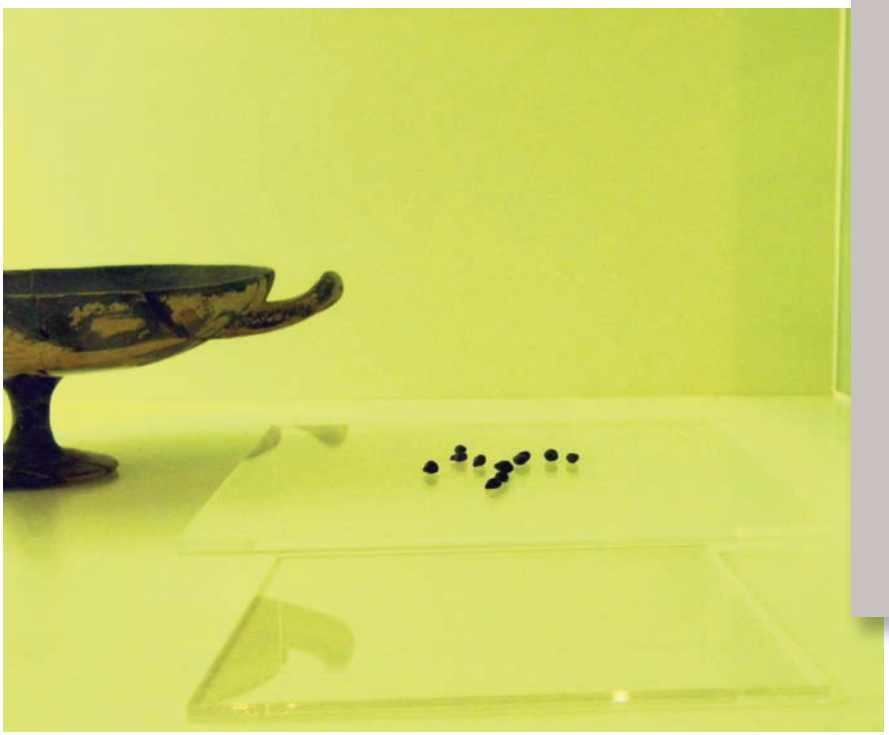
"Creemos que el Vinseum podría estar en pleno funcionamiento en unos 5 años si podemos seguir con el calendario y recursos previstos"

Los dioramas, como el que reproduce el Monasterio de Poblet, forman parte del amplio y variado fondo del museo, que conserva unos 20.

Vocación de museo nacional

Vista la importancia de la colección de que dispone el museo —la más importante del Estado Español en piezas relacionadas con el mundo del vino"— y el intenso trabajo pedagógico que sus nuevos responsables están llevando a cabo, es lógico plantearse que Vinseum acabe siendo algo más que museo comarcal.

Y Xavier Fornos nos explica que, efectivamente, "existe la voluntad que sea un museo nacional de Cataluña, con la categoría del Museu Nacional d'Art, pero relacionado estrictamente con el tema de la viticultura, y la intención es que su área de influencia abarque todo el Mediterráneo. Pero eso es la voluntad".



Semillas. Las más antiguas de vid cultivada que se conservan. Fechadas del s.VII aC, se encontraron en Avinyó Nou (antes Avinyonet), en la 'Font de la Canya'. "Estaban carbonizadas en el fondo de un silo", nos explica Xavier.

La zona del 'aplec'

Nos encontramos en una zona donde el suelo bajo nuestros pies nos traslada a una era. El lugar de reunión, de las relaciones sociales que propiciaba el mundo vitivinícola, las relaciones entre amo y campesino... y también nos explica el efecto de esta tradición sobre el paisaje y las personas.
Es una puesta en escena muy gráfica, donde los elementos expuestos nos permiten repasar la evolución de la zona. "Por qué hay una foto de un grajo, un jilguero y un pito real? Pues porque antes que nada esta zona fue un bosque. Luego empezó a cultivarse, en gran medida con cereales, y cuando estos se sustituyeron por la vid, llegó el jilguero. A la vez, esta evolución nos sirve para mostrar la variedad de patrimonio de que dispone el museo".

Un museo de sensaciones

Apretamos su botón, se abre la puerta y entramos en el mundo del vino en toda su dimensión: se apagan las luces y ante nosotros aparece un audiovisual que nos explica qué encontraremos en la exposición, con elementos que van apareciendo como por arte de magia. Un racimo, una copa... y ya estamos dentro.
Es una exposición con áreas temáticas que abarca desde los inicios de la vida, cuando todavía no existía el viñedo en el territorio, con muestras de los primeros asentamientos humanos. El visitante puede pasar entonces por un viñedo silvestre, todavía sin conrear por el hombre, hasta llegar a un filtro ibérico: el primer indicio que los íberos podían haber empezado a cultivar los primeros viñedos. Es un recorrido que nos conduce desde el mundo sin hombres a un mundo con hombres pero sin viña hasta llegar a hoy día: el mundo de los hombres que ya trabajan este cultivo, con una producción reconocida del vino. "Porque en el Penedès no siempre ha habido viñedos".
La visita recorre diferentes espacios, llegando al ámbito relacionado directamente con la vid. Aquí, diferentes audiovisuales explican desde el origen del viñedo en el Mediterráneo hasta su ciclo vital, las herramientas utilizadas por el hombre y sus 'enemigos'. "No hay muchas piezas pero todas las que hay tienen un sentido y están contextualizadas con los temas planteados, en la línea de lo que explicábamos antes".

FlexLevel Switch 4401

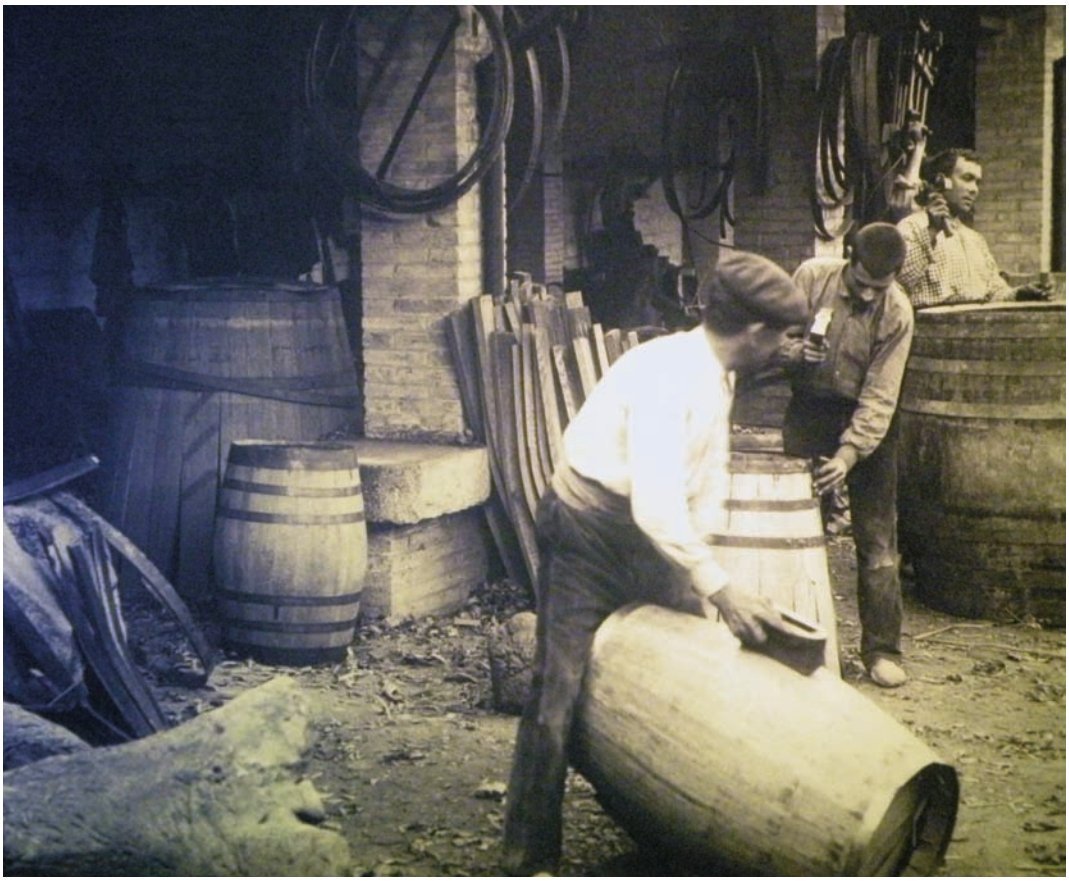
Detector de nivel para obtener un contacto de alarma o control de procesos

- 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

El proyecto de rehabilitación que está viviendo el museo parte de la necesidad de conservación y adecuación del edificio del antiguo palacio medieval, así como de la capilla de Sant Pelegrí, y los integra en un nuevo conjunto museístico que presidirá un edificio de nueva planta.
Este nuevo edificio, moderno y representativo, cubrirá las expectativas que plantea el nuevo plan del museo, y se está construyendo en la actual superficie del museo. La segunda fase del proyecto pertenece a la ampliación que llegará a las calles colindantes, un proceso que supone el derribo de las edificaciones obsoletas.
De hecho, la remodelación se explica por la "propia historia del museo", nos explica Xavier Fornos. "Hasta ahora lo gestionaban personas con criterios muy claros, científicos, que habían estudiado mucho las colecciones pero que trabajaban de modo ocasional, no era su profesión, de modo que el museo fue quedando cerrado a medida que se hicieron mayores". Así, las colecciones se conservaron pero con unos criterios expositivos obsoletos, algo que el nuevo planteamiento quiere remediar. Se perdió también la categoría de museo oficial de la Generalitat al no poder cumplir con los nuevos requisitos, y precisamente uno de los retos de la nueva dirección era recuperar este status.
"Además, hicimos una diagnosis del edificio y descubrimos que tenía problemas estructurales graves. Así que no nos podíamos plantear una reconstrucción sencilla del espacio, sino que era necesario derribarlo y empezar de cero. Así que este fue el argumento definitivo para plantearnos toda esta obra.
Se contrató una directora, Montserrat Iniesta, que profesionalizó todo el equipo del museo: hoy somos 8 personas, técnicos solventes preparados para llevar a cabo todo el trabajo que implica la gestión de un museo y mantener una programación cultural estable, paralela a la exposición.

Otro elemento recuperado del pasado es la maqueta de Codorníu, de 1957, donde se puede apreciar el mundo subterráneo del edificio que ya no existe. "Da una idea de cómo era una bodega a mediados del siglo XX"



La exposición hace un recorrido no solo por la historia del vino, también de la tierra a su alrededor y la gente que la habitaba.

