Interempresas.net

www.interempresas.net

VITIVINÍCOLA

ACTUALIDAD, TECNOLOGÍA Y EQUIPAMIENTO PARA LA INDUSTRIA DEL VINO Y DE LA VIÑA

VITICULTURA. ENOLOGÍA. INDUSTRIA DEL CAVA. TURISMO DEL VINO

ENOMAQ

Enomaq 2011 se centra en la innovación en busca de nuevos mercados

Ribera del Duero, cuando la tradición vinícola se vuelve milenaria

Sabor a corcho, ¿un concepto desterrado?

Enoturismo: 'Rutas del vino'

Aplicación de fungicidas en plantas de vid de vivero

La curiosa historia de una viña canterana

MASSÓ LLEGA A SU BODEGA
LA CALIDAD MASSÓ AHORA
EN PRODUCTOS PARA ENOLOGÍA
MASSŌ
DIVISIÓN FOOD

auxiemba

ETIQUETANDO EL MUNDO

Visítenos en:

ENOMAQ

Pabellón 3
Stand E-1

50 Años

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

Etiquetadoras

IMPACTA

MODELOS ESPECIALMENTE DISEÑADOS PARA EL SECTOR.

2 Modelos:
- AUTOADHESIVO
- ADHESIVO EN FRIO

INFÓRMESE SIN COMPROMISO
93 710 24 43

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.net

La plataforma multimedia de comunicación industrial

VITIVINÍCOLA

Agricultura
Horticultura
Jardinería y Paisajismo
Vitivinícola
Ganadería
Producción Alimentaria

Distribución Alimentaria

26 SECTORES INDUSTRIALES

REVISTAS ESPECIALIZADAS

Logística
Envase y Embalaje

Mantenimiento y Seguridad
Reciclaje y Gestión de residuos

EDICIONES ELECTRÓNICAS

E-MAILINGS

Obras Públicas
Equipamiento Municipal
Construcción
Cerramientos y Ventanas

Metalmecánica
Madera
Ferretería

INTEREMPRESAS.TV

EL PORTAL DE REFERENCIA DE LA INDUSTRIA

Química
Plásticos Universales
Artes Gráficas

Energías Renovables
Automatización y cComponentes
Agua

INTEREMPRESAS.NET

Naves Industriales
Oficinas y Centros de negocio

Director
Ibon Linacisoro

Redactora Jefa
Nerea Gorriti

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

redaccion_agua@interempresas.net

Equipo Comercial
Ferràn Corredoira

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
Inma Borràs, 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

EPOCA 2ª - Nº 759 / 2011 FEBRERO

7 ÁNGULO CONTRARIO
Si no digo teta reviento

7 EDITORIAL
Las expectativas están, las ganas también

9 EL PUNTO DE LA i
Yo no estuve en la Moncloa

10 PANORAMA

14 VER PARA CATAR

16 INFORAMAS

16 Ribera del Duero, cuando la tradición vinícola se vuelve milenaria

20 Entrevista a José Trillo, presidente de la D.O. Ribera del Duero

24 Treinta años de diseño en el mundo del vino en el SFMOMA

28 Entrevista a Borja Saracho, gerente de Bajoelagua Factory

32 Sabor a corcho, ¿un concepto desterrado?

36 Enomaq 2011 se centra en la innovación en busca de nuevos mercados

52 El vino que navegó por la Red

56 Polvo de cuarzo para alargar la vida útil de las barricas

58 Sal·lustià Álvarez, presidente de la DOQ Priorat.

64 Aplicación de fungicidas en plantas de vid de vivero

70 Caves Vilarnau rompe una lanza en favor del corcho

74 Lavado de la uva y eliminación de minerales en trazas y ultratrazas

78 La curiosa historia de una viña canterana

80 Análisis y control del vino hecho en casa

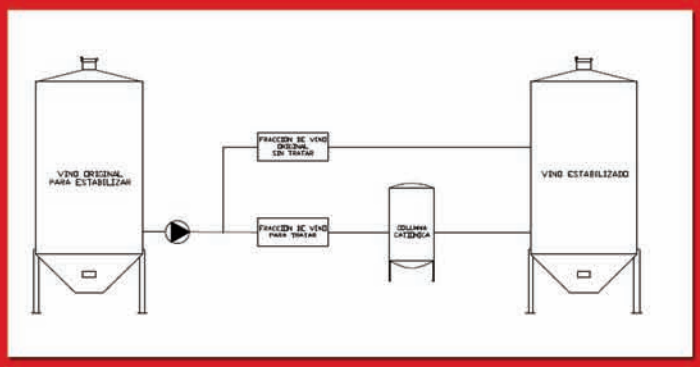
84 La Rioja inaugurará la primera bodega vinícola sustentada con energía geotérmica

86 TECNIRAMAS

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.

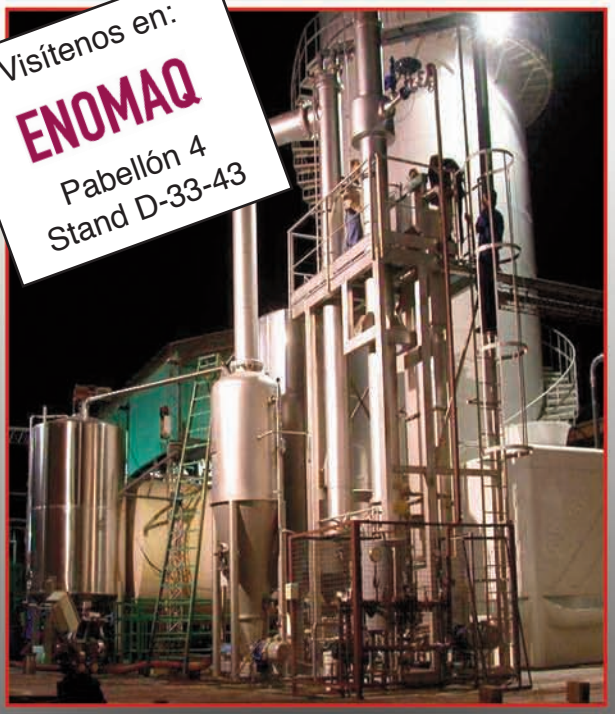
Por lo tanto dependiendo de la cantidad de potasio necesaria para alcanzar la estabilización tartárica de cada vino, se calculará el porcentaje de vino que pasar por la columna.

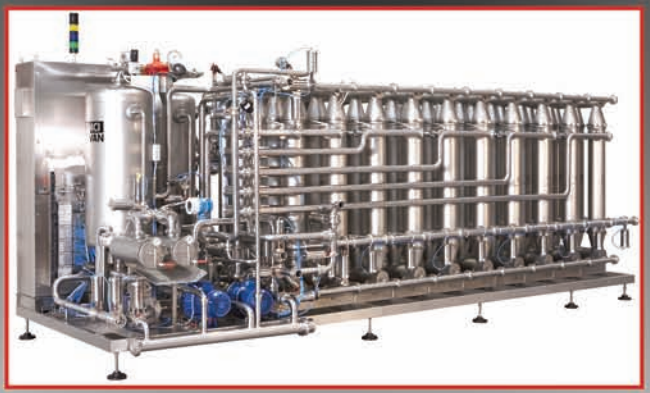


Con el tratamiento por resinas, no se retiene ninguna parte de acido tartárico: el potasio es intercambiado por protones (H+) y se libera acidez.
En efecto, en el vino nos desaparece una sal muy inestable (bitartrato potásico) y nos aparece el ácido tartárico.

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.

Visítenos en:
ENOMAQ
Pabellón 4
Stand D-33-43





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

Si no digo teta reviento

Ibon Linacisoro
ilinacisoro@interempresas.net

Teta, sí, teta, he dicho teta. Convencido, preparado, para la ristra de insultos.

Una preocupación extrema viene azorando mi nube en los últimos tiempos. Es una preocupación presente, pero latente, una de esas cosas que está ahí, que afecta a todo el mundo, que hemos interiorizado en nuestro ser pero que estando ahí, no está. La libertad de expresión, amigos, se ha esfumado. Pero no la libertad de expresión de otros tiempos, no, esa ha sido interpretada por todo el mundo con la máxima subjetividad y todo el mundo se cree en su derecho de insultar o decir cualquier barbaridad en los medios porque hay un derecho que se llama libertad de expresión. De la libertad de descalificar gozamos plenamente. La libertad de expresión que se ha esfumado es otra. Es la de la conversación en sociedad, con los amigos, con conocidos, con compañeros de trabajo. Hay afirmaciones que uno sólo puede hacer entre quienes le conocen bien, porque, de lo contrario, corre el riesgo de que lo tachen de machista o de racista o de homófobo, o de cualquier tara semejante que nadie reconoce padecer.

Compré una goma de borrar en los chinos y no borraba. 'Chinos' dicho sea de paso, sin ánimo de ofender. No borraba la goma de borrar que compré en los chinos, dicho sea de paso, sin ánimo de ofender. Un problema acuciante el de los chinos, no por su origen, obviamente, sino por el horror que supone comprar algo que no sirve para lo que debería servir. Como hemos quedado en que hay afirmaciones que uno solo puede hacer ante quienes le conocen bien, vamos a arriesgar con una afirmación rotunda: las gomas de los chinos son una porquería. Abierta la veda, ahí va, todo seguido: las gomas y la mayor parte de las cosas de los chinos, aquellas cuyos precios son infinitamente más bajos que los de origen europeo, valen para lo que valen y muchas veces ni para eso. Compremos suizo, compremos alemán, compremos francés, italiano o belga. Incluso español. Nos estaremos haciendo un favor, tendremos gomas de borrar que borran, destornilladores que destornillan y peluches no tóxicos.

Es decir teta y atreverse uno con todo lo demás.

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

EDITORIAL

Las expectativas están, las ganas también

Dos años después vuelven a Feria de Zaragoza los grandes salones del vino, Tecnovid y Enomaq. Durante 4 días las primeras marcas de maquinaria y equipamientos para agricultores y bodegueros están en la capital aragonesa para captar a un cliente que feria que pasa, feria que afina más en sus necesidades. Y es que mucho han cambiado las cosas desde la última cita en 2009. En esta ocasión son de nuevo más de 35.000 metros cuadrados dedicados a todo lo relacionado con el mundo del vino, con más de 25.000 profesionales citados a conocer lo último en el sector.

En este número visitamos una de nuestras D.O. más conocidas a nivel mundial: Ribera del Duero. El duro esfuerzo por labrarse un nombre ha hecho que de esta zona vinícola milenaria se recoja ahora alguno de los vinos más codiciados en las mesas de los restaurantes de alta gama de la ciudad de Nueva York. Y todo ello sin abandonar la máxima calidad, tal y como nos comenta en una entrevista concedida a Interempresas, José Trillo, presidente del Consejo Regulador: "El futuro debe trazarse en la misma línea en la que venimos trabajando, nos asiste nuestro compromiso con el consumidor que busca el vino de calidad".

A nivel científico nos acercamos en este número a la aplicación de fungicidas en plantas de vid de vivero. El objetivo del trabajo que publicamos era determinar el método óptimo de aplicación de fungicidas en plantas de vivero de vid para su posterior utilización en el control de las enfermedades de madera de la propia vid.

Para conocer un poquito más de la cultura del vino, hemos querido acercarnos hasta San Francisco, y concretamente a uno de los escaparates internacionales más importantes del arte contemporáneo, el SFMOMA. Es precisamente este icono el que ha escogido mostrar la estrecha relación entre el diseño y el vino mediante una exposición que abrió sus puertas el pasado 20 de noviembre y que permanecerá abierta hasta el próximo 7 de abril de 2011. 'How wine became modern: Design + Wine 1976 to now' invita al visitante a recorrer el camino que ha llevado el vino hasta convertirse hoy en un símbolo de modernidad y diseño en muchos países del mundo. Fe de ello pueden dar los vinos y bodegas españolas que participan en la muestra que cuenta con 200 proyectos. Las embajadoras, cuatro de las más espectaculares: Marques de Riscal, Bodegas Ysios, Bodegas López de Heredia y Bodegas Baigorri.

Y para iniciar este 2011, desde Interempresas hemos querido inaugurar una sección más en esta publicación, cada vez más relacionada con el devenir diario del bodeguero: el enoturismo. Para muchos se ha convertido en una fuente de ingresos más en una época tan complicada como la actual. Entren y vean..., iniciamos nuestro recorrido por tierras de La Mancha.

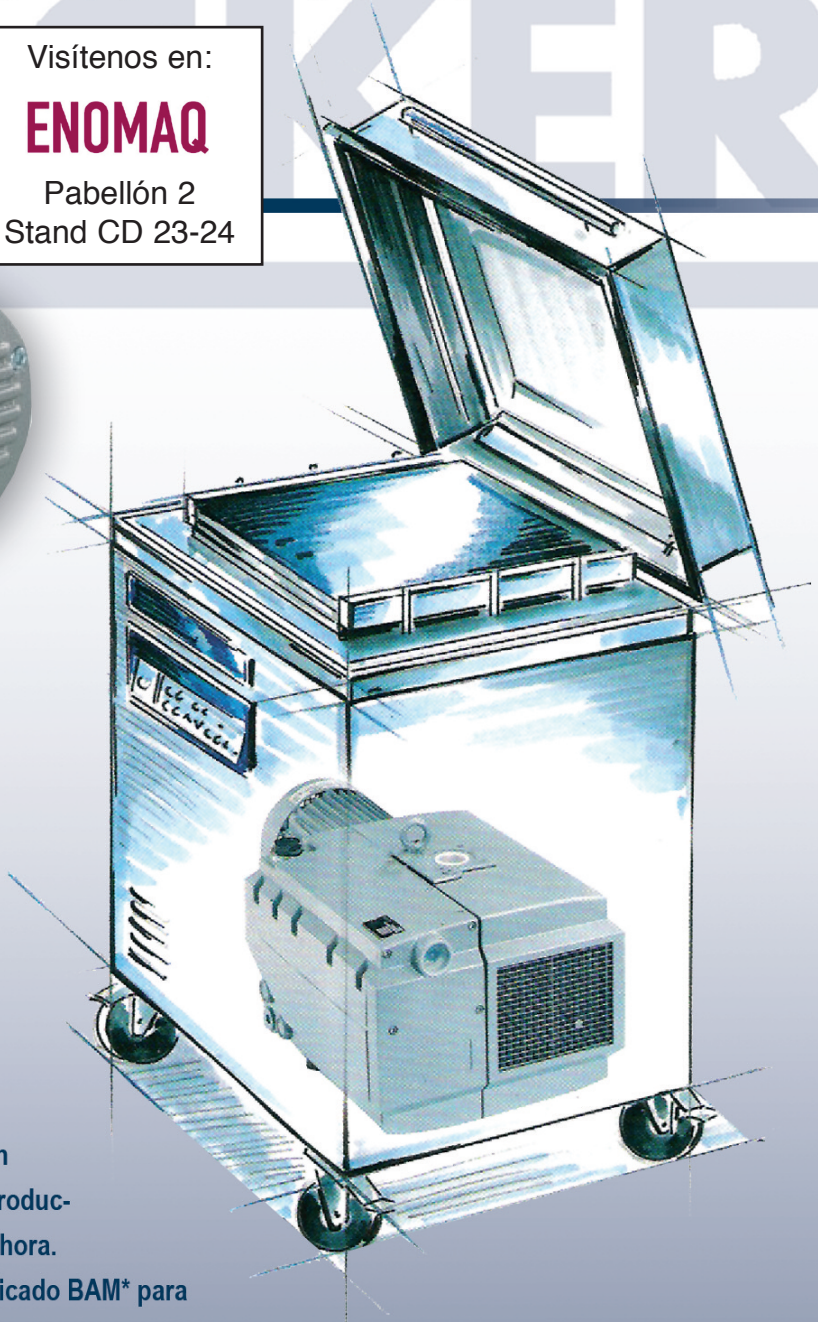
BECKER

BOMBAS DE VACÍO - COMPRESORES

Visítenos en:

ENOMAQ

Pabellón 2
Stand CD 23-24



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

el punto DE LA i

Albert Esteves
aesteves@interempresas.net

Yo no estuve en la Moncloa

Zapatero no me convocó a la reunión del 27 de noviembre. No me invitó. Ni a mí ni a ninguno de los más de 600.000 pequeños y medianos empresarios del país. Y claro, no fui. No fuimos. Treinta y siete fueron los que sí que fueron. Tres más y habrían sido los cuarenta principales. Grandes empresarios cuyas sociedades cotizan en bolsa, exportan por doquier, invierten en el exterior, investigan, desarrollan, innovan y cuyo volumen de negocio dicen que equivale al 40% del PIB español. Las joyas de la corona, vamos. Grandes empresarios que, dicho sea de paso, sólo dan empleo a poco más de un 10% de los trabajadores no funcionarios. Al otro 90% le damos trabajo, si podemos, los otros 600.000. Pero de estos, qué cosas, no invitó a ninguno.