Con espacio para el mundo de la empresa

Para impulsar la participación del mundo empresarial en el proyecto del Vinseum desde su dirección han puesto en marcha un proyecto que prevé centralizar toda la información enoturística de la comarca en un espacio dentro del nuevo museo. Allí estará representado el Patronato de Turismo de Vilafranca, el Consorcio de Enoturismo del Penedès. "Será como el kilómetro 0 de las rutas enoturísticas. El objetivo es que las empresas nos vean como una herramienta, como un valor añadido para su producto y que les puede ayudar a captar cierto público al que ellos les cuesta más llegar". Xavier nos explica también que pese que han mantenido contacto con un mundo de la empresa "cuesta que se impliquen si no ven un 'feedback' claro para ellos". Y precisamente este espacio, junto con otras iniciativas, pretenden ofrecer un plus a las empresas a fin que participen en el museo definitivo: "tenemos también previsto ofrecer servicios directamente para las empresas, como salas de cata, un auditorio, entre otros".

En esta zona encontramos también un elemento importante dentro del fondo del museo: los dioramas. "Conservamos una veintena de dioramas que explican la historia de la viticultura en la humanidad y que se expondrán en el museo definitivo. De momento, los visitantes podrán ver uno: la reconstrucción del Monasterio de Poblet".

Para ávidos de conocimiento

El enfoque y la calidad de la puesta en escena del futuro museo incidirán en gran medida en la tipología de público que tendrá, más aún si la idea es lograr un museo no enciclopédico que genere debate. "Evidentemente deberemos tener un programa estable para las escuelas, un servicio pedagógico, pero básicamente intentaremos que sea un público que quiera saber más cosas sobre el mundo del vino.

Porque aunque entendemos que el vino es un hecho cultural que cada vez aprecia más gente, básicamente se conoce desde el punto de vista de la compra; saben valorar un vino respecto otros; o conocen los diferentes tipos de vid, las calidades, etc., pero hay quién no sabe qué hay detrás y tiene curiosidad.

E intentaremos que el discurso llegue al público más heterogéneo posible. Ni científico ni totalmente interactivo". ■

Un museo acorde con los tiempos

Fachada principal del Vinseum, que se ubica en el antiguo palacio medieval de Vilafranca del Penedès.

Vinseum se concibe a partir de la resolución de una propuesta arquitectónica que responda a los usos y características de un museo del siglo XXI y que, por ello, se convierta en un referente cultural y social de Vilafranca y comarca.

El proyecto de rehabilitación que está viviendo el museo parte de la necesidad de conservación y adecuación del edificio del antiguo palacio medieval, así como de la capilla de Sant Pelegrí, y los integra en un nuevo conjunto museístico que presidirá un edificio de nueva planta. Este nuevo edificio, moderno y representativo, cubrirá las expectativas que plantea el nuevo plan del museo, y se está construyendo en la actual superficie del museo. La segunda fase del proyecto pertenece a la ampliación que llegará a las calles colindantes, un proceso que supone el derribo de las edificaciones obsoletas.

De hecho, la remodelación se explica por la "propia historia del museo", nos explica Xavier Fornos. "Hasta ahora lo gestionaban personas con criterios muy claros, científicos, que habían estudiado mucho las colecciones pero que trabajaban de modo ocasional, no era su profesión, de modo que el museo fue quedando cerrado a medida que se hicieron mayores". Así, las colecciones se conservaron pero con unos criterios expositivos obsoletos, algo que el nuevo planteamiento quiere remediar. Se perdió también la categoría de museo oficial de la Generalitat al no poder cumplir con los nuevos requisitos, y precisamente uno de los retos de la nueva dirección era recuperar este status.

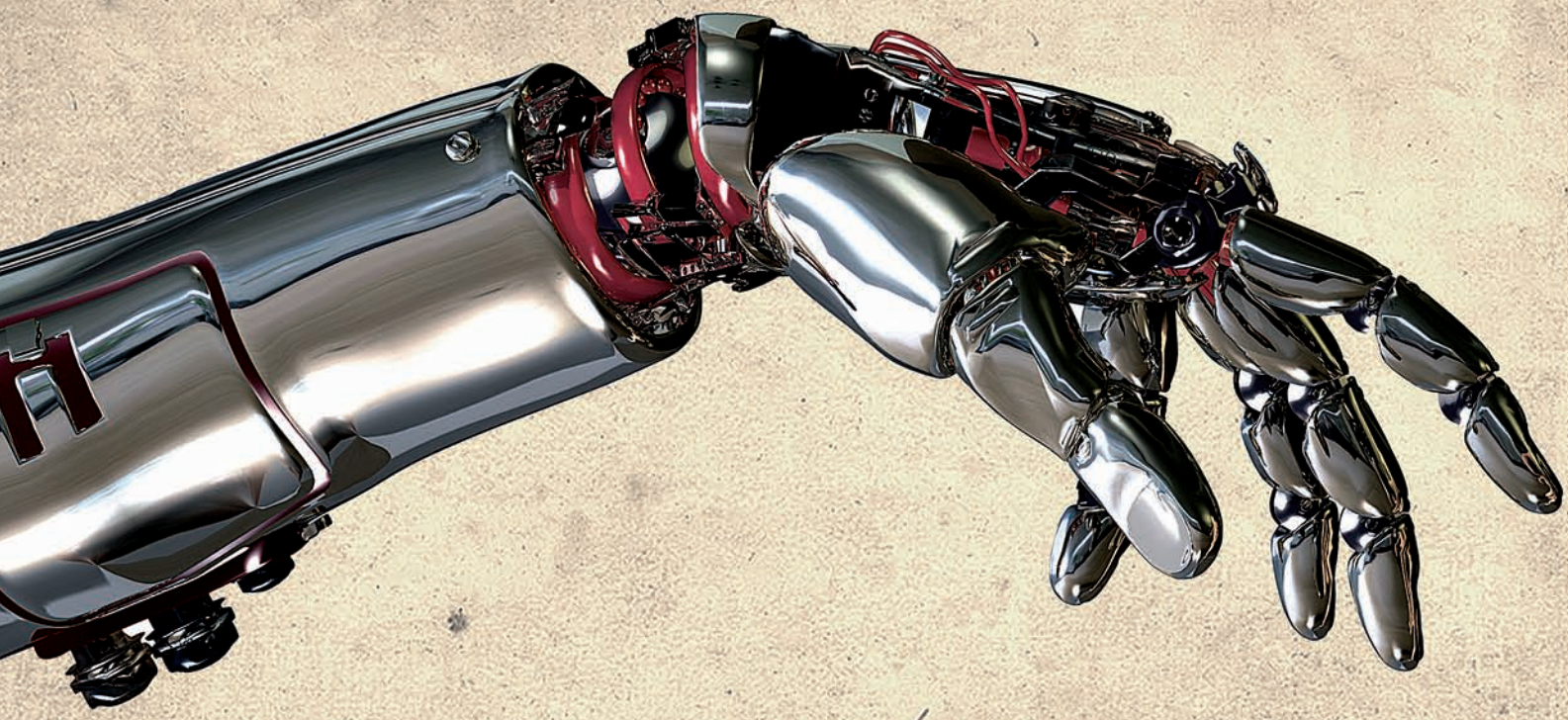
"Además, hicimos una diagnosis del edificio y descubrimos que tenía problemas estructurales graves. Así que no nos podíamos plantear una reconstrucción sencilla del espacio, sino que era necesario derribarlo y empezar de cero. Así que este fue el argumento definitivo para plantearnos toda esta obra. Se contrató una directora, Montserrat Iniesta, que profesionalizó todo el equipo del museo: hoy somos 8 personas, técnicos solventes preparados para llevar a cabo todo el trabajo que implica la gestión de un museo y mantener una programación cultural estable, paralela a la exposición.

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



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

Entrevista a Domingo Valiente, secretario general de Fivin

Dos copas de vino diarias previenen enfermedades cardiovasculares y cerebrovasculares

Fotografía: Trish Hughes.

El vino tiene infinidad de beneficios para la salud.

Conocemos el enorme y creciente impacto socioeconómico del vino en Europa, principal productor y exportador internacional. Forma parte de nuestras vidas y de nuestra cultura. Cada vez somos más conscientes de su contribución medioambiental y de su peso en nuestro entorno. Pero es que además, es un excelente compañero de viaje ya que ofrece innumerables beneficios para la salud. Eso sí, con un consumo moderado, como abogan desde el proyecto europeo Wine in Moderation ('Vino con moderación'), del que conoceremos más en estas líneas. Para ello hemos contactado con Fivin, la Fundación para la Investigación del Vino y Nutrición para que su secretario general nos analice qué hay de verdad y qué de mito en el 'binomio vino-salud' desde un punto de vista médico.

Nerea Gorriti

Entrevista a Domingo Valiente, secretario general de Fivin

El vino, como tantas otras cosas, ha pasado por varias fases en la percepción que de él tiene la sociedad. Hace años que escuchamos que el vino, en su justa medida, es beneficioso para la salud. ¿Qué hay de cierto y qué hay de mito?

El vino forma parte de nuestra historia, de nuestra cultura. Es una realidad. En los últimos años han surgido diferentes estudios científicos que han demostrado que el vino posee componentes que actúan beneficiosamente en el organismo huma-

no, por lo que afirmamos que el consumo moderado de vino aporta aspectos beneficios para la salud, especialmente para prevenir enfermedades cardiovasculares.

Se dice que el abstemio y el que bebe vino en exceso tienen un mayor riesgo de vivir menos que el que lo hace de forma moderada, pero esto, ¿a qué es debido? ¿qué propiedades tiene el vino que permiten que esto sea así?

Nosotros nunca le vamos a proponer al abstemio que cambie sus hábitos. Pero siempre comunicaremos y defenderemos los aspectos saludables del consumo moderado de vino, parte esencial de la dieta mediterránea, siempre atendiendo a la circunstancias personales de cada individuo como su altura, peso, sexo, raza... etc.

El vino posee propiedades beneficiosas para la salud, pero insisto, siempre que su consumo sea moderado y continuado. Estas propiedades pueden prevenir enfermedades del corazón, por ejemplo.

¿Qué agentes son los responsables?

Hay multitud de componentes y cada día se descubren más gracias a los numerosos estudios científicos que se realizan al respecto. Posiblemente el más conocido por la sociedad sea el resveratrol, una sustancia que se encuentra en la piel de la uva y que tiene una fuerte capacidad antioxidante, o lo que es lo mismo, retrasa el envejecimiento.

Un claro ejemplo para explicar el efecto cardioprotector del consumo moderado de vino es que produce un aumento del colesterol HDL bueno, es decir, participa activamente en la depuración del exceso de colesterol en el organismo. Al mismo tiempo, disminuye el colesterol malo, que es el encargado de aumentar el riesgo de enfermedades cardiovasculares y coronarias, fijándose en las paredes de los vasos sanguíneos y favoreciendo la aparición de lesiones arteriosclerósicas. En resumen, el consumo moderado y responsable de vino eleva el colesterol bueno y reduce el malo.

Al vino se le atribuye la capacidad de estimular del colesterol "bueno", su acción antioxidante, un efecto antiinflamatorio e incluso reduce el riesgo de contraer diabetes, ¿es esto cierto? ¿Qué otros beneficios saludables tiene el consumo moderado de vino?

Si. Nuestro equipo médico y científico poseen diferentes estudios epidemiológicos y científicos que demuestran que la ingesta de dos copas de vino diarias acompañadas de una alimentación equilibrada previenen enfermedades cardiovasculares y cerebrovasculares.

También se demuestra la efectividad del consumo moderado de vino ante enfermedades como el cáncer, la diabetes o el Alzheimer.

En el caso de la diabetes, por ejemplo, el vino correctamente vinificado no contiene productos glucídicos asimilables por el hombre, por lo tanto, no produce ninguna alteración sobre el equilibrio metabólico de un paciente diabético.

¿Son propiedades de las que carece el zumo de uvas sin fermentar?

Los polifenoles que contiene el vino responsables de su efecto beneficioso en la salud son componentes no alcohólicos que se encuentran en la piel de las uvas y que tras la fermentación permanecen en el vino.

GRUPO VENTO | Diseño y fabricación de maquinaria industrial

PARA LA FABRICACIÓN DE MOSTOS Y ZUMOS:
DESULFITACIÓN | CONCENTRACIÓN
RECTIFICACIÓN | DEPURACIÓN DE AGUAS
PARA INDUSTRIA ALCOHOLERA:
DESTILACIÓN | SECADEROS | ALAMBIQUES
DEPURACIÓN DE VERTIDOS
I+D+i RENTABILIZAMOS SUS INTALACIONES

IN DETEC Tecnología Industrial
VENTO Maquinaria Industrial

La experiencia de un gran grupo

P. I. Fuente del Jarro
Ciudad de Elda, 11
46988 Paterna, Valencia

96 134 06 63
www.grupovento.com

Háblenos del programa europeo 'Wine in Moderation', ¿cuándo y con qué objetivos se crea?

El Programa Europeo 'Wine In Moderation' se creó en el 2009 a iniciativa del sector vitinícola europeo con el objetivo de promover el consumo responsable como una norma cultural/social, y en consecuencia reducir el abuso y los daños relacionados con el consumo de alcohol, a través de educar a jóvenes y adultos, ayudando a tomar decisiones responsables sobre el consumo, en cooperación con las autoridades competentes y con el conjunto de entidades en esta problemática. Al mismo tiempo se persigue preservar el lugar que la viña y el vino ocupan en la cultura, medioambiente y economía en la sociedad europea.
El programa representa la contribución del sector del vino al Foro Alcohol y Sociedad de la Comisión Europea, como parte de la Estrategia de la Unión Europea de apoyo a los Estados Unidos miembros en la reducción de los daños relacionados con el alcohol. El Foro, del cual el sector del vino es un miembro activo, pretende coordinar la participación de los actores implicados para poder compartir las actividades exitosas con los socios de toda la UE.

¿Cuáles son los vinos más beneficiosos para la salud?

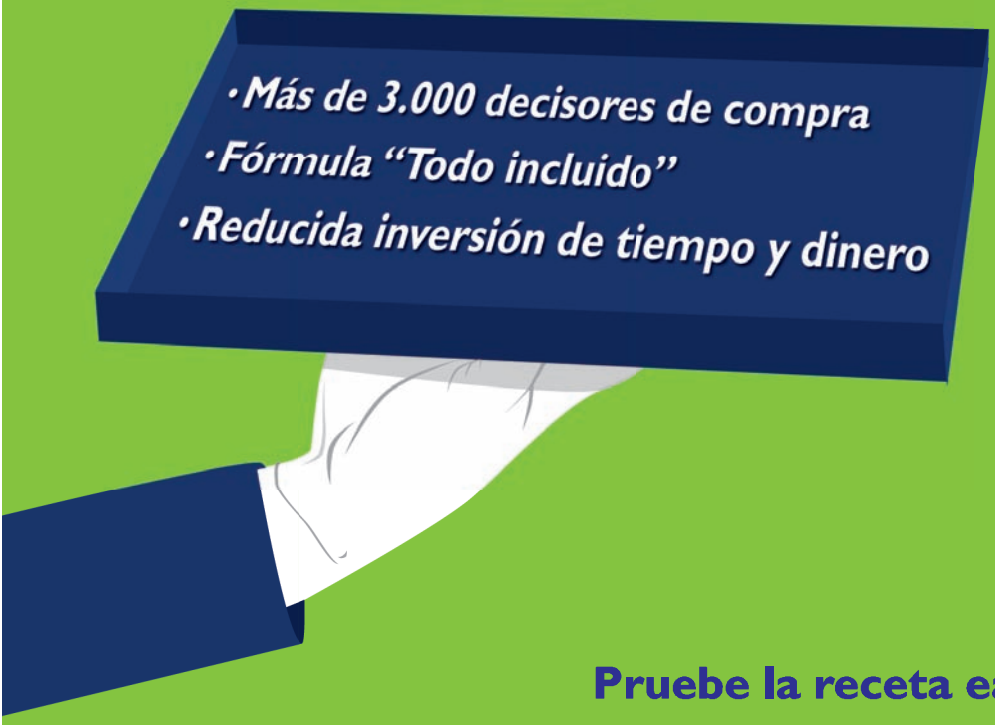
No existen vinos más beneficiosos que otros, sí es cierto que algunos vinos contienen niveles más altos de componentes beneficiosos pero es debido al tipo de fermentación o a la variedad de la uva...

Por último, háblenos de Fivin, ¿cuál es su filosofía?

Fivin, desde su creación en 1992 ha orientado sus actividades a la defensa, desde un punto de vista médico, de los posibles efectos beneficiosos del consumo moderado y responsable de vino sobre la salud.
Nuestra fundación realiza un continuo esfuerzo de investigación y recopilación de información al respecto bajo la supervisión de un comité científico formado por médicos, así como técnicos en salud y nutrición de reconocido prestigio nacional e internacional.
Gracias a estas acciones, Fivin da a conocer a la sociedad los beneficios del consumo responsable de vino. ■

“Le servimos en bandeja la oportunidad de hacer negocios”

RESERVE YA PARA MEJOR UBICACIÓN
TEL.: 91 559 10 37
www.easyFairs.com/rm



Pruebe la receta easyFairs en sólo 2 días

easyFairs®

RESTAURACIÓN MODERNA 2011

EL SALÓN DE LA ALIMENTACIÓN URBANA, COLECTIVIDADES, CATERING Y VENDING

IFEMA-FERIA DE MADRID
16 Y 17 DE FEBRERO DE 2011

www.easyFairs.com/rm

¡OJALÁ TODAS LAS FERIAS FUERAN TAN SENCILLAS!

Entrevista a Joan X. García Batlle, gerente de GAB Sistemática Analítica

Del análisis de 'cocina' hemos pasado al análisis electrónico

GAB Sistemática Analítica lleva en nuestro país 35 años siendo uno de los fabricantes y distribuidores más prolíferos de material para laboratorios del sector enológico. Interempresas ha querido conocer a través de esta empresa especializada cuál es el nivel de equipamiento de nuestras bodegas y cómo ha evolucionado la sofisticación del material más básico para acabar elaborando un buen vino, teniendo en cuenta la eclosión del gran número de pequeñas bodegas en los últimos años. La empresa, con sede en la localidad barcelonesa de Moja, fabrica aparatos básicos especializados y distribuye todo tipo de material necesario para laboratorio enológico.

David Pozo

¿Cómo han ido cambiando las necesidades de una bodega a lo largo de estos últimos años?

Las necesidades básicas de una bodega han ido unidas a las necesidades y tendencias de los consumidores. Esto ha provocado que las bodegas hayan creado vinos atrevidos, sofisticados y modernos, en definitiva diferentes, para poder satisfacer a un público cada vez más exigente. También el glamour que se ha dado a este mundo ha ayudado mucho, por lo que para poder realizar estos vinos más exigentes se han tenido que modernizar las técnicas de análisis. Un buen vino no solo se obtiene de un buen clima, un buen terreno, una buena uva y unos buenos profesionales, sino que también ayuda unos buenos y rigurosos controles en laboratorio de todos los parámetros básicos del vino.

En general ha habido una proliferación de bodegas, hemos pasado de tener pocas y grandes a tener muchas pequeñas y medianas. Se han creado nuevos laboratorios y se ha actualizado todo el material de estos. Aunque muchas técnicas siguen siendo las mismas, se han modernizado. También es significativo el cambio en el personal de laboratorio, pasando de aquella persona mayor que no se apartaba de lo tradicional a enólogos con ganas de innovar y experimentar. Últimamente han proliferado técnicas más modernas debido al avance tecnológico, así que básicamente podríamos concluir que del análisis de 'cocina' hemos pasado al análisis electrónico.

La empresa lleva 35 años fabricando y distribuyendo material básico de laboratorio.

Centrándonos en la analítica básica, ¿qué equipamiento básico fabrica GAB que necesite una bodega para poder elaborar un vino que quiera comercializar?

También distribuimos todo tipo de material, reactivos e instrumentos de importantes marcas imprescindibles en laboratorio para todo tipo de controles a la uva y el vino. Pero, centrándonos en nuestros fabricados, podemos utilizar un ebulliómetro, nuestro buque insignia. Es un aparato para medir el grado alcohólico de los vinos,

cavas, sidras,etc., basado en una técnica más que centenaria. En este caso hemos pasado del antiguo ebulliómetro, a uno fabricado en vidrio y acero inoxidable con calentamiento eléctrico, aportando seguridad e higiene en el laboratorio. Como complemento hemos creado el calcoholímetro digital, es decir, el disco de cálculo convertido en fórmula matemática presentada en un atractivo lápiz USB el cual aporta una mayor facilidad de uso, precisión y rapidez del cálculo, además de ofrecer la posibilidad de guardar e imprimir los resultados.
El siguiente sería el volatímetro para el análisis de la acidez volátil. Nuestro volatímetro está basado en una técnica de destilación a mechero y lo que le hemos hecho es sustituir el mechero por una resistencia eléctrica obteniendo nuevamente seguridad e higiene. Además va unido a un chasis de acero inoxidable que le transfiere robustez y ocupa poco espacio con una buena relación calidad-precio. Lo seguiría finalmente nuestra nueva incorporación, el nuevo Toning, una actualización en toda regla del antiguo modelo del cuál estamos muy orgullosos. Este surgió por la necesidad de medir el sulfuroso (SO_2), un antiséptico para vinos, basándose en el método Ripper. Este método tiene la particularidad que cuando se analiza el SO_2 en un vino tinto, debido a un cambio de color que se provoca en el final de la valoración no es perceptible por el ojo humano por lo que necesitábamos un ojo artificial capaz de ver el punto final.