Hubiera podido elegir a cualquiera al azar. De cualquier sector. De cualquier lugar de España. Quizás un agricultor andaluz, o un fundidor vasco, o un fabricante de componentes catalán, o un empresario madrileño de hostelería. Cualquiera de ellos, de haber acudido, le habría dicho algunas cosas que no le dijeron, a buen seguro, los casi cuarenta principales, porque los casi cuarenta no temen por la continuidad de sus empresas, no les preocupa cómo pagar la nómina a final de mes, ni cotizan el mínimo de autónomos. Los casi cuarenta no tienen dificultades de financiación a pesar de estar sumamente endeudados. No tienen ningún problema con la banca porque ellos mismos son la banca o están participados por ella. Los casi cuarenta no tienen miedo a que la multinacional para la que trabajan deje de comprarles, o les pida precios imposibles o decida deslocalizarse, porque ellos son la multinacional. Son lo que ellos llaman empresas tractoras, sólo que cuando les parece dejan de "traccionar" aquí para "traccionar" allá según convenga, como es natural, a sus intereses.

Y miren ustedes por donde, sus intereses no son exactamente los mismos que los de las pequeñas y medianas empresas. Es más, muchas veces sus intereses y los de éstas son justamente contrapuestos. Aunque esto no lo dice nunca nadie y a todo el mundo, al parecer, le resulta de lo más natural que CEPYME, supuesta organización representativa de los pequeños y medianos empresarios, esté integrada en la CEOE, donde mandan por cierto los casi cuarenta, y alguno más. Y que su recién elegido presidente, Jesús Terciado, se reconozca a sí mismo como "un hombre de Díaz Ferrán", empresario modelo donde los haya y con quien seguro, seguro, se sienten identificados la mayoría de los pequeños empresarios de este país.

Pero volvamos a la Moncloa. Ah no, que no hemos ido, que no nos invitó. Por no invitar no invitó ni siquiera a Terciado, aunque sólo hubiera sido para quedar bien, para que no resultara tan evidente el clamoroso y sistemático olvido de las pymes por parte de este gobierno y de todos los que le han precedido. Tal vez iban escasos de canapés con eso de los recortes presupuestarios. Tanto mejor. Tampoco él le hubiera dicho lo que no le dijeron los demás.

¿Qué le hubiera dicho usted a Zapatero de haber sido invitado a la Moncloa el pasado 27 de noviembre?

Y usted, ¿qué le hubiera dicho usted a Zapatero de haber sido invitado a la Moncloa el pasado 27 de noviembre?. Su opinión me interesa. Nos interesa a todos. Y por eso me atrevo a proponerle que envíe sus comentarios a mi blog 'el punto de la i' en Interempresas.net. Tal vez sea una manera de hacer llegar a quien corresponda la voz de los que nunca somos escuchados, los que estamos cada día en la trinchera sufriendo los avatares de una crisis que no hemos provocado y de cuyas causas no son del todo ajenos algunos de los casi cuarenta que sí fueron invitados a la Moncloa.

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

PANORAMA

Crece el consumo de vino en los hogares españoles

Según los últimos datos del MARM, facilitados por el Observatorio Español del Mercado del Vino (OeMv), el consumo de vino en el canal de la alimentación –hostelería excluida– creció el pasado mes de noviembre en un 2,2% en valor y un 2,5% en volumen, hasta alcanzar respectivamente los 1.118 millones de euros y los 454 millones de litros. Este aumento se obtiene, además, manteniendo muy estables los precios medios que, con una ligera variación de -0,3% y apenas un céntimo, se sitúan en los 2,46 euros por litro adquirido. Por tipos de vino, los amparados por alguna denominación de origen presentan una mejor evolución en este pasado año.

La Comunidad Valenciana promueve sus vinos entre distribuidores japoneses

La consellera de Agricultura, Pesca y Alimentación de la Generalitat Valenciana, Maritina Hernández, junto al Consejo Regulador de la Denominación de Origen Valencia, mantuvo una reunión el pasado 1 de febrero con una delegación de la cadena de supermercados CGC Japan (Cooperative Grocer Chain), de Japón, en misión comercial a la Comunidad Valenciana. Maritina Hernández destacó la importancia de estos contactos para la búsqueda y consolidación de nuevos mercados para los productos valencianos, como los vinos, de reconocida calidad y ha resaltado la vocación exportadora de las bodegas de la Comunitat Valenciana.

La consellera Maritina Hernández, en el centro de la imagen, flanqueada por miembros de la delegación de la cadena de supermercados CGC Japan.

El MARM da a conocer la lista de los concursos oficiales vinícolas para el año en curso

El Ministerio de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino (MARM) publicó el pasado día 13 de enero en el Boletín Oficial del Estado (BOE) el calendario de los concursos oficiales de vino que se celebrarán en el territorio nacional este año. En conjunto, se han programado 33 concursos de alcance internacional, nacional, regional y provincial. Al respecto, el MARM participa en ocho convocatorias, de ámbito nacional e internacional, entre las que destacan la 7ª edición del Concurso Itinerante de Vinos 'Tempranillos del Mundo', que tendrá lugar en San Francisco (Estados Unidos), entre el 31 de mayo y el 5 de junio.

Navarra se prepara para convertirse en escaparate del vino ecológico la próxima primavera

Navarra podría ser lugar de referencia del vino ecológico con la celebración de dos próximos eventos. Por un lado, la VII edición del Concurso Nacional de Vinos producidos con uvas ecológicas Ciudad de Estella Lizarra Hiria, los días 24 y 25 de marzo, y FIVE, segunda edición de la Feria Internacional de Vino Ecológico, los días 12 y 13 de abril. Este año, la entrega de premios del concurso se hará en el marco de FIVE para así reforzar mutuamente ambas iniciativas. Según sus respectivos organizadores, el vino ecológico se halla en un buen momento y el unir fuerzas en torno a Navarra, de donde proceden las dos iniciativas, sólo puede ser beneficioso para ambas.

El crítico Jay Miller visita la D.O. Campo de Borja

Entre los asistentes estaba el crítico de vinos Jay Miller y el presidente de The Wine Academy, Pancho Campo.

El pasado 24 de enero, Jay Miller, prestigioso colaborador del equipo de Robert Parker para la revista ''The Wine Advocate', visitó la Denominación de Origen Campo de Borja, para catar y puntuar todos los vinos, especialmente los elaborados con Garnacha. Posteriormente realizó un encuentro con la prensa en el Museo del Vino de Veruela. En ese mismo acto, el presidente del Consejo Regulador de la D.O. Campo de Borja, Gregorio García y el presidente de The Wine Academy of Spain y organizador de la visita de Jay Miller, Pancho Campo, presentaron la campaña promocional de esta denominación de origen: Gira 2011, 'Campo de Borja, The Empire of Garnacha'.

Hallados restos de producción vinícola de más de 6.100 años en Armenia

Armenia escondía, hasta la fecha, los vestigios de la unidad de producción de vino más antigua del mundo. Un equipo de arqueólogos acaba de descubrir estos restos de 6.100 años de antigüedad en una cueva de Armenia. El hallazgo demuestra que el proceso de elaboración vinícola se remonta a la edad de cobre. Los restos más antiguos, recuperados a finales de la década de los 80 en la tumba del rey Escorpión I, tenían 5.150 años. La bodega prehistórica, hallada en tierras armenias, dispone de pepitas de uva, restos de uva prensada de Vitis vinifera y ramas de cepas, junto a una vasija de arcilla para fermentación, con capacidad hasta 54 litros.

Martín Berasategui, premiado por su sistema de embotellado de vino

El chef Martín Berasategui, junto a la compañía Estalpackaging, han visto su esfuerzo recompensado a la hora de diseñar una botella de vino capaz de decantar las impurezas del mismo. Así han obtenido el premio 'Oscar de l'emballage' por dicho envase, cuyo diseño han bautizado como 'Martín Berasategui System'. La decantación de las impurezas que pueda presentar el vino ha sido posible gracias a la implantación, en cada botella, de una especie de doble fondo que unido a un ángulo recto en su parte inferior evita que el consumidor perciba posos o restos de corcho.

Acuerdo conjunto entre la FEV y los Consejos Reguladores para difundir el consumo moderado del vino

La Federación Española del Vino (FEV) y la Confederación Española de Consejos Reguladores (CECRV) suscribieron el pasado 17 de diciembre un convenio para promover una una campaña divulgativa sobre el consumo moderado del vino. Ambas entidades, representativas de bodegueros y denominaciones de origen, tras hacer oficial este acuerdo, hicieron pública su solicitud de apoyo financiero al Ministerio de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino (MARM).

Pau Roca recibe su distinción de Caballero de la Orden del Mérito Agrícola Francés

Pau Roca Blasco, secretario general de la Federación Española del Vino, ha sido distinguido por el Estado francés con la Orden del Mérito Agrícola Francés en su grado de Caballero. Así aparece en la Orden de 30 de julio de 2010 del Ministerio de Alimentación, Agricultura y pesca francés. El acto de imposición tuvo lugar el pasado día 14 de diciembre, de manos del embajador de Francia en España, Bruno Delaye. Durante el acto, Pau Roca recibió este reconocimiento con mucha emoción, rodeado de numerosos representantes del sector, la política y el mundo de la comunicación.

Pancho Campo: "Los que aún dudan del cambio climático se han quedado desfasados"

El presidente de The Wine Academy of Spain, Pancho Campo MW, ha advertido: "Quienes siguen dudando del cambio climático se han quedado desfasados y no se han documentado lo suficiente". Para Campo, inmerso en la organización de la tercera edición del Congreso sobre Cambio Climático y Vino que se celebrará en Marbella entre el 13 y el 14 de abril, se ha llegado al punto de dejar de cuestionar el tema: "Hay que pasar a la acción para intentar detener este fenómeno". Uno de los sectores en los que el cambio climático tendrá una mayor incidencia es el vitivinícola. De ahí que Campo lance una llamada de atención y advierta sobre cómo afecta este fenómeno al proceso de elaboración de vino que se dejará sentir, sobre todo, en el nivel de calidad que ofrecen ciertos varietales.

Pancho Campo, primer ciudadano español en conseguir el título de Master of Wine y fundador de The Wine Academy of Spain.

La primera edición de 'Enoturismo en el Camino de Santiago', mejor libro español del vino

La obra 'Enoturismo en el Camino de Santiago, Guía para el viajero. Primera edición: Navarra' ha resultado ganadora en los Premios Gourmand Wine Book Awards 2010, en la categoría 'Best Book on European Wine'. El próximo mes de marzo competirá en París por el título de 'Gourmand Best in the World' (el mejor del mundo). Estos premios Gourmand son conocidos como los 'oscar' de los libros sobre gastronomía. 'Enoturismo en el Camino de Santiago', escrito por José Antonio Cruz, ha sido editado por la Ruta del Vino del Camino de Santiago de Navarra.

Portada del libro.

MÁQUINAS CENTRYTEC®

COMPRA-VENTA BIENES DE EQUIPO

- CENTRÍFUGAS
- DECANTER
- HOMOGENIZADORES
- ALIMENTACIÓN EN GENERAL

MÁQUINAS CENTRYTEC® es una firma en la que nuestra actividad radica, en la comercialización, puesta en marcha, reparación y revisión de máquinas centrífugas verticales y horizontales, encaminadas a los sectores lácteos, vinos, zumos, grasas, aceites y afines.

NOVEDAD: MÁQUINAS CENTRYTEC® amplia su gama de máquinas incorporando filtros de prensa de gran capacidad tanto automáticos, semiautomáticos y manuales para el tratamiento de mosto azufrado, lías de vino, fondos de tanques, etc. de todas las capacidades de régimen de venta y alquiler a un precio sin competencia.

Además ofrecemos la posibilidad de alquiler de centrífugas y decanter para clarificar mostos, vinos y lías, 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 el justo del cliente, existe la posibilidad de vender la centrífuga a un precio muy ventajoso. Dicho precio incluirá 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.

En España somos los únicos que podemos dar esta garantía, ya ya que tenemos una experiencia de más de 30 años en el sector y un equipo de técnicos de reconocido prestigio.

Nuestros clientes nos avalan y es por ello que disponemos de muchas centrífugas trabajando en sus sectores correspondientes.

Para la nueva campaña que va a empezar tenemos un gran stock de máquinas para vino en nuestro almacén, para abastecer las necesidades posibles de su empresa.

las máquinas salen de nuestra firma completamente revisadas y garantizadas.

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

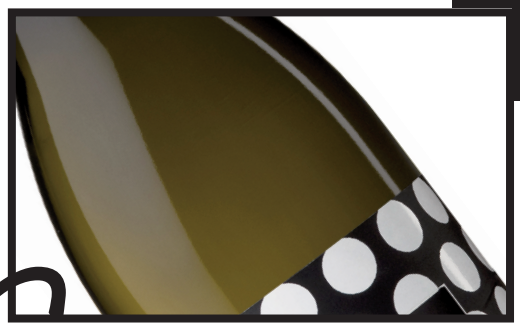
WESTFALIA SA-45-36-076

PASSAVAN ANT, tipo 1200-79

WESTFALIA CSA-47-076

WESTFALIA SA 80-47-076

Ver Para Catar



Olfatear y paladear un buen vino es una obligación, pero hasta que llega a una mesa ha pasado por un exhaustivo proceso, entre ellos de diseño. Presentamos alguna de las últimas novedades, que además de destacar por su calidad, deslumbran incluso antes de ser descorchados...

Esencia de Ysios, un vino con toque de perfumista

Esencia de Ysios es fruto de un viaje introspectivo por cada una de las moléculas olfativas de los vinos de la marca Ysios, desarrollado por su enólogo, Luis Zudaire, junto al prestigioso perfumista Alexandre Schmitt. Criado fundamentalmente en barrica francesa, se trata de un Ysios de 2007 en el que Alexandre Schmitt, –actualmente asesor enológico y posiblemente el mejor analista olfativo de todos los tiempos, capaz de identificar 1.500 aromas–, ha aplicado la misma técnica que durante su anterior etapa de perfumista: encontrar el equilibrio entre los diferentes estilos de Ysios, y destacar en él un carácter, en este caso el frutal de la frambuesa, procedente de la molécula frambinona tan típica de los vinos de Ysios, y a la que deben su moderna elegancia. Un proyecto que culmina ahora en Esencia de Ysios, una edición especial de 2.000 botellas que muestran un excelente vino, de atractivo color rojo cereza, complejo y elegante, en el que predomina el carácter afrutado con fondo mineral y torrefacto.

En pequeño formato, también vende

Bodegas Peñascal presentó con motivo de las pasadas fiestas navideñas un nuevo estuche benjamín, del que tan sólo se han producido 5.000 unidades, como respuesta a las nuevas formas de consumo y ofreciendo la posibilidad de disfrutar en la cantidad justa de un buen vino rosado de la mano de la bodega vallisol. Suave y refrescante, el rosado de Peñascal tiene aguja natural con un aroma afrutado, en el que destacan las frutas rojas silvestres con ligeros recuerdos a melocotón que le confieren las variedades de uva garnacha y tempranillo. El formato benjamín sigue el diseño característico y exclusivo de la botella Peñascal, en forma de lágrima, que ha hecho que esta marca de vino sea una de las más conocidas y reconocidas de España con una notoriedad del 94%.

Moda y vino, complicidad elevada a su máxima expresión

Como si de una selecta fragancia se tratase, Davidelfin ha creado 'Perfume de Sonsierra'. Un caldo riojano que acaba de ver la luz pero que ya se ha convertido en un auténtico objeto de deseo para los más exquisitos paladares. El diseñador malagueño ha convertido la botella tradicional de vino en un frasco de perfume. La esencia provocativa y sugerente de Perfume de Sonsierra se plasma con la imagen de su musa, Bimba Bosé, desnuda derramando un frasco sobre David Agudo. Perfume de Sonsierra es un vino tinto, cosecha del 2007, denominación de origen Rioja, que conjuga muy bien las notas afrutadas con los aromas de crianza y las esencias del café.

Los siete pecados capitales reflejados en una botella

La agencia de publicidad Sidecar acaba de presentar una serie de siete diseños para botellas de vino, inspirados en los siete pecados capitales. El diseño refleja en cada una de ellas los pecados de una forma totalmente visual. Según el propio estudio se trata de "llamar a la tentación". ¿Y qué mejor que pecar con un buen vino?

Con un tinto hasta el espacio

Diseñado para las bodegas estadounidenses White Fences Wineyards, las etiquetas de este tinto Meteor están inspiradas totalmente en el nombre del caldo. El espacio, los planetas, las estrellas copan una etiqueta frontal, que según la propia agencia que se encargó de su diseño (Work Labs) comenzó con un meteorito, que rápidamente se convirtió en un mini sistema solar.

En la D.O. se producen los segundos vinos más vendidos del país, bajo 900 marcas diferentes

Ribera del Duero, cuando la tradición vinícola se vuelve milenaria

Foto: Fernando Fernández.