Estamos muy contentos de haber conseguido un instrumento sencillo, rápido, económico, fiable y con diseño, ecuación sumamente difícil de conseguir. Actualmente estamos trabajando en el desarrollo de nuevos instrumentos y complementos que verán la luz en los próximos meses. Como primicia tan solo decir que el próximo será inminente, un automatismo para el volatímetro que sin duda proporcionara más productividad al operario y más economía para la empresa.
Todas estas innovaciones nos han permitido expandirnos e incluso exportar a una veintena de países en los últimos años.

También fabricaron aparatos con un método diferente para analizar los azúcares en el vino...

Aparte de los instrumentos mencionados, también fabricamos unos kits de análisis básicos para laboratorio. Como bien dices el análisis de azúcares es uno de ellos: para el azúcar se hacía servir un método muy antiguo y aún usado, la técnica de licor de Fehling, y fue mi padre quien a principios de los 70 experimentó e introdujo el análisis mediante el método Rebelein modificado, que rápidamente tuvo mucho éxito en el sector cava, y que después se extendió al vino.
En este tiempo hemos visto que el pack de azúcares ha sido un producto revolucionario como lo ha sido también el pack de cromatografía, un kit sencillo de usar tanto

para profesionales como amateurs con resultados cualitativos que nos indica si un vino tinto ha hecho la fermentación malo-láctica.
Disponemos también de un pack para el análisis del SO_2, la acidez volátil, la acidez total y reactivos para todo tipo de análisis.

¿Qué nivel de competencia hay en vuestro mercado?

Competencia siempre ha habido, pero ha ido creciendo de la misma forma que han proliferado las bodegas en estos últimos años.

¿Cómo han vivido en estos últimos años la entrada de tantas nuevas bodegas?

También hemos vivido la transformación de muchas bodegas que eran pequeñas y que ahora cuando las visitas ni las reconoces. El cambio ha sido enorme. El hecho de habérsele dado valor al vino lo han aprovechado muchas bodegas para trabajar sus vinos y su propia imagen. Nos sentimos muy halagados de haber contribuido con nuestro granito de arena a crear nuevos laboratorios.

¿Cuáles son los retos de futuro de GAB Sistemática Analítica?

GAB se fundó en 1975 de la mano de mi padre, Juan Garcia Barceló. Es químico y se dedicó a la enología durante más de 40 años y él fue quien creó los packs y los instrumentos básicos de análisis. A día de hoy 4 miembros de la familia trabajamos en la empresa desarrollando nuevos productos. Hemos lanzado dos y tenemos en cartera otros cuatro. Así que como ves nuestro reto es centrarnos en potenciar nuestra marca, con la ayuda de nuestros nuevos fabricados, seguir la línea que marcó mi padre y consolidarnos así como fabricante de instrumentación básica de laboratorio enológico. ■

En las instalaciones de GAB Sistemática Analítica en Moja se puede comprar todo el material que vemos en nuestras bodegas.

Concepto Enoclimat

Mejora del proceso de crianza: control de temperaturas y humedad relativa

La crianza del vino se ha centrado desde antaño en los tipos de maderas, sus capacidades, granulometrías y grados de tostado. No obstante, nadie reparaba en la influencia que ejerce el medio ambiente con la barrica. El control de la temperatura y de la humedad, son básicos para el equilibrio y la evaporación del vino que contienen, en términos referidos principalmente al agua, al etanol y al producto a recuperar (producto que hay que evitar que se evapore).

Autor: Alexandre Jaeger Vendruscolo.

Mauricio Laorga, director de Sigena, Procesos agroalimentarios

La evolución del uso de las maderas es paralela a la evolución del mercado y costumbres de los consumidores con el vino.

En función de su aporte o en función de las modas brindadas por el enólogo o de los gustos que demandaba el mercado, se escogían las mismas por la bodega en ese gran cuello de botella de suministro que tenían los fabricantes en los distintos mercados internacionales. El que más barricas necesitaba, era el que tenía más problemas para abastecerse de las mismas.

Independientemente de las cualidades que aporta la crianza al vino, hace años se comienzan a analizar las condiciones ambientales que interaccionan con las barricas en las salas de crianza y con las botellas en los dormitorios. Las condiciones de humedad y temperatura sobre la barrica y sobre el corcho, no solo se consideran en base a la mejora del producto sino también en base a las condiciones de evaporación en las salas de crianza y a la formación de mohos en los tapones de las botellas del dormitorio.

Cuando el bodeguero percibe que el "relleno" le ocupa más horas de las habituales y que son miles de litros los que tiene que reponer durante meses en el proceso de crianza, se plantea la humectación como medida para reducir las mermas por evaporación y se plantea la temperatura como mecanismo para controlar las evaporaciones de agua y de alcohol de forma acompasada.

A igualdad de temperaturas, humedades relativas bajas en la sala producen evaporaciones de agua. Variaciones de temperatura al alza, con humedades relativas extre-

Autor: Juliana Z. C.

madamente altas, producen evaporaciones de alcohol. Lo más importante del diseño de un sistema de control temperatura - humedad, es conseguir el punto armónico donde la evaporación del alcohol siga detrás de la evaporación del agua y en las mismas proporciones o dicho de otra manera, que la no evaporación de agua sea seguida de la no evaporación de alcohol.

De la misma manera en los dormitorios, humedades relativas altas pueden generar formación de mohos en los corchos, por lo que las condiciones de humedad son importantes, reduciendo la temperatura su protagonismo en estas salas frente a las salas de crianza, más exigentes.

La amortización de estas instalaciones suele ser de semanas o meses si se analiza la inversión frente al valor de venta del producto que "no se escapa" y que se puede vender y de escasos meses o escasos años si se escudriña frente al valor de la materia "costo de la uva" que contiene la barrica.

Climatización y humectación: tratamiento del aire

Temperatura

Desde hace años nos ocupamos del tratamiento del aire en naves de barricas, dormitorios y almacenes, que si bien popularmente se oye hablar de climatización y humectación, preferimos enunciarlo como arriba expresado, "tratamiento del aire".

Los equipos de producción de agua fría y caliente, son comunes y por lo general no coincidentes en fechas de uso (o coincidentes 2 ó 3 semanas al año), con los que utilizamos para el control de mostos en fermentación y maloláctica y como por arte de magia, suelen coincidir en demandas frigoríficas, que a fin de cuentas, son las que condicionan el cálculo de las productoras, pudiendo de esta manera utilizar estos equipos para ambas funciones (una u otra), sin necesidad de duplicarlos

Bien sea unidad enfriadora, bomba de calor, unidad de frío y caldera o cualesquiera productoras que se elijan, los circuitos se vehiculan a una o otra demanda en función del diseño más adecuado para cada aplicación.

Las unidades climatizadoras, al igual que los depósitos de fermentación, pueden diseñarse a 2 o a 4 tubos, en función de las demandas y prioridades que se establezca.

Lo más generalizado es utilizar 4 tubos (impulsión y retorno de agua fría + impulsión y retorno de agua caliente), en la climatizadora de la sala de barricas, más que nada para poder "controlar" la humedad. Más adelante, hablaremos de la humectación, si bien, queremos incidir en que no es lo mismo "humectar" que "controlar la humedad".

La filosofía del diseño ha de ser invariable, si bien las consignas se han desplazado en los últimos años y según la experiencia, convergen a términos racionalizados.

Esta filosofía que decimos "invariable", no es otra que la de mover grandes volúmenes de aire a velocidades muy bajas.

No se puede plantear este diseño como el de una industria cualquiera o como el de una nave industrial.

Estos diseños son únicos para las salas de crianza. Acariciar la madera con el leve soplo del aire ha de ser una premisa sin la cual no conseguiremos alcanzar el objetivo de una climatización perfecta.

Las potencias frigoríficas variarán en poco, solamente se sobredimensionará la climatizadora, que no deja de ser una estructura de chapa con baterías y con un ventilador. El por qué de esta aplicación es muy simple: La barrica "respira". Si utilizamos fan coils (no regulables), los resultados son espectaculares ya que a grandes velocidades, enfrían aparentemente muy rápido el ambiente, pero realmente muy poco. Los efectos son nocivos ya que la velocidad genera evaporaciones excesivas y seca la madera. Otra puntualización importante (generalizando para las naves de barricas ya que botelleros y almacenes gozan de otro diseño más simple), es que, además de generar bajas velocidades en la sala de barricas, se ha de humectar y además, controlar esta humectación.

De los primeros desarrollos que hicimos, muy conservadores, con consignas de 13 °C al 85% de humedad relativa, con el paso del tiempo se está generalizando el permitir subir a +15 °C y controlar la humedad a un 80%, en naves de barricas. Hemos visto desmontar varias instalaciones de fan coils, hemos visto salas de barricas que no hacen las renovaciones necesarias de aire y crean y procrean mohos en paredes, barricas y suelos, en fin, el estudio merece todo el celo necesario para su buen estado y funcionamiento. Las pérdidas de vino evaporado al aire por malos diseños, llegan a amortizar una instalación bien calculada, por cara que sea, en tan solo unos meses.

El ir a 4 tubos viene motivado porque, para controlar la humedad, hay que secar aire, humectar, enfriar, .. e incluso en un momento dado, hay que enfriar y calentar simultáneamente.

El índice de renovación, es fundamental para un buen

diseño. Las barricas respiran, evaporan, emiten gases, ... Donde existe una puerta, existe contaminación de aire que entra de fuera. Por eso, renovamos y "metemos" aire en la nave pero aire que sabemos que está "tratado" en cuanto a temperatura y humedad y que, además, con esa leve sobrepresión, evitamos que el aire exterior que pudiera entrar, contamine el aire de la nave.

La instalación de impulsión puede ser de distintos materiales y calidades. La manga textil permite una gran superficie de difusión, por ser casi toda su superficie útil, lo que permite bajar considerablemente las velocidades de impulsión, abarata su costo, su instalación, su soportaje, ... la estética, queda al gusto de cada uno. El conducto circular en acero inoxidable, evidentemente es más caro, cuesta más su instalación, pero imprime una estética en algunos casos espectacular, si se integra con el diseño de la sala.

Cuando hablamos de diseños singulares y específicos, nos referimos al sistema de difusión por baja cota y a baja velocidad, Enoclimat, muy desarrollado para esta aplicación y ampliamente implantado para en salas de barricas.

Los dormitorios, se calculan a 17 °C y nos movemos en la zona del 65% de humedad relativa, generalmente sin controlar, debido a las exigencias que confieren los corchos. Las instalaciones de conductos, tanto de impulsión como retorno, a veces se simplifican por estar camuflados entre las filas de jaulones apilados a gran altura. Por lo general, la instalación suele ser a dos tubos ya que se trata de que el dormitorio no sobrepase una temperatura determinada, más que de mantener una temperatura constante.

Lo mismo ocurre con los almacenes, embotellados, ... donde lo que se pretende es más funcionalidad y no sobrepasar temperaturas excesivas (condiciones de verano hasta 20º o además condiciones de invierno para no bajar de 15º, cuando los operarios trabajan en las naves de embotellado, ...).

Cabría resaltar otra forma de tratar el aire y que se impone cada día más: Nos referimos a las cámaras frigoríficas de enfriamiento de vendimia.

Mediante equipos autónomos evaporadores – condensadores, podemos lograr bajas temperaturas con el fin de poder almacenar uva sin que arranque a fermentar y con el fin de poder hacer extracciones organolépticas interesantes para algunos enólogos, que solo se consiguen a estas bajas temperaturas.

Las cámaras se calculan para los volúmenes de vendimia en función de su rotación y permanencia en las mismas, considerando un salto térmico desde la temperatura ambiente hasta la temperatura a la que tiene que salir (variable según criterios enológicos desde 0º hasta 12 °C). De aquí pasará a los depósitos de fermentación en los que irá arrancando tímidamente hasta lograr su temperatura de fermentación máxima.

Humedad

La humectación se hace por medio de centralitas que reciben aire comprimido y agua, creando una nebulosa casi imperceptible, que, con el movimien-

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

to del aire que se genera por los climatizadores, se reparte homogéneamente por la nave.
Sondas en ambiente permiten trasmitir a la central las condiciones existentes para poder mantener las consignas programadas.
La calidad del agua tratada sí ha de ser celosa en cuanto a su elección ya que aguas muy salinas, calcáreas, duras, ... pueden originar incrustaciones en la punta de salida de las boquillas humectadoras que podrían generar goteos indeseables, sobre todo, si se producen encima de una barrica.
Es importante que el sistema de humectación cree una impulsión de agua-aire "que se vea pero no se palpe", lo que conseguimos a +/- 1 micra de diámetro de gota. Para favorecer este calibre, es adecuado el uso de boquillas ultrasónicas que por resonancia consiguen este micraje.

Comunicaciones y asistencia remota

Otra de las grandes ventajas de la tecnología, la encuentro en el desarrollo de las comunicaciones. Los sistemas control quedan preparados con un Servicio Remoto, que permite, a petición de la bodega, modificar los programas del autómata desde las oficinas de control, sin necesidad de desplazar a campo al personal técnico. Evidentemente, las horas de oficina son más económicas que las del personal que se desplaza. Para este servicio, se necesita disponer en la consola de control que alberga el PLC, de una línea telefónica.

Toda la información de temperaturas y humedad, se visualiza en el programa Enocontrol e, incluso, a petición del cliente, se puede telemandar desde la consola de control de la elaboración, si bien, al ser consignas fijas en la mayor parte de los casos, es más recomendable mantener los reguladores- controladores en los mismos cuadros de las climatizadoras y visualizar en el PC las condiciones de las salas sin telemandarlas desde el mismo.
Lo que antes se centralizaba en un solo ordenador, ahora ofrece la posibilidad de poder ser permite visualizado y telemandado desde otro PC remoto habilitado a tal efecto.

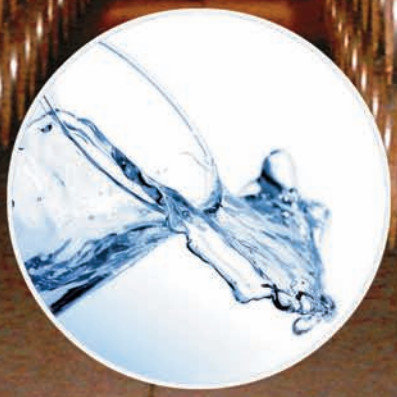
Conclusiones

Cabe comentar que si bien los cambios en este sector siempre han sido lentos, a veces reacios, conservadores y seguros, se puede afirmar que en estos 10 últimos años, se han saltado las normas y se ha progresado de forma "rápida", entendiendo el término rápido como el que se puede adoptar debido a la peculiar singularidad de este sector.
El impulso que han impreso algunos enólogos, ha sido decisivo en este cometido.
No obstante, el tema apuntado en estas líneas, se plantea más por la rentabilidad del producto que se recupera en un proceso obligado en la crianza de los vinos, que por aspectos tecnológicos para mejorarlo, si bien, es necesaria una gran tecnología para lograr su fin. ■

HANNA instruments

Instrumentación para análisis en enología

Viticultura



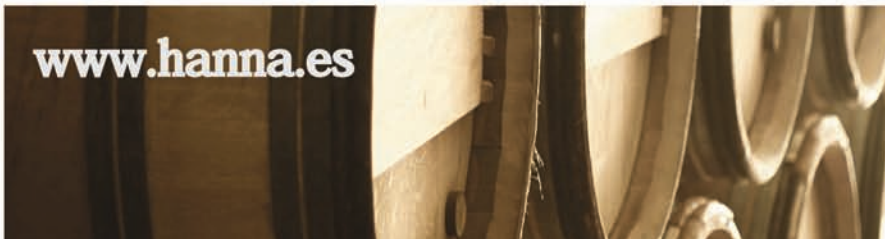
Aguas

Enología

NOVEDADES

Minititrador para Índice de Formol

Controle fácilmente el Nitrógeno
Asimilable de sus mostos
para evitar paradas de fermentación.



Nova Frigo lanza un sistema de gestión y control de la temperatura en instalaciones de vinificación

Un ambiente óptimo para crear un vino de primera

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 nueva 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.

Redacción Interempresas

La instalación, completamente diseñada y producida por Nova Frigo, está pensada para optimizar y controlar la temperatura durante todas las fases que caracterizan la vinificación, desde la fermentación hasta los diferentes procesos de tratamiento, y la clarificación. Gracias a soluciones novedosas y especialmente estudiadas para este sector específico, la instalación es capaz de satisfacer las diversas exigencias que hay en los diferentes procesos de vinificación, ya se trate de producción de vinos blancos, y espumosos, como también de vinos tintos.

La instalación está pensada para optimizar y controlar la temperatura durante todas las fases que caracterizan la vinificación.

El concepto constructivo aplicado para todos los componentes individuales de la instalación, permite obtener un sistema de elevada eficiencia energética, elevada flexibilidad y una óptima precisión de los parámetros controlados, garantizando la estabilidad de la temperatura y reduciendo en consecuencia el consumo energético. El sistema es totalmente modular, y fácilmente ampliable a medida que crezcan las necesidades productivas. Está desarrollado para una modularidad total, ya sea interna, en la máquina individual, o externa sobre los diversos componentes de la instalación como el cuadro de gestión y los grupos de distribución que permiten combinar módulos y componentes para ampliar y aumentar la potencia de la instalación en periodos sucesivos a la primera instalación.

Un sistema de distribución análogo

El sistema de distribución está ideado de forma análoga tanto para el agua refrigerada como para el agua caliente. Está formado por un depósito de almacenamiento aislado térmicamente, que permite la acumulación de agua, de un grupo de bombeo debidamente dimensionado en base a las exigencias de la instalación y de una serie de válvulas motorizadas que, desde un panel de control, permiten o interrumpen el paso de agua fría o caliente dependiendo de la lectura de temperatura que realizan las sondas situada en diferentes puntos de control crítico del proceso.

La instalación de agua atemperada trabaja siempre en circuito cerrado. Existen diferentes versiones, todas ellas ampliables modularmente en el caso de futuras ampliaciones de la producción, y modificables para diferentes tipos de tratamiento.

Existe la opción de solo agua refrigerada, compuesta de un grupo refrigerador para la producción de agua fría, depósito de almacenamiento y grupo de distribución, válvula y sondas que, gracias a un cuadro eléctrico centralizado, permiten el paso de agua refrigerada a las varias cámaras de vinificación. También hay la opción de agua atemperada (frío/calor), que además de los componentes ya mencionados, incorpora un grupo atemperador específico para la producción de agua caliente, depósito de almacenaje, válvula y sondas, todo ello controlado desde un cuadro de mando centralizado.

El cuadro de gestión y control de la instalación es una centralita modular (expandible) que puede controlar (por cada módulo) seis cámaras de vinificación para la instalación de solo frío o cuatro cámaras para la instalación frío/calor. Gracias a esta modularidad pueden interconectarse varios módulos y así gestionar cantidades superiores de cámaras para ambas tipologias de instalación. ■

HERCULANO
ALFAIAS AGRÍCOLAS, S.A.

GraficosAssociados.com

Especial Viña

Remolques

Gradas de discos HM

Escarificadores

Ahoyadores

Bañeras

Un producto para cada necesidad

Agricultores y ganaderos saben escoger lo mejor para sus producciones.

Tel. (351) 256 661 900 . Fax (351) 256 692 497
3720-051 LOUREIRO . Oliveira de Azeméis . **Portugal**
www.herculano.pt
dep.comercial@herculano.pt

GRUPO FERPINTA

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

Todo a punto para la post-vendimia

Acabada la vendimia ahora es el momento de tener preparado todo el equipamiento para poder comenzar a elaborar el mosto, y uno de los elementos básicos es la centrífuga, cuya función básica es separar la materia líquida del sólido. La fermentación del mosto centrifugado se ha de producir con ausencia de sólidos gruesos que causen en el vino olores y sabores indeseables. Además se facilita el control de la temperatura de fermentación, con un rendimiento mayor, favoreciendo en el resultado final el gusto y el aroma. Al separar las partes sólidas inmediatamente, es posible reducir los tiempos de elaboración del mosto, consiguiendo una perdida mínima de mosto con posos y eliminando todas las operaciones de decantación y trasvase.

Centrífuga clarificadora

Dentro de la gama de equipos para viticultura, el grupo José Aguilar Navarro Maquinaria de Alimentación presenta la centrífuga clarificadora VNPX-510 de la firma Alfa Laval. Se trata de una centrífuga usada de tambor de platos autodeslodante, y por tanto, autolimpiante. Las áreas de contacto del producto son a base de acero inoxidable. De diseño sencillo y fácil para el usuario, esta máquina se distingue por la descarga centrípeta de líquidos, así como la descarga programada de sólidos. Sobre una base ensamblada de acero, la VNPX-510 cuenta con dirección directa, ya configurada. Centrífuga completamente reconstruida y garantizada.

Centrífuga con tambor de platos autolimpiable

Máquinas Centrytec dispone de la centrifuga clarificadora CSA 160-47-076 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 que depende del contenido de sólidos en la alimentación y del grado de clarificación deseado; caudal aproximado hasta 15.000 l/h; alimentación por conducción cerrada, con caudalímetro; descarga a presión; transmisión de la fuerza motriz mediante embrague hidráulico; accionamiento con motor trifásico de 37 kW; bastidor cilíndrico de fundición, esmaltado en verde; centrífuga dotada de vibro control, sistema de seguridad; con deposito de acumulación de sólidos con sondas de nivel y hidrohermética; con freno de emergencia, neumático.