Como ya sucedía con Jumilla, Ribera del Duero hace gala de un pasado vinícola milenario. En el territorio delimitado por esta denominación de origen queda constancia del consumo de vino por parte del pueblo vacceo, especialmente entre sus estratos sociales más altos, el primero con presencia estable y documentada en la Meseta Norte, al menos desde el siglo III a.c. Si entonces el vino era un elemento integrador, de cohesión social, el paso del tiempo ha dado lugar a unos caldos amparados por una denominación de origen que ostenta el 8,6% de cuota de mercado nacional, según el último informe Nielsen. Su relevancia, dentro y fuera del país, no ha sido un impedimento para que los 8.000 viticultores y más de 270 bodegas inscritas a esta D.O. sigan elaborando vinos característicos, con cuerpo, básicamente a base de Tempranillo.

La clave de los Ribera del Duero está en el cultivo de Tempranillo, la climatología adversa y el trabajo de los 8.000 viticultores y más de 270 bodegas de la D.O.

Anna León

En la Ribera del Duero vallisoletana, entre los términos de Padilla de Duero y Pesquera, se vislumbran huellas aún perceptibles de una tradición vinícola que se remonta al siglo IV a.c. Tras analizar restos microscópicos hallados en algunas de las vasijas del yacimiento Vacceo-Romano de Pintia, los investigadores han hallado evidencias acerca del 'saber hacer' y también del consumo de vino entre el pueblo vacceo, perteneciente al grupo de celtas peninsulares y de origen centroeuropeo. Recipientes cuyo uso se limitaba al servicio y consumo de esta bebida. Desde hace 30 años, los trabajos arqueológicos en la ciudad de Pintia han sacado a la luz el papel integrador del vino, presente en banquetes domésticos, rituales funerarios y otros acontecimientos sociales, aunque eso sí, como símbolo de estatus social. Hoy en día, en la misma zona donde se desarrolló este pasado vinícola, se alza una de las denominaciones de origen más conocidas, incluso fuera de nuestras fronteras, cuyos vinos se exportan a más de un centenar de países de los cinco continentes. El mercado interior tampoco se queda atrás: los Ribera del Duero poseen el 8,6% de la cuota nacional, según el último informe Nielsen. La clave de esta fama merecida reside en la variedad autóctona por excelencia, la Tempranillo, base del 90% de los caldos de la zona; las condiciones climatológicas extremas junto a la altura a la que se plantan las cepas, lo que favorece el cultivo de Tempranillo, así como el esfuerzo y trabajo de los 8.000 viticultores y más de 270 bodegas adscritas a esta D.O.

La altura a la que se plantan las cepas favorece el cultivo de la variedad Tempranillo.

Una tierra de gran potencial vinícola, con más de 900 marcas bajo el amparo de la D.O.

Ribera del Duero delimita una comarca donde se producen más de 900 marcas autóctonas que gozan del amparo y la garantía de esta denominación de origen, lo que da una idea de su potencial. Unas tierras que se sitúan en la cuenca del río Duero, en la franja que confluye entre las provincias de Burgos, Segovia, Soria y Valladolid. El Duero baña y une a más de 100 pueblos distribuidos a lo largo de una franja vinícola de unos 115 kilómetros de longitud y 35 de anchura. Actualmente, forman parte de esta D.O. un total de 60 municipios de la provincia de Burgos, 4 de Segovia, 19 (incluyendo anejos y pedanías) de la provincia de Soria y 19 de Valladolid.

Ribera del Duero, como ya se ha visto, ha sabido sacar provecho de las condiciones climatológicas extremas y también de las geológicas, cuya influencia se percibe a lo largo del ciclo vegetativo de las viñas, incidiendo sobre todo en el desarrollo de la planta y la maduración de la uva. Se habla pues, de una pluviometría moderada-baja, de veranos secos e inviernos austeros y largos así como variaciones térmicas acusadas. Para hacerse una idea, en el mes de julio la temperatura media se aproxima a los 21,4 ºC, aunque al mediodía se puede llegar a los 40 ºC. Por el contrario, la región puede registrar una media de 16 ºC, al caer la noche.

Se trata pues de algunos de los rasgos básicos que definen un clima mediterráneo de tipo continental y que favorecen, eso sí, el cultivo de variedades como la Tempranillo, omnipresente en más del 90% de los caldos que se producen en la zona. De hecho, un clima fresco dota de elegancia y acidez a esta variedad, aunque características como grosor de la piel, nivel elevado de azúcar y color intenso precisan de uno más caluroso. Ribera del Duero, tierra de contrastes, aúna ambos opuestos, lo que redunda en una uva de calidad superior.

Los segundos vinos más vendidos del país, se elaboran a base de Tempranillo

La Tempranillo, también conocida como Tinta del país o Cencibel, es una variedad de uva tinta que se cultiva, sobre todo en dos regiones del país: La Rioja y Ribera del Duero. Por lo que respecta a la segunda, esta variedad autóctona, presente en casi el 100% de los vinos locales, aporta cuerpo a los tintos, siendo una de las pocas que se adapta a climas mediterráneos continentales. El resto de variedades autorizadas por la D.O. Ribera del Duero son Cabernet-Sauvignon, Merlot, Malbec y Garnacha Tinta. La única variedad de uva blanca autorizada es la Albillo o Blanca del País. Volviendo a la Tempranillo, y como ya se ha mencionado, ésta variedad es el denominador común de la mayoría de los rosados, tintos jóvenes y jóvenes roble, crianzas, reservas y grandes reservas que se producen, elaboran y embotellan en estas tierras vallisoletanas. Aun así, cada uno de los vinos garantizados por la D.O., los segundos más vendidos del país, reúne un compendio de matices propios. Por ejemplo, los rosados, fermentados en ausencia de hollejo de la uva, se pueden degustar una vez finalizada la vendimia. De aspecto rosa fresa, se caracterizan por sus aromas frutales, con toques de bayas silvestres y fruta madura. En boca, resultan vinos afrutados y frescos, de una acidez característica. Por su parte, los tintos jóvenes son vinos sin permanencia en madera o con un paso por barrica inferior a 12 meses. Se comercializan y distribuyen al consumidor final pocos meses después de la vendimia. A simple vista, el aficionado

Una denominación de origen que nace, a instancias de la mayoría de los viticultores de la zona

El 17 de noviembre de 1979, el Instituto Nacional de Denominaciones de Origen (INDO) reconocía, con el apoyo del 98% de los vitivinicultores autóctonos, la D.O. Ribera del Duero, con carácter provisional, en el ayuntamiento de Aranda de Duero. Unos meses después, el 23 de julio de 1980 se constituyó el Consejo Regulador Provisional de Denominación de Origen 'La Ribera del Duero'. En aquella época, la variedad Tempranillo se cultivaba en el 60% de los viñedos de la zona. Ya en la década de los años 80, concretamente en 1981, se aprobó la primera contraetiqueta de Ribera del Duero. Un año después se produciría el nacimiento de la Denominación de Origen. El 21 de junio de 1982 se firmaba el acta fundacional de la Denominación de Origen Ribera del Duero y se aprobaba su reglamento.

Desde el año 1985, los vinos de la D.O. aparecen en la mayoría de los artículos de la crítica especializada. Su demanda también sigue al alza. Según datos facilitados por el Consejo Regulador, durante el año 2010, se entregaron 72,54 millones de contraetiquetas, un 15,57% más que en el año 2009. Los incrementos más espectaculares se registraron en los reserva y gran reserva. Así, se entregaron un total de 3,86 millones de contraetiquetas para reserva (54,70% más) y 341.668 para gran reserva (54,69%).

aprecia unos vinos de color rojo guinda intenso, con singulares ribetes azulados, añiles, violetas e incluso púrpuras. En nariz, se aprecian aromas primarios densos, que recuerdan a fruta madura y bayas silvestres. Al paladar, se vislumbran amplios y llenos de sabores. Además, ofrecen un aporte tánico importante, junto a una acidez equilibrada que les otorga una mayor viveza.

La Tempranillo es una de las pocas variedades que resiste altitud y climatología continental, como la que se da en la Ribera del Duero.

En cuanto a los tintos crianza, estos son caldos cuya estancia en barricas de roble supera los 12 meses y se comercializan después del 1 de octubre del segundo año, finalizada la vendimia. Visualmente, presentan colores que evolucionan de un picota intenso al rojo guinda. En nariz, sobre una persistente base frutal, se detecta un compendio de maderas nobles, desde los especiados de vainilla, regaliz o clavo, hasta los tostados y torrefactos. En boca resultan carnosos, estructurados y redondos. Dentro de los tintos reserva tienen cabida todos aquellos vinos envejecidos durante 36 meses en barrica y botella, con un mínimo de un año en barrica. Se lanzan al mercado con posterioridad al 1 de diciembre del tercer año tras la vendimia. Sus tonalidades varían del rojo picota granate al rojo rubí. En nariz son intensos y elegantes, destacando aromas profundos de fruta sobre madura y confitada, combinados con cuero, almizcle, minerales y balsámicos. Al degustar, se delatan carnosos, potentes, equilibrados, amplios y robustos. Por último, bajo la tipología tinto gran reserva, se incluyen aquellos vinos de calidad excepcional, tras una crianza de como mínimo 60 meses (al menos 24 en barrica y 36 meses en botella a posteriori). No se comercializan antes del 1 de diciembre del quinto año, tras la vendimia. Se distinguen por su apariencia sobre una base rojo cereza, apreciándose una amplia gama de tonalidades: desde el rojo granate hasta el rubí. Resultan potentes en nariz, donde dejan ir aromas complejos diversos, sobre un fondo de frutas compotadas. De estructura firme y gusto equilibrado, en boca se caracterizan como elegantes y persistentes, fruto de su longevidad y madurez acreditadas.

Ribera del Duero saca provecho de las condiciones climatológicas extremas y geológicas que inciden en el desarrollo de la planta y la maduración de la uva

Foto: Fernando Fernández.

Los vinos Ribera del Duero, segundos más vendidos a nivel nacional, se exportan a los cinco continentes. En la D.O. se producen rosados, tintos jóvenes y jóvenes roble, crianzas, reservas y grandes reservas.

'Drink Ribera, Drink Spain'

Hoy en día, los vinos de Ribera del Duero se pueden hallar en más de un centenar de países de los cinco continentes. Actualmente, se exporta a toda Europa, desde Francia a Austria, Finlandia a Chipre, Albania, Polonia o las Islas del Canal. Los vinos ribereños también tienen presencia en América, especialmente en Estados Unidos, Canadá, México, Belice, Nicaragua, Costa Rica, en las Islas del Caribe, Colombia, Perú, Brasil, Ecuador, Uruguay o Argentina. Los caldos acogidos a esta D.O. vallisoletana también se han introducido en Asia, África y Oceanía, en países como Senegal, Cabo Verde, Kenia, Guinea, Nueva Zelanda, Australia, Corea, Vietnam, Camboya, Singapur, Jordania, Qatar, India, Japón o Mongolia. Una expansión internacional que se lleva a cabo desde el Consejo Regulador de la Ribera del Duero, constituido formalmente el 23 de julio de 1980. Desde este organismo ya se puso en marcha, en agosto del año 2009, la campaña 'Drink Ribera, Drink Spain', destinada al mercado estadounidense. Este plan de difusión, presupuestado en 1,10 millones de euros, refuerza y posiciona los vinos de la D.O. en el principal mercado en importancia del mundo. La primera fase de dicha campaña, para el periodo 2009-2010, se ultimó el pasado mes de julio. Durante esos meses, se organizaron actividades de diversa índole: desde catas, pasando a la participación en ferias, presentaciones, acciones destinadas a importadores, distribuidores y medios. En estos momentos, ya se ha iniciado la segunda fase de 'Drink Ribera, Drink Spain'. A modo de balance, se ha logrado incrementar en un 23% el conocimiento de la marca Ribera del Duero, tras el primera año de campaña, entre el consumidor americano.

InVIA La Solución, desde 1912

VISÍTENOS

ENOMAQ'11. PAB.4 ,D-E / 23 - 32

IN VIA. AVDA. TARRAGONA 148. POL.IND. DOMENYS II, 08720 . VILAFRANCA DEL PENEDÉS. BARCELONA
TEL. 93 890 24 18. FAX. 93 817 28 44. WEB: www.invia1912.com. E - MAIL: fvia@sefes.es

ENTREVISTA

José Trillo

José Trillo, presidente de la D.O. Ribera del Duero

La D.O. Ribera del Duero aúna calidad y tradición, y José Trillo, presidente del Consejo Regulador desde septiembre de 2007, sabe cómo se debe exportar esa idea por todo el mundo. Ingeniero agrónomo y funcionario del Cuerpo Facultativo Superior de la Junta de Castilla y León, siempre ha estado vinculado a la D.O., prácticamente desde su fundación, y su objetivo se enmarca en consolidar la D.O. Ribera del Duero, segunda en cuota de mercado en España, y que ha alcanzado una posición importantísima y de referencia en el vino de calidad en el mundo.

David Pozo

"Nuestro objetivo es buscar desde un principio un **posicionamiento estratégico de la marca, en una gama adecuada a nuestro nivel de calidad"**

Acaba de finalizar la vendimia 2010. ¿Qué balance se hace desde la D.O. Ribera del Duero?

La uva recogida en la vendimia de 2010 en Ribera del Duero ha conseguido colmar las expectativas cualitativas iniciales. Entró en bodega con un buen equilibro y una magnífica sanidad. Los vinos de la cosecha 2010 son equilibrados, con importante concentración de color y tánica, destacada potencia aromática, basada fundamentalmente en la fruta negra en el caso de los vinos jóvenes. La cosecha 2010 presenta un evidente potencial para la consecución de vinos de guarda, aptos para las largas crianzas.

El Consejo Regulador ha publicado el número de contraetiquetas entregadas en 2010, con un aumento del 15,57% respecto al 2009. ¿A qué se debe este importante aumento?

Efectivamente el número de contraetiquetas entregadas a las bodegas en 2010 se ha incrementado hasta alcanzar los 72,5 millones de unidades. Y además, a diferencia de 2009, donde las variaciones mensuales fueron muy irregulares, el crecimiento el pasado año se realizó de una

forma mantenida y continua. Es muy importante destacar que los vinos elaborados con algún tipo de crianza en barrica suponen en estos momentos más del 60 % de las ventas de Ribera del Duero. Son datos que nos confirman la consolidación de la marca Ribera del Duero y del valor del modelo adoptado por la denominación de origen, basado en la calidad, potenciando este factor en los vinos por encima de la cantidad. En un entorno de descenso generalizado de las ventas y del consumo, las variaciones en la comercialización de la Ribera del Duero producidas en los pasados ejercicios, se correlacionan más con las variaciones naturales de la producción debidas a factores climáticos de la zona, que con la variación de la demanda.

Una de las grandes apuestas de la D.O. Ribera del Duero ha sido la exportación, ganando terreno en mercados como el estadounidense, representando, por ejemplo, el 25% de los vinos de gama alta que se consumen en los restaurantes de Nueva York. ¿Qué acciones se han llevado en este sentido y qué queda aún por hacer?

Efectivamente, del total de vinos españoles que se venden en los restaurantes de Nueva York, el 16% son de Ribera del Duero; este porcentaje alcanza el 25% en los establecimientos neoyorquinos de gama más alta.
En Ribera del Duero hemos puesto en marcha la campaña 'Drink Ribera, Drink Spain', que tiene como objetivo la promoción de los vinos de Ribera del Duero en Estados Unidos. En julio pasado finalizamos el primer año de campaña que dejó un balance muy positivo ya que, según se extrae del análisis realizado por la consultora británica Wine Intelligence sobre los resultados de la primera anualidad de la campaña 'Drink Ribera, Drink Spain', el conocimiento de los vinos de la Ribera del Duero por parte del consumidor de vino de Estados Unidos se ha incrementado en un 23%.
A lo largo de este primer año de desarrollo del plan de comunicación y promoción de Ribera del Duero en EE. UU., el número de norteamericanos que admite conocer la marca ha aumentado en un millón de personas. Queda un largo camino por recorrer, estamos ahora desarrollando la segunda anualidad de este plan de promoción, pero después de un año y medio hemos conseguido que los profesionales del sector del vino, como importadores, distribuidores y restauradores, nos conozcan y nos aprecien y también hemos comenzado a recabar la atención del consumidor. Somos optimistas porque sabemos, los propios profesionales americanos nos lo han dejado claro, que en Estados Unidos hay un lugar para los vinos de Ribera del Duero.

Los vinos envejecidos en barrica representan más del 60 % de las ventas de Ribera del Duero. Ello corrobora el modelo adoptado por la D.O., basado en la calidad por encima de la cantidad. Foto: Fernando Fernández.

'Drink Ribera, Drink Spain' o también el Premio Internacional de Narrativa Breve Ribera del Duero son acciones de promoción que pretenden que el consumidor se sienta partícipe de la marca. ¿La idea es continuar en esta línea?