Centrífuga angular

La centrífuga angular 2610 de GAB tiene una capacidad de 6 x 15 ml. La regulación de velocidad es de 500 en 500 rpm. Cuenta con 6 portatubos de plástico, temporizador regulable hasta 30 minutos con sonido de alarma para desconexión automática y conexión para tiempo fijo. Máxima FCR: 1.790 g; temporizador, 0-30 min; velocidad máxima, 4.000 rpm; dimensiones, 240 x 250 mm; potencia de 25 W; y peso de 5 kg.

Plantas piloto de filtración

La firma Iberlact, para apoyar el desarrollo de las nuevas técnicas de filtración tangencial en el sector de la alimentación, tiene a disposición de empresas o escuelas agrarias, varias plantas piloto para desarrollar 'in situ' las prácticas que se necesiten para alcanzar el objetivo.
Dispone, también de personal técnico con más de 25 años de experiencia especializado en procesos de membranas para realizar pruebas y ensayos de microfiltración, ultrafiltración, nanofiltración, osmosis inversa, diafiltración etc. De aplicación en fabricación de queso fresco tradicional o coagulado en tarrina; mejoras de rendimientos litros de leche / kilos de queso; fabricación de yogur; concentración de leche por osmosis inversa y recuperación de primeros empujes y agua blancas para reducción de la carga de vertido; microfiltración de leche, suero y salmuera; nanofiltración de suero; clarificación del vino, cerveza, etc.

Filtro de vacío

Los sólidos están separados gracias a un coadyuvante de filtración que se forma en la superficie del filtro gracias al efecto del vacío interno que permite el pasaje del producto limpio y la retención de los sólidos.
El filtro de vacío, comercializado por Termofriger, permite la filtración de productos con elevado contenido en sólidos. Está proyectado para realizar las siguientes fases del ciclo de filtración: formación de la pre-capa; separación de substancias sólidas contenidas en el líquido a filtrar, con formación de torta; secado de torta; corte y descarga de la torta, descargue del filtrado y lavado del filtro.
Entre sus principales características destacan: filtro compacto de acero inoxidable con pies regulables en altura; principales operaciones de forma automática controlada; consumo de agua bajo; inclinación variable de la cuenca; reducir el ángulo muerto donde se pierde eficiencia del filtro; superficie del filtro desde 3 m² hasta 50 m². Y por último, dispositivo hidráulico que permite la inclinación de la cubeta de manera que sea posible elegir el porcentaje de sumersión del tambor según la cantidad de residuos que debe ser filtrada.

Separador de sólidos

El separador de sólidos de In Via se usa para separar sólidos en suspensión en los líquidos. Se aplica en la vendimia en la separación de mosto salido de prensa mediante la ayuda de sustancias clarificantes. Con este método se evita el problema de la sobreoxigenación del mosto que provoca la separación a través del sistema de flotación. También se usa en la estabilización tartárica en continuo, el filtro posterior recibirá el líquido prácticamente limpio, facilitando la filtración final y aumentando la durabilidad del filtro. Los resultados se dan en función de la turbidez del mosto, separación media de 85-90% de líquido limpio.

Centrífugas separadoras

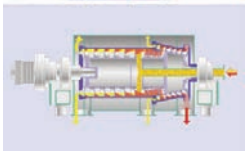
Gea Westfalia Separator Ibérica ofrece a sus clientes centrífugas separadoras con tambor de platos autodeslodante. Se pueden aplicar siempre que el contenido de sólidos en suspensión sea demasiado grande para centrífugas de tambor macizo que trabajan de una forma discontinua. La cámara de sólidos se llenaría demasiado rápido en una centrífuga de trabajo discontinuo y la máquina debería pararse con demasiada frecuencia para su limpieza. En los separadores autodeslodantes no se realiza el paro de la máquina, ya que los sólidos se descargan automáticamente durante el funcionamiento.
Los separadores están provistos de un tambor autodeslodante. Mediante la separación en el paquete de platos, los sólidos eliminados resbalan hacia la cámara de sólidos y se descargan, de forma automática, a intervalos periódicos, a pleno régimen de revoluciones. Para ello, el tambor mediante el pistón deslizante, por desplazamiento axial, se abre un corto tiempo por medio del líquido de maniobra y los sólidos se expulsan de forma contundente en fracciones de segundo.

Centrífugas filtrantes continuas

Las centrífugas filtrantes continuas de Rina son equipos centrífugos de rotofiltrante troncocónico, destinadas a la separación continua de productos cristalinos, granulares o fibrosos en suspensión en un líquido. El concepto de doble carcasa ofrece bajos niveles de ruido y menos aireación. Su mantenimiento es excepcionalmente sencillo al ser todas sus piezas accesibles de manera rápida y sencilla. El conjunto rotórico se compone de cesto ranurado, tamiz microhermético, y hélice extractora de sólido. La suspensión a tratar se introduce por la parte superior de la máquina de forma continua y penetra en el rotor entre el extracto de sólido y tamiz. El sólido se deposita en la pared interior del tamiz por efecto de la fuerza centrífuga y es arrastrado por el extractor helicoidal de sólido hacia la salida inferior de la máquina. La velocidad diferencial de arrastre entre la hélice del cesto y su tamiz se consigue mediante el bloqueador cinemático diferencial. La capa uniforme de sólido en movimiento hacia la salida, asegura un perfecto equilibrado y una gran eficacia de escurrido.

Las centrífugas filtrantes continuas son de diferentes perforaciones y espesores. Están disponibles en acero inoxidable, Hastelloy, titanio, y aleaciones especiales.

Centrífuga decantadora



La centrífuga decantadora Twin Cone de la marca alemana Siebtechnik supone una evolución en las decantadoras centrífugas convencionales. La decantadora Twin Cone, al disponer de dos etapas de decantación, posibilita una elevada separación de sólidos con una mínima humedad final.

En la primera etapa del proceso, se utiliza un tambor de diámetro relativamente pequeño, suficiente para una primera separación, pero que conlleva un bajo consumo energético. Los sólidos espesados en la primera etapa se introducen en un segundo cono de diámetro mayor. Aquí se reorganizan las partículas, fragmentándose y redistribuyéndose la torta, la cual además reduce su espesor. Adicionalmente, el diámetro mayor del segundo cono produce fuerzas 'G' más altas a velocidades de eje relativamente bajas, permitiendo la separación de cualquier humedad residual y superficial de los sólidos.

Francisco Sanahuja
Maquinaria Agrícola - Prensas y Molinos

Maquinaria agrícola especializada en la elaboración de aceite y vino.

Prensas y molinos para uva y aceituna
Estrujadoras - despalilladoras
Embotelladoras y encapsuladoras
Depósitos y decantadores A. INOX
Cápsulas, corchos y botellas
Plantadoras para horticultura
Bombas y filtros para el trasiego

www.franciscosanahuja.com
info@franciscosanahuja.com
Avda. Espronceda, 14 bajos
12004 CASTELLÓN
Tel. y Fax: 964 202 225
Móvil 627 530 698

Interempresas.net

LA PLATAFORMA MULTIMEDIA DE COMUNICACIÓN INDUSTRIAL

LA PUBLICIDAD CON RETORNO

CAMPAÑAS DE COMUNICACIÓN *a la medida* DE CADA EMPRESA

SOLICITE PRESUPUESTO SIN COMPROMISO

Tel. (+34) 93 680 20 27 comercial@interempresas.net

Interempresas.net tiene todas sus revistas auditadas por OJD y su audiencia en internet controlada por Country Market Intelligence de Nielsen Online y auditada por OJD

OJD [www] Nielsen//NetRatings

»TECNIRAMA

Interempresas.net

Máquinas etiquetadoras

Con servo steps en cada plato reposa envases

El sistema Servotech está compuesto por control de ejes, motores servosteps con drivers y encóders incluidos para cada plato porta envases, además de encóder control movimiento carrusel y pantalla táctil para la programación de la máquina y del sistema de giro platos. El control y la potencia del sistema están situados en el carrusel.
El interface de programación está situado en el panel de mandos comunicándose a través de la red.
Todos los materiales utilizados han sido previstos para trabajar en un entorno industrial, con un rango de temperatura de 0 a 60º C.
El sistema Servotech está destinado a producciones de 5.000 a 60.000 unidades/h.

Talleres Pupar S.A.

Tel.: 937102443
pilar@pupar.es

www.interempresas.net/P53566

Tapón de corcho con cápsula

De plástico, madera, metal, vidrio o porcelana

La empresa Industrial Gaber, especialista en la fabricación de diferentes tipos de tapones para vinos, moscateles, licores, vinagres y aceites, dispone de tapones con cápsulas de plástico, madera, metal, vidrio o porcelana pegado a un corcho natural, colmatado o aglomerado.
Se utilizan en botellas donde su consumo no se limita a una sola vez.
Las dimensiones más utilizadas son: 27 x 20 mm, 27 x 19,5 mm, 27 x 18,5 mm y 27 x 17 mm.

Industrial Gaber, S.A.

Tel.: 935865148
info@igaber.com

www.interempresas.net/P57936

Etiquetadora rotativa autoadhesiva

Para todo tipo de envases

La DMR PR, fabricado por Didac Méndez, S.L., es una etiquetadora rotativa autoadhesiva para todo tipo de envases, tanto rectangulares, como cilíndricos, ovalados o cónicos. Puede colocar hasta cuatro etiquetas por envase con una producción máxima de 1.000 b/h.

Opcionalmente, esta etiquetadora se puede ampliar con centrador de envases con marcas físicas personalizadas, codificador de transferencia térmica, control de entrada de envases planos, control de acumulación en entrada y salida, desbobinadores independientes, o cualquier otra aplicación especial que pueda surgir.
La versión estándar se compone de una bancada rígida, protegida por una estructura de acero inoxidable, cintra transportadora motorizada independiente pero sincronizada, cadena charnela, cuadro de mandos integrado en pupitre, indicador luminoso, reglaje en altura del carrusel superior, cabezales etiquetadores aptos para etiquetas transparentes, reglaje de los cabezales de arriba a abajo, adelante atrás y vasculación para envases cónicos. También, cuenta con un control de los cabezales a través de un panel digital y pueden llegar a almacenar hasta 100 memorias de formato.
Dependiendo del modelo, pueden etiquetar 3.000, 5.000, 7.000 ó 10.000 botellas por hora.

Didac Méndez, S.L.