Ribera del Duero desarrolla varias iniciativas que, efectivamente, tenemos intención de perpetuar en el tiempo. Es el caso del Premio Internacional de Narrativa Breve Ribera del Duero que se ha consolidado como el galardón más importante dedicado al cuento en español. En esa segunda edición se han supera-

"Los vinos elaborados con algún tipo de crianza en barrica suponen en estos momentos más del 60 % de las ventas de Ribera del Duero"

do los registros de participación de la primera: hemos recibido 660 manuscritos firmados por escritores de 23 países, 146 más que en la primera convocatoria, lo que supone un incremento del 28% de la recepción con respecto a 2009. En el mes de marzo se hará público en nombre del ganador del II Premio Internacional de Narrativa Breve Ribera del Duero, en una gala que se celebrará el día 31 de marzo en el Círculo de Bellas Artes de Madrid, acto en el que haremos pública además la calificación de la cosecha 2010.
Paralelamente convocamos también cada dos años nuestro Congreso Internacional de Ribera del Duero que tiene el sobrenombre de "Fine Wine". La III edición de este certamen reunió en Ribera del Duero a algunas de las personalidades mundiales de mayor influencia de los sectores estrechamente relacionados con el mundo del vino. La próxima edición tendrá lugar en 2012.

Los vinos españoles en general han apostado fuerte por el mercado exterior para dar salida a la producción con un mercado interior estancado. ¿Hay visos que la situación pueda cambiar a corto plazo?

Aunque los datos de ventas de Ribera del Duero en el mercado nacional, como antes decíamos son muy positivos, y no sufrimos problemas de excedentes, nos esforzamos en diversificar ventas en más de 100 países; pero no a cualquier precio, sino teniendo claro que nuestro primer objetivo es buscar desde un principio, un posicionamiento estratégico de la marca en una gama adecuada a nuestro nivel de calidad. Y también vinculándonos sin dudas a la marca país, de ahí el lema de nuestras campañas 'Drink Ribera Drink Spain'. De esta forma creemos estar sentando una buena base para el futuro. Los datos de evaluación de campaña, nos indican que se están cumpliendo estos objetivos.
Ahora bien, si hablamos de vino español en general, entendemos que a pesar de que los últimos datos globales de exportación son excelentes a nivel de volumen de ventas, no debemos olvidar que estamos hablando de un precio medio próximo a un euro por litro; y que si bien se está dando solución puntual al excedente existente, no creemos que contribuya a un

"El futuro debe trazarse en la misma línea en la que venimos trabajando, nos asiste nuestro compromiso con el consumidor que busca el vino de calidad"

Desde el Consejo Regulador se llevan a cabo campañas nacionales e internacionales para difundir los vinos Ribera del Duero. Foto: Fernando Fernández.

cambio estructural en el mercado, porque no se está aprovechando para hacer una marca país fuerte de vinos (en general con una excelente relación calidad-precio). Por otro lado, esos precios tampoco se acercan a los deseables que garanticen una viticultura de calidad imprescindible para una buena salud del sector.

Tras mucha lucha se ha conseguido que se derogue la denominación 'Viñedos de España'. ¿Qué repercusión negativa representaba para Denominaciones como la que usted preside?

La mencionada orden fue efectivamente derogada con lo que no cabe ahora pronunciarse sobre las posibles consecuencias que hubiera tenido.

Cumplirá usted 4 años al frente de un Consejo Regulador que representa aproximadamente a 9.000 asociados. ¿Qué balance hace de este periodo tan convulso económicamente, y qué retos se marca para las próximas campañas?

En estos años hemos trabajado mucho, hemos realizado campañas nacionales de promoción como "lo bueno sabe a Ribera" y campañas regionales de toda índole, dirigidas al consumidor final y a los prescriptores de naturaleza y región diversas, y de países diferentes, etc. Tanto en el plano puramente técnico como en materia de promoción no se ha parado de trabajar, porque todo está unido y tiene que funcionar de manera coordinada.

Desde hace meses, estamos trabajando en la modificación de nuestro Reglamento, marco como normativo común para nuestro desarrollo en los próximos años. También estamos inmersos en las últimas fases del proyecto de construcción de nuestra nueva sede en Roa. Un edificio que fusiona tradición y modernidad y que pretende erigirse como un lugar de referencia en la Denominación de Origen, un punto de encuentro en torno al vino de Ribera del Duero, un centro de atracción enoturística.

En definitiva, hoy Ribera del Duero es la segunda Denominación de Origen en cuota de mercado en España, ha alcanzado una posición importantísima y es una referencia en el vino de calidad en el mundo. El futuro debe trazarse en la misma línea en la que venimos trabajando, nos asiste nuestro compromiso con el consumidor que busca el vino de calidad y nuestro riguroso control de la producción, y el dinamismo notable de nuestras bodegas para abrir nuevas puertas en el exterior y en el interior. ■

Varias empresas españolas participan en la exposición de San Franscisco

Treinta años de diseño en el mundo del vino en el SFMOMA

San Franscisco siempre ha sido sinónimo de modernidad. Una ciudad contemporánea y abierta en California que cuenta desde 1935 con uno de los escaparates internacionales más importantes del arte contemporáneo, el SFMOMA. Y es precisamente este icono el que ha escogido mostrar la estrecha relación entre el diseño y el vino mediante una exposición que abrió sus puertas el pasado 20 de noviembre y que permanecerá abierta hasta el próximo 7 de abril de 2011. 'How wine became modern: Design + Wine 1976 to now', invita al visitante a recorrer el camino que ha llevado el vino hasta convertirse hoy en un símbolo de modernidad y diseño en muchos países del mundo. Fe de ello pueden dar los vinos y bodegas españolas que participan en la muestra que cuenta con 200 proyectos. Las embajadoras, cuatro de las más espectaculares: Marques de Riscal, Bodegas Ysios, Bodegas López de Heredia y Bodegas Baigorri.

La muestra explora las transformaciones del mundo del vino en las últimas tres décadas

Bodeguero Puzzle (68$) que puede adquirirse en el museo durante la exposición.

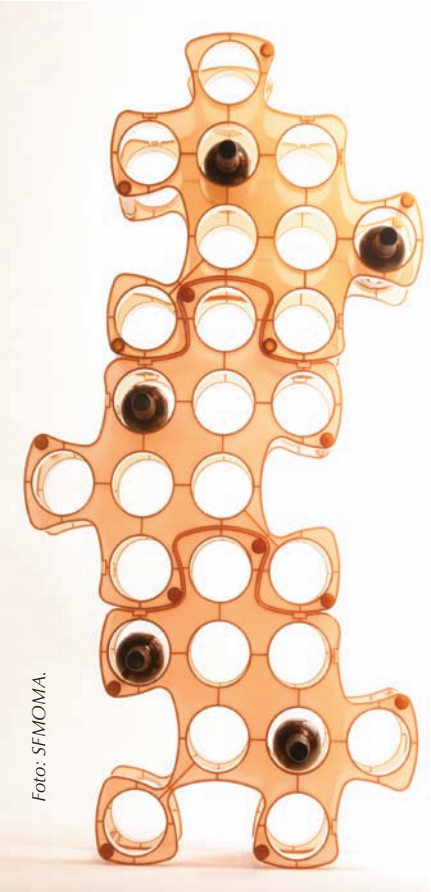


Foto: SFMOMA.

Nerea Gorriti

La exposición, copatrocinada por el fabricante de cristalería, Riedel, y desarrollada en colaboración del equipo Diller-Scofidio-Renfro, combina arquitectura y objetos de diseño como obras de arte de reciente creación.

Cuenta también con apartados destinados al diseño gráfico de las etiquetas, a la cristalería y la evolución de su diseño a lo largo de estas tres últimas décadas en la búsqueda de una mejor oxigenación del vino para intensificar su carácter. También destaca temas de gran relevancia como el área destinada al terroir, o la evolución en la producción del vino en diferentes partes del mundo y su traducción cultural, o su integración en el paisaje.

38 piezas arquitectónicas relacionadas con el mundo del vino representan y describen el panorama contemporáneo de la arquitectura internacional. Son 18 países con presencia arquitectónica en la exposición, de los que España cuenta con 9 piezas. Le sigue EE UU con 6, Austria con 4, Suiza con 3 y Francia, Italia y Chile con 2.

No sólo la arquitectura participa en esta muestra del Museo de Arte Moderno de San Francisco. La organización no ha olvidado otros elementos que han acompañado al vino en estos treinta años de viaje hacia la modernidad, como las etiquetas, las botellas, la cristalería o el packaging. En la primera categoría, entre otras, la exposición ha escogido las etiquetas de Bodegas Casa Primicia o las de Matsu, de Bodegas Toro.

Las etiquetas, de la mano en su camino hacia la modernidad

Más allá de su función informativa, la etiqueta ha evolucionado hasta ser hoy un distintivo de algunos vinos. También en la muestra ocu-

Vasos de vino Govino (12,95 $/juego de cuatro piezas).

pan un espacio importante algunas 'Made in Spain', como las etiquetas de Matsu de Toro, también seleccionadas como vanguardistas por el comisario de arquitectura y diseño Henry Urbach de SFMOMA, organizador de la muestra, diseñada por el estudio de arquitectos Diller, Scofidio+ Renfro que también han seleccionado otros objetos originales, maquetas arquitectónicas, fotografías aéreas y otras obras de arte inspiradas en el mundo del vino.

Etiquetas de Matsu

El Pícaro, El Recio y El Viejo forman parte de la exposición. La colección de Matsu ha recibido ya varios premios en la categoría de diseño, entre ellos el Best Pack de Alimentaria al mejor packaging de vino. Las etiquetas suponen un homenaje a las personas que dedican su vida a la viticultura.

DO Rioja, seis ejemplos arquitectónicos en la muestra

La muestra cuenta con el pabellón-tienda de López Heredia, en Haro (Zaha Hadid); Bodega Ysios, en Laguardia (Santiago Calatrava); Bodegas Darien, en Logroño (J. Marino Pascual); Bodega Baigorri, Samaniego (Iñaki Aspiazu) y Hotel Marqués de Riscal, en Elciego (Ghery Partners).

Biame Anniversary (22$)

Los rostros de El Pícaro, El Recio y El Viejo se pueden ver en un gran mural junto a otras etiquetas de vino que han sido seleccionadas entre las más vanguardistas de los últimos años.

Bodegas Ysios

Situada frente a la Sierra de Cantabria, en plena Rioja Alavesa, Bodegas Ysios se erige como uno de los estandartes de la D.O. Rioja en el siglo XXI. Diseñada por el arquitecto Santiago Calatrava, Ysios representa la vanguardia. El edificio, como un templo ancestral que ha logrado una completa integración con su entorno, dibuja en el horizonte la sensualidad de una hilera de barricas. Destinada únicamente a la producción de reservas, Bodegas Ysios ha sabido incorporar a la tradición milenaria vitivinícola el toque de modernidad que trajo el nuevo siglo. Manteniendo los buenos hábitos artesanales que aportan la calidad y nobleza a los mejores vinos, apuesta por un tratamiento aún más minimalista y selectivo del proceso de elaboración y crianza.

El Pícaro, El Recio y El Viejo de Matsu.

Bodegas Ysios.

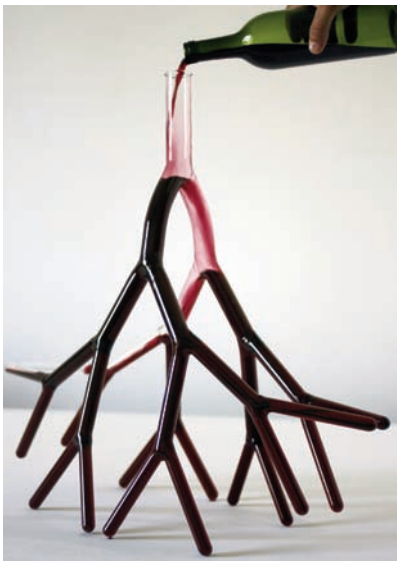
Bodega Clos Pegase, un referente

En 1985 el museo organizó el primer concurso de arquitectura para el diseño de Clos Pegase, una bodega del Valle del Napa-California. El equipo ganador formado por Michael Graves y Edward Schmidt, diseñó la bodega, uno de los iconos del postmodernismo americano. Tres años más tarde, el Centro Pompidou organizó otro concurso para la renovación del chateau Pichon-Longueville, en Burdeos. Sin duda, un punto de partida del peso de la arquitectura en el mundo del vino.

Más allá de la arquitectura: escultura y diseño industrial

Además de nombres de arquitectos internacionales, también tienen protagonismo en la exposición otros quizá menos conocidos fuera del mundo del arte, pero que sin duda, no dejarán indiferentes a los profesionales del sector: el escultor Etienne Meneau y el diseñador Álvaro Uribe.

Singular copa de cata de Álvaro Uribe.



Obra de Etienne Meneau.

La singular copa de cata de Álvaro Uribe

Un buen vino se degusta gracias varios sentidos: vista, olfato y gusto. Basándose en este principio tan elemental, el diseñador industrial afincado en Nueva York, Álvaro Uribe, ha creado una singular copa cuyo ángulo permite observar las tonalidades del vino sin la distorsión del vidrio. Además, su peculiar forma permite que el aroma ascienda y ser exhalado mientras se arremolina. También ha sido diseñada para facilitar al consumidor la cantidad necesaria para experimentar el vino. Elaborada en cristal, edición limitada, pueden contemplarse en la exposición del museo californiano.

Escanciadores de de Etienne Meneau.

¿Por qué 1976?

La fecha escogida que da titulo a la exposición no es arbitraria. 1976 es un año emblemático para la industria del vino norteamericana. Fue el año de la 'sentencia de París'. Allí, en una cata ciega, nueve expertos en vino francés otorgaron a una serie de vinos del norte de California una calificación superior a la estimada en los vinos franceses. La polémica valoración, así como la repetición de nuevas catas, no impidió que aquella noticia causara un fuerte impacto publicitario en todo el mundo. Y es que la incipiente industria del vino de California comenzaba a conocerse en todo el mundo. Esto supuso un hito para el sector: incremento de ventas, una mayor conciencia popular del vino, el nacimiento de la crítica de vinos, el turismo vitivinícola y una multitud de otras manifestaciones.

Entrevista a Etienne Meneau

Autorretrato de Etienne Meneau.

"Debía evocar la circulación de la sangre, pero el llenado y el vaciado era tan interesante que finalmente la dejé abierta, ¡y se convirtió en una jarra!"

Sus trabajos están expuestos en el Moma de San Francisco. La exposición 'How Wine Became Modern: Design + Wine 1976 to Now', utiliza un lenguaje innovador y contemporáneo que ha sido reconocido en los círculos artísticos. ¿Cómo se siente con este reconocimiento?
Me sorprende el interés que suscita mi trabajo. Creo que los artistas no somos los más adecuados para explicar este tipo de cosas...

Háblenos de usted y de su relación con el arte. ¿Cómo y cuándo comenzó a crear este tipo de obras ligadas al mundo del vino? Sus escanciadores nos hacen pensar en el corazón, las arterias, son formas muy orgánicas, ¿por qué?
Hice mi primera obra de este tipo, mi primera Carafe, en 1994. Tenía que ser una escultura que evocara la circulación de la sangre. La quería llenar de vino y cerrarla. Pero el llenado y el vaciado era tan interesante que finalmente la dejé abierta, ¡y se convirtió en una jarra!

Mirando sus creaciones, le supongo amante del vino...
Me gusta mucho la idea del vino. Es una cultura que se transmite desde hace miles de años...aunque el vino de Homero no sea el que bebemos ahora... ¡Desgraciadamente nunca he sido suficientemente rico para degustar grandes vinos!

Háblenos del trabajo del vidrio, de la técnica que utiliza. ¿Cómo materializa sus ideas?
Hago las Carafes a partir de tubos de vidrio soldados. Elaboro un modelo y lo confío a un artesano vidriero especializado en el trabajo de laboratorio. Es una técnica que requiere demasiada experiencia y herramientas como para que yo pueda hacerlo todo por mí mismo.

¿Concibe sus obras como creaciones exclusivamente artísticas o más como productos que van a ser utilizados por consumidores de vino?
Las Carafes son esculturas que pueden ser utilizadas como jarras... No son completas, activas, en tanto que obras de arte hasta que no se llenan de vino, o durante su llenado y vaciado.

Me intriga el tipo de gente que adquiere sus obras, ¿cómo es?
En general son amantes del arte y del vino, sobre todo anglosajones. Quizás son gente que mantiene una relación cultural más serena con el vino.

¿Dónde se pueden comprar sus Carafes?
Se pueden encargar a través del correo electrónico strangecarafe@gmail.com

Autora: Mar Martínez

Visítenos en:

ENOMAQ

Pabellón 2
Stand E-F 13-20

EVOWINE

Recepción
Prensado
Despalillado
Embotellado
Etiquetado
Codificación
Embalaje
Robótica
Control de procesos
Líneas completas
Frío Industrial
Refrigeración
Montajes
Mantenimiento

SOLUCIONES GLOBALES

CL. Camino de los Pasos, 72 1º Dcha. - 02652 Ontur - Albacete (Spain)

Tel. (+34) 967 11 26 60

info@evowine.es / www.evowine.es

ENTREVISTA

"Nuestro conocimiento sobre la construcción y gestión de bodegas submarinas puede tener un largo recorrido"

La bahía vizcaína de Plentzia es testigo de un maridaje, a gran escala, entre la vid y el mar. El pasado mes de septiembre, se sumergieron un total de 800 botellas de vino en dos módulos de envejecimiento y control, a base de un hormigón resistente a las corrientes, a 16 metros de profundidad en el exterior del muelle de San Valentín. El proceso de envejecimiento de estos caldos se controla, día tras día, mediante una boya de comunicaciones con sensores incorporados. Se trata del Laboratorio Submarino de Envejecimiento de Bebidas (LSEB), a cargo de la empresa vasca, Bajoelagua Factory. Borja Saracho, gerente de la compañía, asegura que aún es pronto para sacar conclusiones de esta peculiar 'crianza vinícola marina', cuya duración oscilaría entre los 6 y 12 meses. La primera cata, realizada a mediados de enero, permitió observar por parte de algún experto, vinos más suaves y femeninos que sus homólogos envejecidos en bodega tradicional.

Anna León

"Entrevista a Borja Saracho, gerente de Bajoelagua Factory"

¿Cómo se gestó este proyecto de envejecer vino en el lecho marino y en qué consiste?

Nuestra empresa Bajoelagua Factory trabaja en el mar desde el año 2004. Tras haber observado algunas experiencias con vino sumergido en algunos rincones del planeta, unido a los resultados del descorche de botellas recuperadas de pecios, nos hizo ver la necesidad de crear un proyecto que arrojase en la medida de lo posible algo de luz a esta actividad.

En un principio, en el Laboratorio Submarino de Envejecimiento de Bebidas (LSEB) se colocaron dos módulos con capacidad para unas 1.600 botellas. Visto el resultado, ¿piensan colocar más o incrementar la capacidad de los mismos?

Hemos pensado en añadir más si el resultado sigue siendo el que parece.

En general, ¿qué tipo de factores ambientales miden los sensores en los dos módulos submarinos?

Se analizan variables como las corrientes, la turbidez, la temperatura, la salinidad, la luz y la presión, por ejemplo. El sistema que hemos desarrollado no requiere cableado, con lo que su mantenimiento es mucho menor y, desde luego, no intrusivo con el medio marino.

Las primeras botellas de vino se colocaron dentro del LSEB a principios de septiembre del año 2010. Cada mes, expertos vinculados a las denominaciones de origen participantes realizan catas a ciegas. Hasta ahora, ¿cuáles son las primeras conclusiones observadas respecto de vinos envejecidos en bodegas tradicionales?

En concreto, se han efectuado análisis mensuales de algunos productos, aunque con algo más de tres meses bajo el mar quizás sea dema-

En la imagen, algunas de las botellas tras su estancia en el laboratorio submarino.

"Se analizan variables como las corrientes, la turbidez, la temperatura, la salinidad, la luz y la presión. Nuestro sistema no requiere cableado y no es intrusivo con el medio marino"

siado pronto. Aun así, ya se aprecia alguna diferencia. Sin embargo, la verdadera prueba de fuego tendrá lugar en septiembre, tras 11 meses en este laboratorio submarino.

Hasta ahora, el proyecto ha despertado el interés de 14 denominaciones de origen. Sin embargo, ¿cuántas de ellas se han involucrado en el mismo? En general, ¿qué supondría para estas DO el poder envejecer vinos en el lecho marino, en cuanto a costes de producción, calidad del producto final, etc.?

Realmente, en este proyecto participan 14 denominaciones de origen pero es, a partir de ahora, cuando veremos su interés real mas allá del marketing de figurar en un proyecto muy mediático. De hecho, se está generando vida marina con el arrecife artificial que configuran los módulos MEC, un fenómeno que se está investigando… el resto ya es cosa de ellas.

Entre los efectos beneficiosos de las aguas marinas sobre el envejecimiento de los vinos destacan una mayor frescura y sabores más salinos. En este sentido, ¿por qué se eligió la bahía de Plentzia? En su opinión, ¿qué otras características de estas aguas vizcaínas (oleaje, temperatura, etc.) podrían favorecer los vinos almacenados en estas bodegas submarinas?

La de Plentzia es una bahía con mareas fuertes, golpes de mar continuos y aguas no excesivamente calientes (más frías que en el Mediterráneo). Además, estamos situados en un área cercana –a menos de 100 kilómetros– de 700 bodegas y si somos capaces, como ya lo hacemos, de envejecer vino en estas condiciones, con unos módulos capaces de aguantar las condiciones de mar que se dan aquí y con la certificación adecuada, podremos utilizar esta tecnología en cualquier lugar del mundo.

Algunos expertos argumentan que la oscuridad del fondo marino, junto a otros factores, contribuye a equilibrar los vinos e incrementar sus carbónicos, por poner algún ejemplo. ¿Qué otras virtudes se desprenden de este proceso de crianza bajo el mar?

Actualmente, se estudia y valora todo. Aún es pronto para obtener conclusiones. Ya se verá en su momento...

De alguna manera, ¿la crianza bajo el mar acorta el proceso de envejecimiento del vino?

Podría suceder precisamente lo contrario, que lo ralentizara y entonces la evolución sería diferente. Sin embargo, esto siempre va a depender del tipo de producto y del cierre.

Hasta la fecha, ¿qué tipo de vinos se han sumergido y cuáles serían los próximos a almacenar? ¿Han previsto la posibilidad de envejecer otro tipo de bebidas?

Hasta ahora hemos sumergido vinos tintos y blancos, así como txakolí, sidra, cava, ron y whisky, por ejemplo. Básicamente vinos joven, crianza, reserva y gran reserva.

Vinos más suaves al descorchar, pero que ganan fuerza e intensidad a posteriori

A mediados del pasado mes de enero, los vinos almacenados en el Laboratorio Submarino de Envejecimiento de Bebidas de Plentzia superaron la primera cata a ciegas oficial. Durante el encuentro, varios enólogos de diversas bodegas y denominaciones de origen compararon 26 botellas emergidas con otras de la misma cosecha pero envejecidas en tierra firme. Así pues, los expertos degustaron botellas de txakoli, tinto, rueda o vino dulce de Lanzarote de las que analizaron características como olor, sabor, apariencia, entre otras. Aunque se reconoce el potencial del proyecto, Las primeras conclusiones, superado el primer trimestre bajo el agua, no arrojaron grandes diferencias ni nuevos matices, aunque tampoco se percibieron aspectos negativos. Una de las valoraciones a destacar fue la del enólogo y responsable de las bodegas Murillo-Viteri, Iñaki Murillo, quien descubrió matices terciarios una vez descorchada la botella. Tal y como manifestó en su momento, Murillo apreció aromas más reducidos cuya intensidad aumentaba a medida que pasaba el tiempo. En boca, calificó el vino de más seco y grave, algo que lo diferenciaba de su envejecimiento en tierra. Por el contrario, el secretario del Consejo Regulador Bizkaiko Txakolina, Antón Txapategi, no compartió dicha opinión. Tras catar dos txakolis diferentes no distinguió cambio alguno respecto a los envejecidos en bodega tradicional, aunque también admitió que las botellas quizás necesitaran prolongar su estancia bajo el mar.

Desde Bajoelagua Factory consideran las condiciones de la bahía de Plentzia idóneas para criar vinos bajo el mar.

Además del contenido de las botellas, el proyecto analiza otras cuestiones como la resistencia de las botellas, el comportamiento de los tapones sintéticos o de corcho, entre otros. Tras las primeras observaciones, ¿cuáles de estos elementos son más resistentes y reaccionan mejor tras su estancia bajo el mar?

La verdad es que en este aspecto creo que hemos acertado plenamente. Hemos logrado cierres de todos los tipos que, en contacto con el agua, han aguantado lo que debían soportar. Reconozco que no ha sido sencillo. En estos momentos, tenemos que valorar la evolución de cada botella con cada cierre, pero podemos decir que cada uno seguro tendrá sus consecuencias.

De utilizarse esta tecnología como reclamo para comercializar vinos envejecidos bajo el mar, ¿cómo cree que el consumidor acogería este tipo de productos? ¿Cree que hay suficiente información al respecto y que el aficionado a la viticultura está preparado para un proceso como éste?

En mi opinión, esto dependerá del precio y del resultado final de cada botella, al igual que sucede con cualquier producto nuevo. El consumidor lo probará y será quien tenga la última palabra.

¿En qué fase se halla este proyecto y cuál será la próxima actuación prevista?

Se halla en marcha, tras más de tres meses con las botellas bajo el agua y una vez realizados estudios avanzados en todas las áreas: cierres, etiquetado, módulos de albergue, arrecife artificial, sensores, comunicaciones… Y una vez superado uno de los mayores temporales que se recuerdan en el Cantábrico. Me refiero al del pasado mes de noviembre, cuando se registraron olas de más de 12 metros.

¿Qué opinión le merece que la bodega francesa Henri Maire, situada en Vouglans, haya sumergido 276 botellas de vino tinto a 60 metros durante 50 años?

Lo considero algo estupendo. Experiencias así contribuirán a arrojar luz sobre la crianza de vinos bajo el mar para así, seguir avanzando. El hecho que otras empresas apuesten por esta industria demuestra que no vamos mal encaminados. Nuestro conocimiento sobre la construcción y gestión de bodegas submarinas puede tener un largo recorrido.

Y ya para acabar, ¿de alguna forma han contado con algún tipo de ayuda o subvención pública?

Instituciones como el gobierno vasco e incluso el Ejecutivo nos han apoyado desde el principio, al igual que la Universidad del País Vasco, la diputación de Vizcaya o el ayuntamiento de Plentzia que fue el ente que apostó por nuestro proyecto desde el primer momento. ■

"La de Plentzia es una bahía con mareas fuertes, golpes de mar continuos y aguas no excesivamente calientes. Si logramos envejecer vino en estas condiciones, lo haremos en el resto del mundo"

En la imagen, una de las catas a las que se han sometido estas botellas de crianza marina.

FOSS

El Nuevo WineScan™

Ahora con análisis de SO_2

Visítenos en:

ENOMAQ

Pabellón 4
Stand E 36-38

- Análisis de SO_2 libre y total
- Resultados en un minuto
- Análisis en paralelo junto con los otros parámetros tradicionales del Winescan

FOSS IBERIA, S.A.U. Av. Josep Tarradellas, 8-10 08029 BARCELONA
Tel. 93 494 99 40 Fax. 93 405 21 76
e-mail de contacto : infofoss@foss.es

www.foss.es

Dedicated Analytical Solutions

Se investiga en la Comunidad Valenciana un novedoso concepto de esterilización para los tapones del vino

Sabor a corcho, ¿un concepto desterrado?

La industria del corcho busca nuevas fórmulas para eliminar o reducir la incidencia del conocido "gusto a corcho" en las botellas de vino y cava, a pesar de que la afección que presenta sobre el volumen de botellas envasadas en el mundo es muy escasa. Esta es la línea de investigación avanzada del recién creado departamento de I+D de la empresa castellonense ubicada en la población de Soneja (Castellón), Espadan Corks, gracias al programa 'Expande', que impulsa el Instituto de la Mediana y Pequeña Industria Valenciana (Impiva), el Fondo Social Europeo, y la asesoría técnica del Instituto Tecnológico del Mueble, Madera, Embalaje y Afines (Aidima).

Proceso tradicional de descorchado.

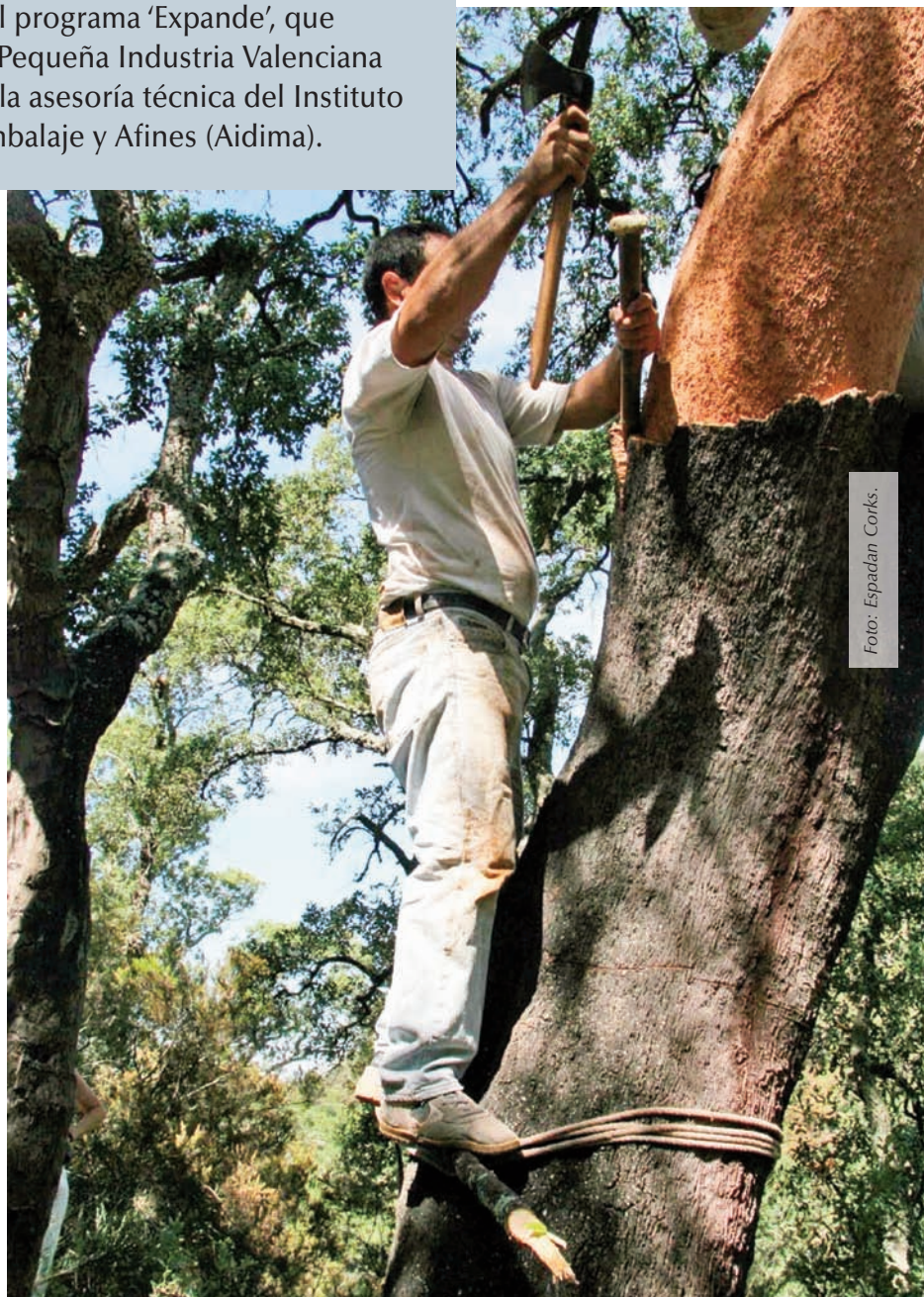


Foto: Espadan Corks.

David Pozo

Espadan Corks, una de las pocas empresas del ramo asentadas en la Comunitat Valenciana, explota desde hace más de cien años alcornocales de las Sierras de Espadán y La Calderona con expertos podadores, que extraen el material de forma artesanal y, debido lo abrupto y escarpado terreno, lo transportan mediante mulas hasta el lugar de almacenamiento de las panas (material bruto) para su curado de forma natural durante varios meses. El proceso continúa tras la cura con el refugado (selección) y el cocido (cocción en calderas con agua hirviendo para eliminar impurezas y ablandar las panas para dotarlas de elasticidad. La empresa ha mejorado este proceso mediante la investigación aplicada a la primera transformación del material a través de distintas formulaciones de presión y temperatura para aumentar de forma natural el volumen de las panas, una innovación que le está permitiendo optimizar paulatinamente su proceso productivo y ser más competitivos.

"Efectivamente todo es tradicional –afirma Adolfo Miravet, gerente de Espadan Corks–, y me atrevería a decir que una parte de la

culpa de la mala fama que se le ha dado al tapón de corcho se debe a "inventar" alternativas a los procesos tradicionales, que más bien es intentar bajar los costes de producción, basados en acelerar procesos, como la curación, el hervido, el secado, la clasificación manual por personas altamente cualificadas, etc. Para hacer un buen tapón de corcho se necesita mucho tiempo, que el corcho esté en perfecto estado para cosecharlo, tiempo para apilarlo, estibarlo, clasificarlo. Y tiempo para que se estabilice y cure, para eliminar los tapones que pueden dar problemas y destinarlos a usos no alimentarios".