Tel.: 937142415
correo@didacmendez.com

www.interempresas.net/P28052

Decantador

Con extractor dotado de una cabeza de descarga

MMG Maquinaria comercializa el decantador Baby 2 del fabricante italiano Pieralisi. El extractor centrífugo está dotado de una cabeza de descarga de líquido intercambiable; un cuerpo cilíndrico de alojamiento del rotor en acero al carbono, con estructura tubular cerrada y espesor no inferior a 8 mm; y un rascafango preparado para la descarga continua del fango deshidratado proveniente del rotor, en la cámara de salida de sólidos. La protección de la parte final del sinfín se realiza con aportación de carburo de tungsteno. Dispone además de un dispositivo electrónico de seguridad para la protección de sobrecarga con señalización acústica y luminosa, anillos de protección de los orificios de salida de sólidos con metal duro, y un cuentavueltas electrónico de serie. El material en contacto con el producto es de acero inoxidable.

MMG Maquinaria

Tel.: 968692136
mmg@mmgmaquinaria.com

www.interempresas.net/P59523

Etiquetadora automática rotativa

Equipada con cabezales Saru

Para aplicación de etiquetas autoadhesivas, equipada con cabezales Saru. Para la aplicación de etiqueta y contraetiqueta (posibilidad de hasta 4 cabezales).
Posibilidad de alimentador de cápsulas y retractilado (opcional rulinado). Diámetro máximo de botella 120 mm.

Rusán, Construcción de Maquinaria, S.L.

Tel.: 937207840
ventas@rusan.es

www.interempresas.net/P51194

Pasteurizadores de vino

Diseñados y fabricados según los requerimientos del cliente

Iberlact, fabricante de maquinaria para la industria de bebidas, dispone entre otros equipos, de una amplia gama de pasteurizadores para la industria vitivinícola.
Los pasteurizadores de Iberlact se diseñan y fabrican según el requerimiento del cliente, con intercambiador de calor de placas, con intercambiador tubular, de funcionamiento manual, semiautomático, completamente automático, con cumplimiento de normativa FDA, etc.
Los equipos son diseñados para el espacio existente y van premontados sobre un bastidor, con lo que su conexión y puesta en marcha son prácticamente inmediatas.

Iberlact
Tel.: 918770829
iberlact@iberlact.com

www.interempresas.net/P53716

Llenadoras en acero inoxidable

Limpieza y mantenimiento más eficaces

Las llenadoras Comet, construidas en acero inoxidable 316 l, funcionan según el principio de la ligera depresión. Estos equipos han sido desarrollados para el rellenado, en frío o caliente, de líquidos como por ejemplo vino, zumos de frutas, licores, vinagre y agua. Ya que todas las zonas en contacto con el producto se crean en acero inoxidable 316 l, se garantiza así una limpieza y un mantenimiento más eficaces. La estructura de la máquina y la carrocería se construye en acero inoxidable de 304 l.
La estructura fijada en el cuadro inferior del bastidor soporta la columna de la llenadora lo que garantiza una rigidez y robustez fuera de lo común. La presión de las silletas portabotellas es soportada por los ejes inoxidables solidarios de la columna central, liberando así los caños y la cuba de cualquier esfuerzo.

Maquinaria Moderna, S.L
Tel.: 938183221
mmoderna@infonegocio.com

www.interempresas.net/P59503

Vendimiadora

Cuenta con una única cinta transportadora en el lado derecho de la máquina

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.

Deutz-Fahr - (Same Deutz-Fahr Ibérica, S.A.)
Tel.: 914841910
jllopis@sdfgroup.es

www.interempresas.net/P58341

Filtro de prensa

Con 51 placas

Máquinas Centrytec dispone del filtro de prensa F-0388 de Passavant.
Entre sus características técnicas destacan: tipo: A-800.1.50-50 K 30, dimensión de placas: 800x800 mm, número de placas 51, material de placas: acero, masa/torta: 30 mm, contenido: aproximado 750 litros, dimensión del filtro: aproximado 55 m^2, dimensiones: largo 5600 x ancho 1900 x alto 2100 mm, armario de luz, las placas se transportan automáticamente, filtrado con desagüe cerrado e hidráulica.

Máquinas Centrytec, S.L.
Tel.: 968687688
rmoreno@maq-centrytec.net

www.interempresas.net/P57196

Sistema de prensado

Protege los mostos de la oxidación

El sistema Neutral2, comercializado por Fortuny Maquinaria, protege totalmente los mostos de la oxidación para preservar el aroma, el color y las características. Es fácil de manejar por el operador, según las necesidades.
El sistema Neutral2 no recupera el gas. El bajo consumo del mismo asegura un prensado sin contaminación ni oxidación. El lavado automático 'Pulse Jet' otorga a la elaboración eficacia, alto rendimiento y limpieza.

Fortuny Maquinaria, S.L.
Tel.: 977342218

www.interempresas.net/P59477

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

Etiquetadora

Incorporado el marcador de lote

La etiquetadora MC 220/2 de Murcia Codificación tiene dos cabezales etiquetadores para poner etiqueta y contraetiqueta. Lleva incorporado el marcador de lote y su producción es de 1.500 botellas/hora.

Murcia Codificación, S.L.

Tel.: 968622469
murciacodificacion@murciacodificacion.com

www.interempresas.net/P48220

Tapones sintéticos

Impresos a dos colores

Excellent Cork, con experiencia en el diseño y fabricación de polímeros termoplásticos, inicia su actividad en el sector vinícola. Actualmente, la empresa cuenta con clientes en diversos ámbitos: alimentación, automoción, construcción, textil, iluminación, por citar algunos. Basándose en su conocimiento de materias termoplásticas, la empresa ha llevado a cabo un estudio previo al sistema idóneo en la fabricación de tapones. Así, se obtiene un producto de calidad, ya sea en materia de fabricación como de impresión, esta última imborrable y a dos colores. Excellent Cork ofrece impresión a dos colores, incluso para tapones sintéticos de cualquier tonalidad. Así se pueden crear combinaciones más vanguardistas, o personalizar el tapón con los colores de su empresa o producto, la empresa dispone de sistemas avanzados de producción que garantizan una calidad excelente así como una productividad con una cadencia de 8.000 tapones/hora por cada línea.

Excellent Cork

Tel.: 966555000
info@excellentcork.com

www.interempresas.net/P59705

Compresores rotativos

De paletas y sin aceite

El compresor rotativo Bild50k está montado excéntricamente en un cilindro con paletas sueltas. Gracias a la fuerza centrífuga, éstas presionan contra la pared del cilindro y dividen la cámara de compresión en varias cámaras. El aire fluye a las cámaras a través del canal de entrada. En dirección al canal de salida de aire disminuye el volumen de la cámara, el aire encerrado se comprime y se expulsa. Esta sencilla construcción con un eje y propulsión directa, conduce a un principio de funcionamiento robusto y duradero con el mínimo coste de mantenimiento.

Todo el equipo trabaja totalmente sin aceite. Las cámaras de trabajo se cierran a través de paletas rotativas de un material especial respetuoso con el medio ambiente, de eficiente estanqueidad y larga duración.
Dos refrigeradores de aire de soplado integrados procuran una baja temperatura del mismo. El filtro de aspiración y la válvula de regulación están igualmente integrados en un compacto diseño. La cubierta de todo el aparato permite el funcionamiento al nivel acústico más bajo.
Ofrece gamas de flujos volumétricos de 3 a 500 m^3/h y dispone de una presión final de hasta 3 bar.

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

Tel.: 938165153
comercial@becker-iberica.com

www.interempresas.net/P21211

Taponadora

Para tapón pilfer y stelvin

La taponadora ESD-P1004 de Esaind está construida en acero inoxidable 304.
La máquina está compuesta por un distribuidor de tapones, tanque de acumulación de tapones, canal de descenso y posicionador, cabezal de 4 rulinas, dispositivo manual para el levantamiento en cambio de formato, inverter, cuadro eléctrico conforme normativa CE, y cinta transportadora.
La producción estimada es de 2.800 botellas/h.

Esaind

Tel.: 968108909
esaind@esaind.es

www.interempresas.net/P56376

Termovinificacion

Con consumo de energía limitado

Termofriger, después de 40 años de experiencia, cuenta con un sistema de termovinificacion con consumo de energía limitado y que garantiza la completa extracción de color.
Entre sus características técnicas destacan: reducción de tiempo para extraer el color, recuperación de calor máximo que resulta en bajos costos de energía, consumo para enfriamiento limitado, no hay daño térmico al producto, no hay producción de lías y planta compacta. Inmediata inactivación de los enzimas oxidativos en particular con uvas con Botrytis. Extracción de todos los componentes tánicos favorables, los taninos peligrosos de la membrana lipídica de la semilla son destruidos.
Estabilidad del color garantizada por mucho tiempo gracias al control especifico de tiempo de sosta y temperatura.

Termofriger, S.L.

Tel.: 938115860
termofriger@termofriger.com

www.interempresas.net/P57426

Envases plegables

Para vinos y aguardientes

Estos envases, son un botón de muestra de algunas de nuestras realizaciones, para un sector tan especializado y delicado como es la alimentación en todas sus variantes.

Exclusives Castells

Tel.: 938912251
e.castells@cgac.es

www.interempresas.net/P41024

Prepodadoras articuladas de discos

Compuestas de 5 discos

Las prepodadoras articuladas de Jumar son máquinas fiables y efectivas diseñadas para los trabajos tanto de prepoda como de descarga de ramaje en todo tipo de cultivos arbóreos, especialmente en árboles frutales.
Están compuestas de 5 discos de 600 mm de diámetro (PF-605-SR) o 550 mm de diámetro (PF-555-S-R), montados en un mástil reforzado de gran robustez y solidez. La geometría de su mástil y el diseño del corte ofrecen gran versatilidad de movimientos, facilitando el trabajo. Todos los movimientos están controlados hidráulicamente.
Poseen central hidráulica acoplada al cardan del tractor para alimentar el corte de la máquina.

Jumar Agrícola, S.L.

Tel.: 941454536
info@jumaragricola.es

www.interempresas.net/P53696

"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

Lavadora y secadora externa de botellas

Hasta 12.000 botellas/hora

Garripack dispone de una lavadora y secadora externa de botellas por la que una misma máquina puede realizar los dos procesos.
En un primer paso se procede al lavado externo de la botellas con empleo de cepillos rotativos y la inyección de agua de la red. Opcionalmente puede equipar un cepillo para la limpieza de los corchos y para el lavado de las bases de las botellas. Estas son sujetadas con firmeza y obligadas a girar sobre su eje para un proceso efectivo de lavado.
Posteriormente, las botellas pasan por la estación de secado, donde se procede a un secado total, de óptimas condiciones para el posterior proceso de capsulado-etiquetado autoadhesivo.
Modelos disponibles para 800-1200-2500-3500-4500-6000 y hasta 12.000 botellas por hora.

Garripack, S.A.

Tel.: 938406995
luis.hernandez@garripack.com

www.interempresas.net/P53718

Reactores y depósitos

Para destartarización de mostos y vinos.