A la pregunta de cómo todo ello puede llegar a ser rentable, el gerente lo tiene claro: "Se podría decir que en nuestra empresa elaboramos tapones de corcho de manera casi artesanal y como somos de tamaño pequeño, mimamos mucho nuestros tapones. Para que pueda ser rentable tuvimos que ampliar y ofrecer nuestro producto directamente a bodega, dado que a partir del 'Efecto 2000', es decir del 2001, el corcho dio un fuerte bajón y dejó de ser un negocio rentable, para pasar a ser un negocio de subsistencia, sin ilusión ni beneficios para poder innovar o investigar. Nuestra única salida es vender el producto de nuestras tierras directamente a quien lo utiliza, en este caso, las bodegas que embotellan vino".

En España, la producción de corcho ronda los 250 millones de euros, y se centra fundamentalmente en tapones para vino y cava, y discos

Espadan Corks integra en su gestión todo el proceso, desde el cultivo del alcornoque hasta la distribución final del producto a las bodegas

Investigación avanzada

Espadan Corks lleva a cabo esta investigación basada en la búsqueda de mecanismos de eliminación de los microorganismos que puede contener el corcho mediante un innovador proceso de esterilización sobre el producto final, es decir, el propio tapón de corcho, ya que hasta la fecha la esterilización se realiza sobre las propias panas almacenadas. "Este innovador procedimiento nos permitirá a medio plazo obtener un producto final con mayor valor añadido y de mayor calidad", según ha explicado el gerente de la empresa Adolfo Miravet.

La empresa castellonense integra en su gestión todo el proceso de esta industria, desde el cultivo del alcornoque hasta la distribución final del producto a las bodegas. "Hasta hace cinco años, los tapones los vendíamos en clases enrasadas, para mayoristas comerciales en Cataluña y Francia, pero a partir del 2006 ampliamos nuestra línea de producción y pasamos a acabar de elaborar y distribuir nuestro producto directamente a las bodegas, como tapón de corcho terminado. En 2007 decidimos certificar parte de nuestros bosques por el sistema FSC (Consejo de Seguimiento Forestal), siendo los terceros en el mundo en lograrlo. En 2008 hicimos la presentación de la primera bodega en Europa en utilizar tapones FSC", señala Miravet.

Precisamente, asegura el gerente de la empresa sonejera, se están llevando a cabo campañas de promoción de este material y sus productos porque ofrecen la mayor garantía de maduración natural del vino y los espumosos, es un producto totalmente reciclable y reutilizable, y fortalece una adecuada gestión forestal hacia sostenibilidad de los bosques en beneficio social, económico y ecológico.

"De hecho, según el reciente estudio realizado por la Society for Ecological Restoration International Corkoak woodlands on the Edge, en el que participa como autor el investigador valenciano Juli Pausas (CSIC-UV), los alcornocales valencianos son un modelo para entender la regeneración de esta especie, frente a la situación general de regresión de los alcornocales europeos derivada fundamentalmente de la sobreexplotación, envejecimiento o enfermedades", precisa el gerente de la empresa valenciana.

Sierra de Espadán, reducto del corcho valenciano

La Sierra de Espadán es casi en exclusiva la zona productora de corcho en la Comunidad Valenciana, con una facturación media entre los 2,5 y 3 millones de euros anuales, que supone el 1% de la producción nacional de corcho. A pesar de ser una explotación testimonial, el cultivo de los alcornocales en la Comunitat puede representar el futuro de zonas donde la sostenibilidad del medio rural es especialmente necesaria. Espadán tiene un corazón de más de 6.000 hectáreas de corcho. Un material con múltiples propiedades, como su ligereza, elasticidad, compresibilidad, resilencia, impermeabilidad, aislante, amortiguador, químicamente inerte, retardante al fuego, durable, reciclable, reutilizable, y otras, que injieren a este material unas aplicaciones especiales con excelentes prestaciones.

La producción corchera en España se concentra fundamentalmente en el suroeste (Andalucía occidental y Extremadura) y la industria de transformación se ha ido trasladando desde Cataluña hasta Extremadura y Andalucía. La explotación del corcho de cada pela viene fijada por el peso en kilogramos por metro cuadrado, con valores entre los 7 y los 8 kg/m^2, de los que hay que deducir una perdida del 20% al secarse y otro 20% al rasparlo y cocerlo durante la primera transformación. En general, podemos establecer para los alcornocales españoles una producción entre los 250 y los 450 kg/año de corcho, siendo los turnos de pela variables entre los 9 años en el suroeste, hasta los 15 años en el noreste y Comunidad Valenciana. ■

Foto: Espadan Corks.

Control visual de la calidad de los tapones.

Entrevista a Adolfo Miravet, gerente de Espadan Corks

Adolfo Miravet, gerente de Espadan Corks, junto al lugar de almacenamiento de las panas.

Mucho se ha hablado de la influencia del corcho en el sabor del vino. ¿En qué se basa el estudio para poder determinar que con el tratamiento aplicado, el sabor sobre el caldo puede ser inferior a lo habitual?

Bueno, el corcho puede aportar aromas positivos al vino y también negativos. Entre los positivos destacan los aromas a vainilla y clavo, ya que no hemos de olvidar que el corcho proviene de un roble, el alcornoque.

Entre los negativos, el más conocido, odiado y perseguido es el aroma a TCA (tricloroanisol). Este aroma no tiene nada que ver con el corcho, únicamente que algún tapón puede estar contaminado, o incluso la partida entera, pero esto puede ocurrir también en los tapones de silicona de las barricas, en las mismas duelas de las barricas, en los tapones sintéticos o incluso en las roscas. Es curioso que el 'liner' utilizado en la fabricación de las roscas, el saran, saranex o cloruro de polivinilideno –PVdC, un plástico halogenado muy parecido al PVC–, se esté procurando cambiar por polietileno, justo el material que se utiliza en forma de espuma para capturar el TCA de vinos contaminados. El TCA se produce debido a una contaminación difusa global por el uso de pesticidas muy persistentes, de tipo halogenado, normalmente clorados, como el DDT, lindano y otros clorofenoles utilizados como herbicidas, fungicidas o alguicidas, unos prohibidos, pero otros no. Éstos persisten en la naturaleza por muchos años. Estos compuestos los degradan algunos microorganismos en otros compuestos no tóxicos, como el TCA.

Existen granjas de pollos brólier contaminadas por TCA, debido a las virutas del serrín utilizado y problemas en la distribución de agua potable con sabores a moho. No hay más que buscar en internet 'chlorophenols' para darse cuenta la magnitud del problema, y que no es debido al corcho. Este TCA es un problema en la industria vinícola debido a la potencia aromática del compuesto, ya que con pocos nanogramos/litro, se convierte el vino en imbebible aromáticamente. Una tacita de café de TCA puro podría estropear todo el vino de La Rioja. Los ensayos que estamos realizando consisten en disminuir las posibles colonias de hongos filamentosos capaces de transformar los precursores del TCA (clorofenoles o bromofenoles) en el tapón, ya que en el proceso se realizan las analíticas pertinentes, y no queremos que una vez envasado el tapón se genere TCA.

La diferencia es realizar el proceso de esterilización sobre el propio tapón, y no como hasta ahora sobre las panas almacenadas. ¿Qué se gana esterilizando una vez el corcho se ha convertido en tapón?

En los ensayos, el objetivo es que los tapones se esterilizen de manera hiposéptica, es decir, casi completamente esterilizados. Es muy difícil conseguir una esterilidad total por los métodos que estamos ensayando. Tendríamos que ir a radiaciones ionizantes, pero pensamos que la esterilización con elementos radiactivos no es compatible con un producto natural y en contacto con alimentos como el corcho, además de que se podrían romper enlaces y formarse complejos compuestos que podrían dar aromas extraños, peores que el TCA.

La Sierra de Espadán es casi la única zona de la Comunitat Valenciana productora de corcho. ¿Es difícil vivir del corcho a día de hoy?

Es muy difícil. Estos años atrás, corcheras con gran experiencia y gran tradición se han visto obligadas a cerrar o ser absorbidas por las potentes industrias multinacionales portuguesas. Para nosotros fue un motivo obligado dar el salto a vender directamente nuestro producto a bodega. O salíamos a la calle, o el cierre estaba cerca.

Cuatro generaciones pesan sobre la espalda, en la mía y en la de mis dos hermanos, ya que trabajamos aquí juntos. Así que arriesgarnos y ver cómo respondía el mercado ante un "nuevo corchero", aunque de nuevo no tengamos nada. Pero si antes nuestros tapones se vendían como si los hubiese hecho otra empresa, ahora era partir de cero y comercializar directamente a bodega. No nos conocía nadie, incluso en bodegas de zonas cercanas como Requena, se pensaban que no había corcho en la Comunitat Valenciana y que todo era portugués.

El mundo del vino está dividido entre aquellos que defienden el corcho como la única opción posible para taponar nuestras botellas de vino y los que vienen presionando con el tapón sintético. ¿Pueden convivir ambos? ¿Qué le aporta el corcho al vino que no le aporte el tapón sintético?

A la primera pregunta contestaré que además de los tapones sintéticos están los de rosca, muy utilizados en los países con gran cantidad de bauxita, como Australia, con una importantísima industria asociada a esta minería, como Alcan. Creo que sí que pueden convivir estos tres tipos de cierre, y alguno más como el de vidrio con junta de silicona, la chapa de cerveza o cualquier otro que se invente.

El corcho es natural, renovable, reciclable, fija 3 veces el CO_2 que se utiliza para crearlo, es el fruto de uno de los bosques con más biodiversidad del planeta, que son los alcornocales, donde dan cobijo a múltiples especies en peligro de extinción. ¿Qué haremos, no aprovechar estos frutos que nos da la naturaleza para utilizar otros inventados por el hombre, y abandonar estos bosques?. El tapón de corcho funciona para tapar el vino, lo mejora a largo plazo, y los humanos lo venimos utilizando desde hace milenios.

¿Qué puede dar problemas? ¿Qué cierre de vino no da ningún problema? Ninguno, no existe la alternativa perfecta, más aún si pensamos en el medio ambiente. Por ejemplo, el cloruro de polivinilideno utilizado en los tapones a rosca, es un material muy impermeable al oxígeno, pero si reciclamos el tapón de aluminio, si no quitamos es 'liner' de plástico halogenado, emitiremos a la atmósfera CO_2, dioxinas y otro gases tóxicos, ya que para reciclar el aluminio lo que se hace es quemarlo, para que las pinturas y barnices se eliminen. Los tapones plásticos, que pesan entre 6 y 8 gramos, equivalen a miles de bolsas de compra en cuanto a contaminación, y además, las fórmulas y aditivos empleados son secretos, así que pueden contener materiales que impidan su reciclado y si se revalorizan para energía, emitan gases tóxicos.

El corcho es corcho 100%, sin esos problemas que van mucho más allá del consumo de una botella de vino.

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

El 18º Salón Internacional de Maquinaria y Equipos para Bodegas y del Embotellado reúne junto a Tecnovid las últimas innovaciones del sector

Enomaq 2011 se centra en la innovación en busca de nuevos mercados

Feria Zaragoza acoge por decimoctava vez, entre el 15 y el 18 de febrero, Enomaq, el Salón Internacional de Maquinaria y Equipos para Bodegas y del Embotellado. Junto a Oleomaq –la feria pararela del sector del aceite–, el salón se convierte en una de las citas profesionales más relevantes a la hora de reunir en un sólo espacio de exposición de más de 30.000 metros cuadrados toda aquella maquinaria y productos que las bodegas necesitan en su día a día.

El decimoctavo salón Enomaq, que comparte una vez más espacio con Oleomaq, dispone de 30.000 metros cuadrados para acoger a los más de 25.000 profesionales que se espera que durante los cuatro días visiten las instalaciones de Feria de Zaragoza. Una vez más, Enomaq junto a los otros tres salones que se celebran paralelamente –Tecnovid, Oleomaq y Oleotec–, han recibido por parte de la Secretaría de Estado de Turismo y Comercio el reconocimiento de internacionalidad, uno de los elementos de mayor futuro en el fomento de los intercambios fuera de nuestras fronteras. En estos certámenes se dan cita las principales empresas y firmas de cada sector, puesto que se trata de un marco inmejorable para el establecimiento de contactos, el lanzamiento de proyectos o la difusión de información, entre otras ventajas comerciales.

En el seno de Enomaq tendrá lugar el jueves 17 de febrero la Jornada Técnica sobre Vitivi-

Sistemas informáticos de última generación y las nuevas tendencias tanto, en maquinaria para tratamiento de vino como en material de análisis y laboratorio, imponen equipos funcionales en los que prima la sencillez de manejo y la fiabilidad en la obtención de resultados

nicultura. En ella, el director del OEMV, Rafael de Rey, analizará el mercado del vino en la primera de las ponencias programadas. Posteriormente, la jornada se completará con tres destacadas ponencias: 'El material vegetal: oportunidad de mejora productiva y respeto al medio ambiente', presentada por José Ángel Amorós, profesor de Cultivos Leñosos en la UCLM; 'Cómo pueden ayudar las nuevas tecnologías a optimizar el uso de los recursos naturales', de la mano de Jorge del Valle, director de Galtel; y 'Gestión ambiental práctica en bodegas, ¿qué puedo hacer en mi bodega?', impartida por Alejandro Cortell, miembro del Grupo de Experto de Prácticas Enológicas del Comité Consultivo de la UE.

También las misiones comerciales forman parte un año más de una de las citas por excelencia de la industria vitivinícola de nuestro país. Se ha cerrado la visita a Enomaq 2011 de casi un centenar de empresas que participarán en el programa de misiones comerciales internacionales. Los países de procedencia de esta iniciativa son Argentina, EE UU, Hungría, Israel, Jordania, Líbano, Marruecos, Siria, Sudáfrica, Túnez y Turquía.

Innovaciones en maquinaria

Sistemas informáticos de última generación y las nuevas tendencias tanto en maquinaria para tratamiento de vino como en material de análisis y laboratorio, imponen equipos funcionales en los que prima la sencillez de manejo y la fiabilidad en la obtención de resultados. Todos ellos, aptos para su uso en bodegas y empresas de todos los tamaños. Uno de los ejemplos es un sistema web de soporte a la toma de decisiones, basado en redes inalámbricas de sensores, que permiten desplegar un elevado número de nodos inalámbricos por una o varias parcelas, para medir en tiempo real parámetros del terreno, la planta y el clima. Sistemas de información que ayudan en la toma de decisiones por parte del enólogo (DSS desition support system), permiten liberar de los trabajos de comprobación constantes en bodega ya que cuando se produce una anomalía el sistema lo detecta y analiza y así puede recomendar las acciones a realizar. En otro orden de cosas, pero también relacionadas con el mundo informático, se presenta un Sistema de Control de Movimientos de Impuestos Especiales, un software que permite gestionar telemáticamente la documentación de seguimiento de los productos sujetos a impuestos especiales.

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.

Visítenos en:
ENOMAQ
Pabellón 4
Stand C-46-48

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

El enólogo tiene en Enomaq un destacado abanico de posibilidades para ayudarle en su actividad diaria: un valorador del índice de formol que favorece la regulación del nitrógeno añadido; un biosensor de azúcares fermentables, portátil y de fácil uso que proporciona el contenido de azúcares fermentables ayudando a evaluar la evolución de su mosto; un método que predice el color probable del vino a partir de la uva con la ayuda de un procedimiento de extracción de materia colorante y un software personalizado por variedad de uva, que también predice el estado de madurez de los taninos, mediante el Índice de Madurez Fenólica (IMF), así como un analizador automático que permite la monitorización de todo el proceso de vinificación. El reducido volumen de reactivo y muestra por determinación, el bajo consumo de agua y el mantenimiento mínimo, reducen el coste operativo del laboratorio.

En el marco de los salones se va a dar a conocer un innovador producto orientado a aportar mejoras organolépticas y de estabilidad por medio del empleo de polisacáridos de origen biotecnológico y de origen vegetal, respetando la personalidad de los vinos tratados.

El mundo del vidrio es pionero en aplicar la I+D, con soluciones prácticas y de llamativo resultado estético como es el caso de la botella decantador que permite servir directamente el producto manteniendo los residuos sólidos en su interior. La botella está hecha de vidrio, material totalmente reciclable y es compatible con el cierre de tapón de corcho natural y sintético.

Medidores transmisores de caudal instantáneo, programables por el usuario con posibilidad de un display local, sensores de transparencia que ahorran mano de obra porque el operario no debe estar presente durante el ciclo de filtración y mejoran el rendimiento del filtro aprovechando mejor las tierras serán también protagonistas en la muestra.

En etiquetado, manipulación o embalaje destaca una impresora volteadora para botellas que facilita la impresión de etiquetas y contra-etiquetas al mismo tiempo, optimizando costes y reduciendo stocks; una bolsa para 'bag inbox' de gran resistencia y recomendada para envíos a larga distancia, así como un sistema de marcaje digital láser para tapones de corcho, respetuoso con el medio ambiente que ofrece alta definición y consistencia en la calidad del marcaje ocupan su sitio entre las innovaciones destacadas.

En el certamen se van a poder ver, asimismo, las últimas novedades en el sector de depósitos y envases como una barrica especial para vinos blancos con un tostado desarrollado para potenciar las calidades de cada vino blanco respetando sus características o la barrica concebida para la fermentación de vinos, preparada para el movimiento con transpaleta o carretilla elevadora.

También dentro de este sector, se presenta un cargador de barricas multifunción para acoplar a la línea automatizada de vaciado, llenado y lavado. Permite alargar la vida útil del parque de barricas optimizando el envejecimiento de las mismas, además de ser ecológicamente sostenible gracias a un consumo bajo de agua. Finalmente, hemos de añadir a la larga lista de innovaciones, un nuevo grifo de llenado para máquinas isobáricas específicamente estudiado para la protección de la oxidación del vino que impide mecánicamente que el vino contenido en el depósito a presión pueda ser contaminado.

En el marco de los salones se va a dar a conocer un innovador producto orientado a aportar mejoras organolépticas y de estabilidad por medio del empleo de polisacáridos de origen biotecnológico y de origen vegetal

En la edición de 2009, más de 25.000 profesionales del sector vitivinícola pasaron por el recinto zaragozano durante la celebración de Tecnovid y Enomaq.

PARTICIPE EN LOS SALONES DE LOS EXPERTOS EN PACKAGING

26 Y 27 DE OCTUBRE DE 2011- IFEMA MADRID

EMPACK Madrid 2011

EL SALÓN PROFESIONAL
DEL ENVASE Y EMBALAJE

26 Y 27 DE OCTUBRE DE 2011- IFEMA MADRID

LOGISTICS 2011

EL SALÓN PROFESIONAL DEL ALMACENAJE,
MANUTENCIÓN Y LOGÍSTICA

29 DE FEBRERO Y 1 DE MARZO – CCIB-BARCELONA

PACKAGING INNOVATIONS 2012

EL SALÓN INTERNACIONAL DE
TENDENCIAS EN PACKAGING

29 DE FEBRERO Y 1 DE MARZO – CCIB-BARCELONA

LABELLING INNOVATIONS 2012

EL SALÓN INTERNACIONAL DEL ETIQUETADO,
CODIFICACIÓN, TRAZABILIDAD E IMPRESIÓN

Encuentre en cada salón al perfil de visitante más adecuado para su negocio

Con las máximas facilidades del concepto easyFairs:

- Fórmula todo incluido
  - Stand modular
  - Mobiliario
  - Amplia campaña visitante
  - Inserción gratuita en el catálogo
- Visitantes exclusivamente profesionales
- 2 únicos días de celebración

Reserve su stand ahora para obtener el mejor precio y ubicación

Si desea más información: iberia@easyFairs.com – Tel. 91 559 10 37

easyFairs®

¡OJALÁ TODAS LAS FERIAS FUERAN TAN SENCILLAS!

Agrovin apuesta por la investigación permanente y el asesoramiento personalizado

Agrovin, compañía de referencia en el sector enológico, vuelve a Enomaq e invita a todos los presentes (Pabellón 2, stand A-B/33–44) a conocer su gama de productos y maquinaria que, apoyada con un equipo humano de elevada cualificación y experiencia, es capaz de dar servicio técnico en todos los procesos implicados durante la elaboración de vinos. En los últimos años, Agrovin ha acelerado su ritmo de innovaciones, ampliando su departamento técnico y de I+D y contribuyendo así a la necesaria evolución del sector enológico.

Agrovin apuesta por la selección de levaduras autóctonas adaptadas a los procesos de vinificación de nuestras latitudes. En la reciente campaña 2010 los enólogos tuvieron la posibilidad de trabajar con dos cepas nuevas de 'Saccharomyces cerevisiae': 'Viniferm Diana', seleccionada a partir de la variedad Verdejo, y que nos ayuda a la liberación de precursores tiólicos, característicos de esta variedad; y 'Viniferm Aura', una cepa de fase de latencia corta y cinética rápida, seleccionada para elaboración de grandes volúmenes, donde se necesita asegurar la prevalencia de la cepa, proporcionando fermentaciones seguras e incrementando el registro aromático de los vinos blancos.

En esta edición de Enomaq la compañía castellano-manchega presenta además Mannocup, una propuesta biológica para la eliminación de olores de reducción en vino terminado.

Excellent Cork lleva a Zaragoza su amplia gama de tapones sintéticos

Excellent Cork presenta en Enomaq 2011 (Pabellón 3, stand E-F/17-20) toda su experiencia en el diseño y fabricación de polímeros termoplásticos. 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. En este sentido, 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. Asimismo, 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. Además, se garantiza la trazabilidad de los productos, desde el inicio de la producción hasta el embotellado, lo que permite identificar en cada momento el sistema de fabricación utilizado en cada lote. Un sistema de producción que se lleva a cabo bajo la norma ISO 9001.

Didac Méndez sigue apostando por su modelo combinado de encapsulado y etiquetado

Didac Méndez vuelve a estar durante Enomaq en el recinto ferial zaragozano (Pabellón 3, stand A/4) con una de sus máquinas estrella, el modelo Monobloc T1R3 Eco Plus, que realiza el encapsulado y etiquetado de botellas en una sola máquina. El encapsulador puede colocar cápsulas retractables de complejo metálico, estaño, aluminio y, bajo pedido, cápsulas largas para cava. La etiquetadora está basada en el modelo de la misma empresa DML-Ecoline, heredando su facilidad de cambio de formato de etiquetas y su precisión de etiquetado. En conjunto, el híbrido puede alcanzar una producción máxima de 3.000 botellas por hora. La versión estándar se compone de una bancada rígida, protegida por una estructura de acero inoxidable; cinta transportadora motorizada y sincronizada, equipada con cadena charnela; indicador luminoso; almacén inclinado con capacidad de hasta 800 cápsulas; distribuidor automático de cápsulas de tipo monocabezal equipado con dispositivo de detección de tapón; torreta monocabezal que puede equiparse con cabezal alisador (cápsulas de complejo metálico, estaño y aluminio), de cabezal térmico ventilado (cápsulas de PVC) o de cabezal neumático (cápsulas largas de cava); velocidades sincronizadas entre máquina y cabezales; cabezales etiquetadores modelo Eco para etiqueta y/o contraetiqueta y modelo Eco2 para etiqueta, contraetiqueta y tirilla.
Ambos modelos están equipados con una única fotocélula de control de salida de etiqueta, aptos para etiquetas transparentes; reglaje de los cabezales etiquetadores arriba/abajo, adelante/atrás y vasculación para envases cónicos.

Modelo Monobloc T1R3 Eco Plus.

Las articulaciones BJT y horquillas FJT en tecnopolímero, novedades de Elesa Ganter

Elesa Ganter Ibérica presenta en Enomaq 2011 (Pabellón 2, stand D/36) su nueva gama de articulaciones y horquillas en tecnopolímero. Los BJT son articulaciones cuyo cuerpo está fabricado en tecnopolímero y la esfera en poliamida autolubricante. Se presentan en dos versiones, con rosca interior y con eje roscado. Los elementos FJT son cabezas de horquillas realizadas en tecnopolímero, que se presenta en dos versiones, con bulón y clip de seguridad y una segunda versión con bulón rebatible de resorte.
Las ventajas que nos ofrecen estos elementos, BJT y FJT, son: ahorro hasta un 80% en peso; 100% libre de lubricación; 100% libre de mantenimiento; absorción de vibraciones; resistencia a la corrosión incluso en presencia de agentes químicos; compensación de posibles pérdidas de alineación; reducción de ruidos; reducción de un 50% en costes y una muy alta resistencia a la fatiga con cargas variables.

Horquillas FJT y articulaciones BJT de Elesa Ganter.

Las cabezas articuladas y las horquillas absorben altas cargas con temperaturas ambientes normales, tienen propiedades amortiguadoras y pesan tan solo una quinta parte de lo que pesan las tradicionales carcasas de cojinetes metálicas. Especialmente con cargas permanentes y temperaturas altas hay que comprobar, en cada caso particular, la capacidad de carga con un ensayo cercano a las condiciones efectivas de aplicación.

Nueva generación de vendimiadoras arrastradas de Alma

Vendimiadora Selecta 3 de Alma.

Como sus mayores, la Selecta 3, vendimiadora que la marca francesa presenta en Tecnovid 2011 (Pabellón 6, stand G-H/19-26), combina todos las características del parque de tractores Alma. Desde 1997, fecha de la primera Selecta, Alma ha ido trabajando con el viticultor para optimizar los resultados de su gama, adecuándolos a la demanda del mercado. Selecta 3 es la respuesta práctica, fiable, simple y económica a la cosecha de la uva con un cuidado exquisito de la planta. Alma la concibió en cuatro versiones para responder a todas las exigencias del terreno, como a las de las plantaciones.

Existe por otro lado una amplia gama de posibilidades a disposición del agricultor, que permite a los viticultores adaptar perfectamente la Selecta a su explotación. Simple y económica, la vendimiadora garantiza un mantenimiento mínimo, pudiéndose realizar todos los trabajos de mantenimiento diarios rápidamente, sin correr riesgos de inmovilización durante la campaña. Para optimizar los rendimientos, la vendimiadora Selecta 3 recolecta con suavidad a una alta velocidad. ■

Nueva tecnología y maquinaria para automatización del embotellado de Maquinaria Moderna

Maquinaria Moderna no falta a la cita en Enomaq 2011 (Pabellón 3, stand F-H/15-26) y presentará en su amplio stand todas sus innovaciones en tecnología y maquinaria para automatización del embotellado y también en suministros para bodega, como por ejemplo un robot manipulador de botellas, productos y materiales para el tratamiento del vino con SO_2, un amplio surtido de copas y botellas serigrafiadas, etc.).

La empresa barcelonesa, que comenzó hace más de 50 años fabricando y comercializando maquinaria para fines diversos, fue derivando a una dedicación al sector del embotellado de vinos y cavas, en el cual se han especializado plenamente, en todas sus fases de elaboración y embotellado. Maquinaria Moderna ofrece actualmente un completo abanico de posibilidades, desde líneas embotelladoras manuales, semiautomáticas, hasta líneas completamente automáticas, además de otros complementos, como contenedores metálicos, barricas de roble y sus durmientes, depósitos inoxidables, comprobadores de presión, etc. ■

Nueva línea de copas serigrafiadas.

Selección de uvas, grano a grano, de la mano de Multiscan

Seleccionadora de uvas Multiscan V-20-UVAS.

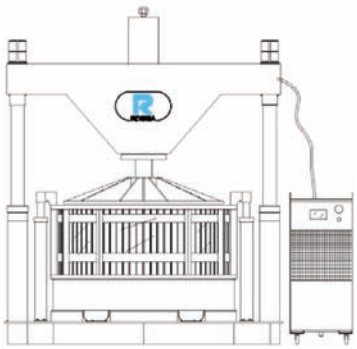
Multiscan Technologies, especialista en inspección de frutos pequeños por visión artificial, lleva al recinto ferial de Enomaq (Pabellón 5, stand D/6-8) la máquina Multiscan V20-UVAS, desarrollada para seleccionar la uva, grano a grano, con el fin separar los frutos buenos de los inmaduros, rotos, etc., y de otros objetos extraños. Con un caudal de hasta 16 toneladas/hora, permite mediante un sencillo programa realizar la selección requerida por cada usuario.
Multiscan V20-UVAS permite el transporte sobre cinta; visión mediante dos cámaras digitales de alta resolución; iluminación estroboscópica; electrónica en cuadro estanco climatizado; control por un solo PC en entorno Windows; sistema de expulsión neumática en dos o tres salidas; posibilidad de conexión remota mediante la 'Opción de comunicaciones'; y facilidad y versatilidad en el manejo sobre pantalla táctil.

Murcia Codificación presenta su línea completa de codificación MC-210

La línea completa MC-210 que Murcia Codificación lleva hasta Enomaq (Pabellón 2, stand G/25-33) está compuesta por un distribuidor de cápsulas, un oprimidor doble de rulinas, y una etiquetadora lineal para etiqueta, contra y tirilla del Consejo Regulador.
La parte fundamental de la línea es la etiquetadora, equipada con cuatro cabezales etiquetadores, compuestos por: etiqueta, contraetiqueta, collarín y tirilla de Consejo Regulador. Se trata de una máquina totalmente automática, de fácil manejo mediante un panel electrónico. Se instala en la salida del tren de llenado, a la salida de la cinta transportadora. Dispone de distribuidor de cápsulas normales y con el tapón en su interior. Cuenta con cabezal oprimidor de rolinas para la cápsula de complejo o estaño y tiene una producción de 3.000 botellas por hora.

Línea completa MC-210 de Murcia Codificación.

Revinsa aporta novedades en el sector de prensas hidráulicas



Prensa hidráulica vertical Selección V.J. de Revinsa.

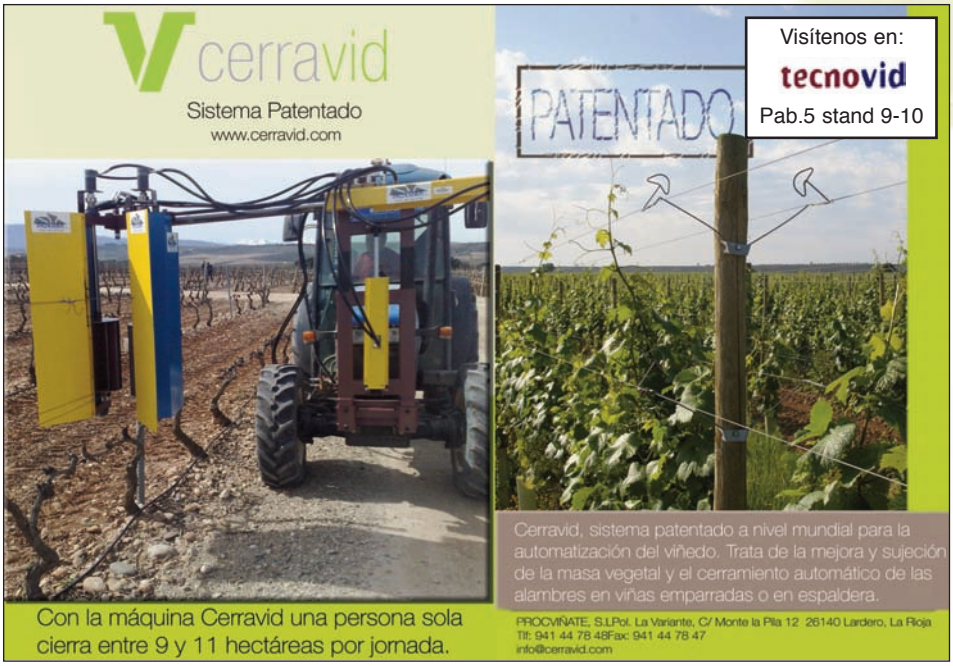
La empresa madrileña Revinsa lleva hasta a la edición de 2011 de Enomaq (Pabellón 4, stand A-B/45-50) sus últimas prensas hidráulicas, entre ellas la prensa hidráulica vertical modelo Selección V.J., que concentra todas las ventajas de las prensas verticales, eliminando todas las dificultades de uso de las antiguas prensas.