Indetec emplea tecnologías para los reactores a presión, a vacío, reactores con camisa de calefacción/enfriamiento, reactores con serpentín de media caña. Mezcladores horizontales y verticales. Depósitos y Plantas CIP (cleaning in place).
Plantas completas de fabricación de ceras emulsionadas, geles y cremas. Reactores de transesterificación para la obtención de biodiésel. Mezclado y formulación de productos químicos. Líneas de tratamiento enzimático. Destartarización de mostos y vinos. Línea de obtención de tártato de cal. Almacenamiento de productos químicos según APQ, son las posibles aplicaciones que tienen.

Indetec, S.L.

Tel.: 961340663
toni.gonzalez@grupovento.com

www.interempresas.net/P45334

Etiquetadora rotativa

Para aplicar hasta 3 etiquetas en la misma botella

La etiquetadora rotativa 'Executive' es de cola en frío adecuada para aplicar hasta 3 etiquetas en la misma botella. Trabaja a una velocidad de 72.000 bph.
Cuenta con circuito de lubricación con aceite para todas las partes móviles. El tambor de pinzas funciona sin engrase. Dispone de un depósito automático versátil para diferentes tipos de etiquetas. El sistema de aplicación del papel de aluminio sobre el tapón tiene una producción de hasta 42.000 bph.

Atlanta

Tel.: 902611496
comercial@atlanta-es.com

www.interempresas.net/P53073

Fotómetro

Para la determinación del color y fenoles en vinos

Gab Sistemática Analítica ofrece a sus clientes el fotómetro MI 450 para la determinación del color y fenoles en vinos.
Algunas de sus características técnicas son: rango de densidad del color en vinos blancos : 0.000 a 1.000, densidad del color en vinos tintos: 0.00 a 15.00, fenoles totales (g/L) en vinos blancos: 0.000 a 0.750, fenoles totales (g/L) y en vinos tintos: 0.00 a 5.00
La precisión de la densidad del color vinos blancos es de +-5% y en vinos tintos es de +-4%. Mientras que la precisión de fenoles en vinos blancos es de +- 4% y en vinos tintos es de +- 5%. El fotómetro MI 450 cuenta con un emisor compuesto por una lámpara de tungsteno con filtros de 420, 525 y 610 nm, un sensor de fotocélula de silicio y una batería de 4x 1,5v AA. Incluye reactivos para 20 determinaciones.

Gab Sistemática Analítica, S.L.

Tel.: 938171842
gab@gabsystem.com

www.interempresas.net/P58173

Centrífuga decantadora

Equipo de última generación

Centrífugas & Decanter presenta la centrífuga decantadora Westfalia Separator modelo CD 305-01. Se trata de un equipo de última generación, construido en el año 2001, diseñado para trabajar sea cuál fuere la aplicación: zumos, mostos, caseína, etc. La centrífuga, reconstruida y provista de garantía, se suministra con cuadro eléctrico y herramientas de desmonte. Durante la entrega, la empresa garantiza la puesta en marcha del equipo.

Centrífugas & Decanter, S.L.

Tel.: 968628678
aguilar@machineryaguilar.com

www.interempresas.net/P59673

ÍNDICE DE ANUNCIANTES

Abelló Linde, S.A. ____ 8
Atlanta ____ 13
Bacosoft ____ 86
Baumer Bourdon-Haenni, S.A.S. ____ 53
Becker Ibérica de Bombas de Vacío y Compresores, S.A. ____ 11
Casagro España ____ Contraportada
Centrífugas & Decanter, S.L. ____ 74
Cepillos Díaz, S.L. ____ 79
Claas Ibérica, S.A. ____ 49
Condorchem Ibérica, S.L. ____ 57
Didac Méndez, S.L. ____ 56
Domag, S.A. ____ 66
EasyFairs Iberia ____ 63
Esaind ____ 85
Excellent Cork ____ 47
Exclusives Castells ____ 65
Fendt - (Agco Iberia, S.A.) ____ 6
Fortuny Maquinaria, S.L. ____ 85
Gab Sistemática Analítica, S.L. ____ 39
Garripack, S.A. ____ 87
Hanna Instruments, S.L. ____ 71
Herculano Alfaias Agrícolas, S.A. ____ 73
Herpasa Grupo ____ Interior portada
Iberlact ____ Interior contraportada
Indetec, S.L. ____ 61
Industrial Gaber, S.A. ____ 87
Jumar Agrícola, S.L. ____ 29
Kubota España, S.A. ____ 35
Maquinaria Agrícola Francisco Sanahuja ____ 77
Maquinaria Moderna, S.L ____ Portada
Maquinaria Roma ____ 62
Máquinas Centrytec, S.L. ____ 23
Marisan - Balbastre y Sanjaime, S.L. ____ 33
MMG Maquinaria ____ 81
Murcia Codificación, S.L. ____ 47
Olmos Maquinaria, S.L. ____ 21
Quilinox, S.L. ____ 69
Revinsa ____ 37
Rigaplast Industrial, S.A. ____ 39
Rigual, S.A. ____ 70
Rusán, Construcción de Maquinaria, S.L. ____ 58, 59
Sánchez-Beato Maquinaria Agrícola, S.L.L. ____ 88
Sercoyse, S.L. ____ 31
Sovisur (Williams & Humbert) ____ 24
Supercap España, S.L. ____ 55
Talleres Filsa, S.A. ____ 40
Talleres Pupar S.A. ____ 3
Termofriger, S.L. ____ 15
Vyc Industrial, S.A. ____ 83

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 €	☐
HORTICULTURA	6	36 €	☐	82 €	☐

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

☐ TARJETA DE CRÉDITO

Nombre y Apellidos del titular _____

Número tarjeta _____ Fecha de caducidad _____

Fecha / /20

FIRMA DEL TITULAR

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)

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

DIVISIÓN AGRÍCOLA

DIVISIÓN RODAJE

DIVISIÓN INDUSTRIAL

CASAGRO®

HIPER CAMP

CASAMAYOR

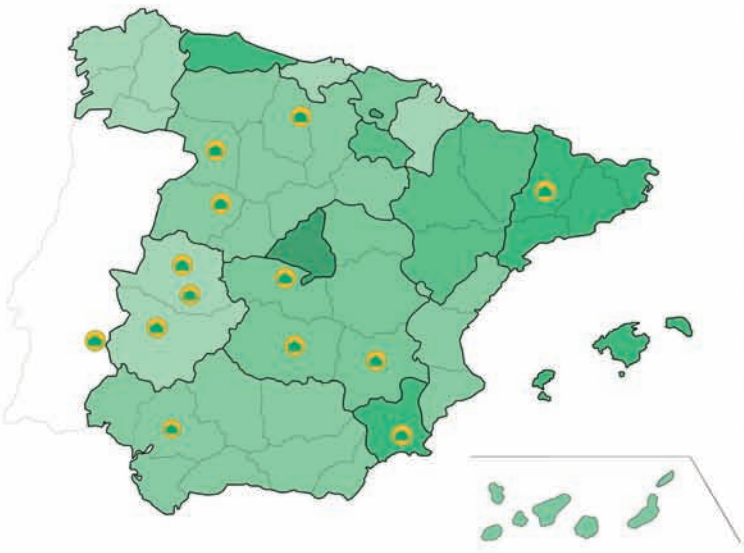
BELLOTA

LA PIÑA AGRICOLA

CENTROS ESPECIALIZADOS EN AGRICULTURA E INDUSTRIA. LA MÁS AMPLIA GAMA,...
..." EN RECAMBIOS PARA GRADAS DE DISCO, CHISEL, CULTIVADORES, SUBSOLADORES, Y OTROS APEROS DE LABOR.
COMPONENTES PARA REMOLQUES, EJES, BALLESTAS, CJTOS. DE RUEDA, ACCESORIOS CARROCERÍA E HIDRAÚLICA,...
Y UNA GRAN VARIEDAD EN HERRAMIENTAS, MÁQUINAS Y CONSUMIBLES DE TALLER".

ANDALUCÍA CASTILLA LA MANCHA CASTILLA LEÓN CATALUÑA EXTREMADURA MURCIA PORTUGAL

CENTROS ESPECIALIZADOS EN AGRICULTURA E INDUSTRIA



"venga a visitar nuestros centros"

- CASAGRO ALBACETE. Pol. Garysol. C/ Juan García Russell, p. nº. 4 - 02110 LA GINETA (Albacete) Telf. y Fax 967 27 55 07
- CASAGRO CIUDAD REAL. Sector Industrial Daimiel Sur. Parcela nº 40 13250 DAIMIEL (PRÓXIMA APERTURA)
- CASAGRO LLEIDA HIPER CAMP. Pol. Ind. "Cami dels Frares" Fase III. C/A. Parc. 65. Ed.1 25190 LLEIDA Telf. 973 203 200 - 649 857 150
- CASAGRO MERIDA. Crta. Alange, km.1,800 · 06800 MÉRIDA-BADAJOZ Telf. 924 371 410 · Fax 924 371 415
- CASAGRO MURCIA. Carretera Cartagena a Alhama, Km. 27,70 30333 CUEVAS DEL REYLLO (Murcia) · Telf. 968 151 245 · Fax 968 151 160
- CASAGRO PLASENCIA. Avda. Martín Palomino, nº. 41 - 10600 PLASENCIA (Cáceres) Telf. 927 427 269 · Fax 927 416 877
- CASAGRO PORTUGAL. Estrada Gil Vaz (Zona Industrial) Lote 28 7350 ELVAS (Portugal) · Telf. 268 625 123 · Fax 268 624 779
- CASAGRO SEVILLA. Pol. Ind. Polysol, parc. 52 41500 ALCALÁ DE GUADAIRA (Sevilla) · Telf. 955 616 407 · Fax 955 616 679
- CASAGRO TOLEDO. Pol. Ind. La Ermita, nave 3 45215 EL VISO DE SAN JUAN (Toledo) · Telf. 925 559 377 · Fax 925 559 378
- CASAGRO VERA-TIETAR. Pol. Ind. Alcantarilla, s/n - 10310 TALAYUELA (Cáceres) Telf. 927 578 097 · Fax 927 578 220
- CASAGRO PALENCIA. Av. de Valdespina, s/n - 34420 AMUSCO (Palencia) Telf. 979 110 609 · Fax 979 802 195
- CASAGRO ZAMORA. Crta. Zamora - Ledesma, Km. 4,600 - 49721 ZAMORA Telf. 980 576 183 · 646 781 341 · Fax 980 576 183
- CASAGRO PEÑARANDA. Crta. a Mancera, km. 1,5 - 37300 PEÑARANDA DE BRACAMONTE Telf. 923 541 590 · Fax 923 541 246

"a su alcance"

DESARROLLA TU NEGOCIO CON NOSOTROS

CASAGRO HIPER CAMP