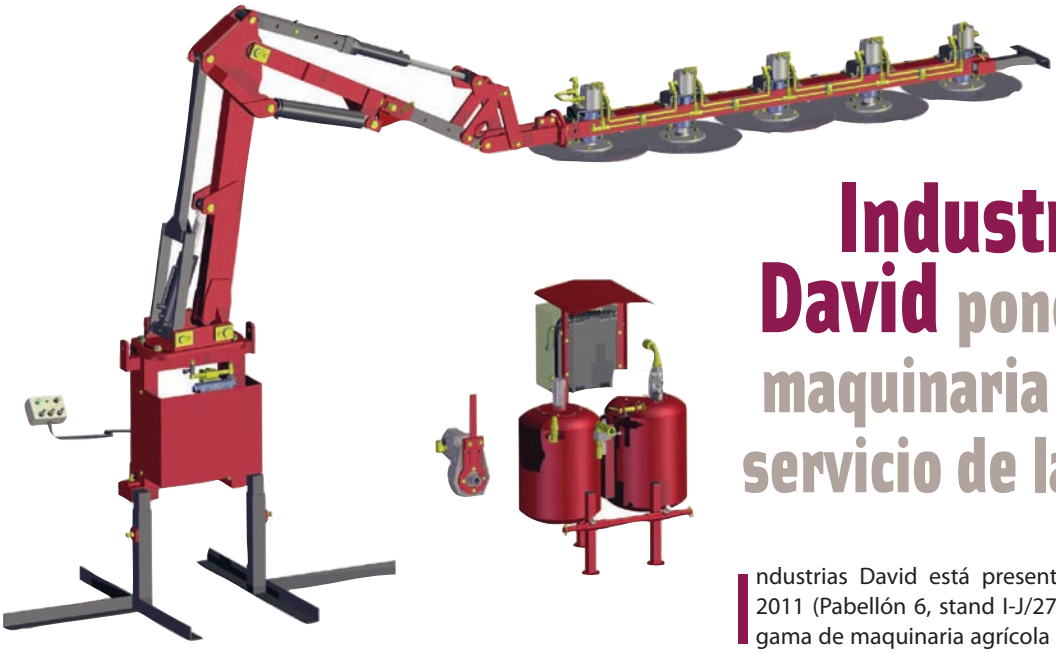
Se trata de una prensa sencilla, práctica, estética, fácil de manejar y de transportar, y su diseño permite contar con una bandeja de escurrido de gran capacidad con válvula de escurrido; protección exterior antigoteo, transparente; control absoluto de los ciclos de prensado mediante el PLC programable; puente superior telescópico que se puede recoger para el transporte; obtención de vinos limpios y de la más alta calidad gracias al auto-filtrado y a la ausencia de movimiento en los orujos; un grupo hidráulico y PLC separados de la prensa (pueden ser guardados el resto del año libre de posibles daños); y un grupo hidráulico y el PLC intercambiables entre prensas de la misma generación.

Talleres Pupar acude a Enomaq con su última etiquetadora de tres cabezales

Talleres Pupar (Auxiemba) expone en Enomaq (Pabellón 3, stand E/1) su máquina etiquetadora Basic 480-8-BV-III con tres cabezales de autoadhesivo para etiqueta, contra etiqueta y collarín o tirilla. Este modelo de máquina es de la gama media que fabrica Talleres Pupar, con las mismas características que el modelo Impacta para producciones menores.

Además, y como fruto de la evolución constante, Talleres Pupar acaba de instalar a una empresa de aguas en Portugal dos máquinas etiquetadoras para etiquetas envolventes a partir de bobina con importantes novedades respecto a los modelos existentes.





Industrias David presenta sus últimas novedades para podar la viña.

Industrias David pone la maquinaria al servicio de la viña

Industrias David está presente en Enomaq y Tecnovid 2011 (Pabellón 6, stand I-J/27-36) presentando la nueva gama de maquinaria agrícola de precisión para viticultura, olivicultura y arboricultura en general. Esta compañía murciana, de casi un siglo de vida, se dedica al desarrollo y fabricación de una gran variedad de máquinas adaptables a cualquier tractor, destinadas fundamentalmente a la mecanización de tareas agrícolas relacionadas con el laboreo, la poda (en todas sus variantes), abonado, desherbaje ecológico y mantenimiento de cultivos (sobre todo los plantados en hileras).

En este certamen, la marca murciana presenta interesantes novedades entre las que cabe destacar la nueva gama de prepodadoras para viña, prepodadoras para arboles, recortadoras de olivos, trituradoras 'pick-up', abonadoras ecológicas para cítricos y sus nuevos cultivadores con intercepas a los cuales se han incorporado nuevas herramientas de trabajo (desbrozadoras, mini-arados de disco, desbrotadoras, vertederas, cuchillas planas, etc), con el fin de afianzar su posición como líder mundial en numero de unidades vendidas en todo el mundo.

Prensas neumáticas para el sector vitavinícola de la mano de Termofriger

Termofriger presenta en Enomaq 2011 (Pabellón 4, stand D/33-43) sus prensas neumáticas, destinada a la elaboración de uvas enteras, pisadas o exprimidas, así como orujos fermentados. Las prensas neumáticas aseguran, a través de un simple y comprobado principio de funcionamiento, la obtención de mostos de gran calidad. Asimismo las prensas pueden equiparse con dispositivos opcionales que permiten realizar procesos especiales. Están dotadas de serie con ruedas, realces estándar, lanza de lavado manual, y un conducto de alimentación de diámetro 120 mm para montaje de válvula axial y programa 'Champagne'.

De forma opcional dispone de un programa de prensado "inteligente", instalación de nitrógeno para máxima protección de los aromas, kit selección del tipo de mosto, lavado automático, dispositivo de maceración carbónica, bolsas de enfriamiento para control del proceso de maceración y criomaceración, bomba traslado del mosto y válvula axial de diámetro 150 mm.

Prensas neumáticas comercializadas por Termofriger.

Forns revoluciona el encapsulado y etiquetado del cava

Una de las novedades que Construcciones Mecánicas Forns presenta en Enomaq 2011 (Pabellón 4, stand D-E/33-36), es la nueva maquina automática monobloc de capsulado y etiquetado para cava ML7 preparada para una producción de 1.800 botellas/hora, con la aplicación de hasta 4 etiquetas en adhesivo. Nace con el mismo concepto que una máquina rotativa. El sistema de etiquetado viene provisto de un plato centrador porta botellas motorizado y sistema de sujeción de la botella por la parte superior, de esta forma la botella viene completamente bloqueada y lista para ser confeccionada. Dependiendo de la velocidad de producción ésta puede ser equipada con uno o varios platos de sujeción donde en cada uno de ellos se pueden aplicar las distintas etiquetas. La máquina está equipada con un distribuidor de cápsulas de dimensiones reducido con un almacenaje de hasta 1.000 cápsulas de cava, y preparado para la dispensación de cualquier tipo de cápsulas, independientemente de la longitud. Las cápsulas son orientadas ópticamente de forma previa a su dispensación. La máquina dispone también de un sistema de capsulado mediante dos cabezales neumáticos y está preparada para la distribución de etiqueta frontal, contraetiqueta, segunda contraetiqueta, collarín envolvente tipo cava o medallón y distintas combinaciones.

Nueva máquina automática monobloc de capsulado y etiquetado para cava ML7.

El proyecto de esta máquina etiquetadora innovadora, a parte del sistema de plato centrador motorizado, revela un gran atención en la estructura interna de la máquina. Está compuesta por componentes electrónicos de última generación, las estaciones de distribución están equipadas con sistema de control y tecnología utilizada normalmente para productos del mundo de la automatización y la robótica. El software permite la memorización de programas personalizados, hasta un máximo de 20 configuraciones distintas. El cuadro de mandos con pantalla táctil es de fácil utilización, con varios iconos de modo que el operador puede variar rápidamente sin necesidad de detener la producción.

Ésta nueva línea de etiquetadoras, modelos ML, parten desde la máquina semiautomática etiquetadora pasando por pequeños monoblocs semiautomáticos y máquinas monoblocs para producciones más altas, teniendo todas ellas las mismas características: poder trabajar múltiples formatos con una garantía de estabilidad y precisión en la confección definitiva de los envases.

Adiós a las filtraciones con las últimas soluciones de InVia

Soluciones en filtración a campana cerrada de InVia.

InVia ha conseguido dar con la solución a los problemas derivados de las filtraciones en general y así lo mostrará en la edición 2011 de Enomaq (Pabellón 4, stand D-E/23-32). En las filtraciones finales, la empresa afincada en la tradicional comarca vitícola del Penedés, ha logrado una progresiva evolución a nivel técnico culminando un largo proceso de inversión en la mejora y optimización de las campanas modulares, porta cartuchos, y la amplia gama de consumibles asociados.

De esta forma ha consiguiendo no tan solo cumplir y superar los estándares CE, ASME, etc., sino mejorar los procesos de filtración final para lograr el óptimo rendimiento con una adecuación a cada filtración en concreto, que garantice el máximo rendimiento con un inmejorable funcionamiento. Así pues, con las mejoras técnicas y de ingeniería aportadas, combinadas con una gama de consumibles de filtración de última generación desarrolladas, InVia ha logrado que la filtración sea un proceso sencillo, sin problemas, con un coste mínimo ínfimo en consumibles y amortización de maquinaria por litro de filtración.

Torner, desde 1739 cuidando la barrica

Boteria Torner vuelve otra edición más a Enomaq (Pabellón 3, stand H/14-16) con su amplia gama de barricas, presentando lo último en barricas de roble americano, francés y húngaro con capacidades de 225, 300 y 500 litros, si bien la tonelería fabrica también barriles de menor o mayor capacidad, ajustándose a las necesidades del cliente.

Torner ha valorado siempre la tradición, por ese motivo, aunque ha invertido en la inclusión de maquinaria para poder reducir costes, nunca se ha planteado modificar el proceso de producción artesanal e instaurar métodos en cadena. La producción de la empresa barcelonesa es de unas 6.000 barricas anuales, la mayor parte de ellas construidas en roble americano procedente de Pennsylvania, Kentucky y Missouri. Aunque también se utiliza roble francés y húngaro, suponiendo ambas variedades un 40% de la producción aproximadamente.La procedencia de la madera está siempre garantizada por certificados de origen.

Actualmente un 60% de la producción de Boteria Torner se queda en Cataluña, mientras que un 30% se distribuye por el resto de España. La producción restante se destina a la exportación a países como Chile, Francia, Alemania, Estados Unidos o Israel.

Pellenc, una gama que aporta soluciones para reducir costes de producción

Vendimiadora arrastrada 3040 de Pellenc.

La empresa Pellenc Ibérica, filial del grupo francés Pellenc, y presente en España desde 1991, ha participado desde el inicio de la mecanización del viñedo español aportando soluciones innovadoras orientadas al objetivo de bajar los costes de producción. Actualmente su gama de productos se reparte en 4 sectores: herramientas electroportátiles, vibradores de aceitunas, maquinaria para bodegas, y vendimiadoras y aperos para mecanización del viñedo.

En Tecnovid/Enomaq 2011 (Pabellón 6, stand H-I/27-36) Pellenc Ibérica presenta la vendimiadora arrastrada 3040, una máquina clave para la rentabilización de los viñedos, especialmente en plantaciones no demasiado grandes, que gracias a esta máquina ya no tienen que depender de una empresa de servicios. A partir de una plantación de veinte hectáreas la vendimiadora arrastrada 3040 ya es rentable, pues su amortización se apoya en que permite trabajar con la misma calidad que una vendimiadora autopropulsada, pues cuenta con el mismo cabezal (sistema Activ) y tiene capacidad para vendimiar entre 5 y 6 hectáreas al día, por lo que en 15 días puede vendimiar sobradamente 3 o 4 fincas de 10 hectáreas.

Además, la compañía gala lleva hasta Zaragoza su despuntadora eléctrica, una máquina caracterizada por dos factores fundamentales: el uso de energía limpia y su versatilidad. Técnicamente, esta despuntadora está equipada con módulos de corte que, montados sobre un chasis, permiten adaptar la máquina a cualquier tipo de viñedo. Por otro lado, no puede faltar la preporadora TRP, reconocida como Novedad Técnica en la última edición del Concurso de Novedades Técnicas de FIMA.

La gama renovada de vendimiadoras de Gregoire desembarca en Zaragoza

Ya ha transcurrido un año desde que Gregoire (Pabellón 6, stand I-J/19-26) anunciase la renovación del 60% de su gama de vendimiadoras presentando los modelos G1, G2, G7, G8 y G9. La nueva gama fue completada en noviembre con el lanzamiento del modelo G6, destinado a explotaciones de tamaño medio. El éxito comercial, plenamente justificado por las soluciones técnicas e innovaciones aportadas, ha sido reforzado por el gran rendimiento de las máquinas durante la vendimia 2010 y un programa de marketing de gran envergadura.

La posición privilegiada de la que goza Gregoire en el Francia se ha extendido también a nivel de exportación, recompensando las grandes inversiones realizadas los últimos años para aportar las respuestas oportunas y concretas a las problemáticas y demandas de los viticultores

Gregoire ha continuado su su política de inversión en investigación y desarrollo, lo se ha materializado recientemente con el lanzamiento de las vendimiadoras G7.220 y G8.270. Estos nuevos modelos ayudarán pretenden consolidar y fortalecer la posición de la marca gala en el futuro.

escap cápsulas S.A.
tecnología e innovación

grupo enoplástic

Visítenos en:
ENOMAQ
Pabellón 3
Stand F-G 11-14

PASIÓN & EXPERIENCIA

SOLUCIONES DE VANGUARDIA Y EFICIENCIA TECNOLÓGICA

escap es una empresa nueva, fundada en 2010, que se dedica a la fabricación y comercialización de cápsulas para botellas de cava, vino y aceites.

Estas cápsulas forman parte del "vestido" de la botella y están fabricadas con materiales diversos:

- Aluminio y complejo de aluminio, con todos los colores y personalizaciones, para botellas de cava.
- PVC o complejo de aluminio, con todos los colores y personalizaciones, para botellas de vino y aceites.

También se comercializan otros artículos, tales como tapones sintéticos y tapones "pilfer" o de rosca, igualmente destinados a botellas de cava, vino y aceites.

Escap capsulas S.A.
Pol. Industrial Lavernó naves 9 - 10
08739 SUBIRATS (Barcelona)
Tel. +34 93 102 21 37
Fax. +34 93 102 21 47
escap@escapcapsulas.com

Escap, el diseño hecho cápsula

Escap Cápsulas (Pabellón 3, stand F-G/11-14), recientemente fundada en 2010, fruto de la fusión de dos empresas –Sadurni&Esteve y Enoplastic–, combina la pasión y la experiencia. La compañía barcelonesa lleva hasta Enomaq 2011 toda su gama de cápsulas. Entre ellas el modelo de PVC Enoterm, cuyas características únicas permiten ajustarse a prácticamente todo tipo de botellas, destacando la rápida adaptabilidad a las necesidades individuales y la facilidad de aplicación (* Lengüeta para rasgar horizontal (lengüeta para rasgar vertical; perforación; impresión en lámina caliente en el faldón; grabado al vacío en el faldón; impresión en lámina caliente en la parte superior; grabado al vacío en la parte superior; relieve de color en la parte superior; parte superior plana; estampación en seco; y agujeros en la parte superior). Las gamas de cápsulas Enoal y Elite destacan por su elegancia. Su belleza se debe al material exclusivo con el que se fabrica, pudiéndose decorar de manera totalmente personalizada.

La gama Eno+, EnoPE, EnoECO viene abalada por el gran número de universidades de Italia y el extranjero que han alabado los tapones EnoPE. Sin embargo, los múltiples años de éxito en un gran número de bodegas italianas son la mejor prueba de su excelente calidad. La versión eno+ es la versión del producto con la calidad evolucionada.

Finalmente, el modelo 'Double seal' de Enoplastic/Escap representa una evolución en cuanto a las cápsulas roscadas. Se ha añadido una cubierta a prueba de falsificaciones inviolable y fácilmente personalizable a una cápsula roscada normal de 30 x 60. La gran ventaja de 'Double seal' está en la garantía que proporciona el cierre inviolable. Es imposible abrir y volver a cerrar una botella sin que se note la profanación. Además, hay muchas alternativas decorativas: el grabado al vacío con hasta ocho colores y la impresión en lámina caliente doble en el faldón garantizan una amplia gama de posibilidades de personalización.

La taponadora W-1002, novedad de Evowine

Taponadora W-1002 de Evowine.

La compañía albaceteña Evowine (Pabellón 2, stand E-F/13-20) presenta en Zaragoza una de las últimas novedades en el mundo del taponado. La taponadora W-1002, para tapón pilfer y stelvin, está construida en acero inoxidable 304, y dispone de distribuidor de tapones, tanque de acumulación de tapones, canal de descenso y posicionador, cabezal de 4 rulinas, un dispositivo manual para el levantamiento en cambio de formato, inverter, un cuadro eléctrico conforme normativa CE, y una cinta transportadora. La producción máxima es de 2.000 botellas/hora.

En tiempos difíciles, TDI sigue caminando a su lado.

TDI
TECNOLOGÍA DIFUSIÓN IBÉRICA, S.L.

Visítenos en:
ENOMAQ
Pabellón 4
Stand C-D 19-22

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

Embajadores del Tiempo.

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

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

La ruta de enoturismo de Castilla La Mancha organiza un concurso utilizando las redes sociales

El vino que navegó por la Red

Cuando tradición y modernidad se unen para un fin común, el resultado sólo puede ser positivo. Caminos del Vino ha propuesto a sus seguidores un concurso en el que pueden ganar 5.000 euros si opinan en las redes sociales sobre los locales, restaurantes y bodegas que forman parte de esta ruta enoturística. Desde la organización esperan una gran respuesta de los internautas aficionados al vino.

Ricard Arís

Ángel Parreño, presidente de Rutas del Vino, en el stand de Acevin en Fitur.

Vivir el vino ya no es sólo un eslogan. Compartir nuestras experiencias ya no es algo que se haga exclusivamente en la intimidad. Las redes sociales están entrando en todos y cada una de los estratos de nuestra vida y el sector del vino no es una excepción. Por esta razón, conversamos con el presidente de la Ruta, Ángel Parreño, tras la presentación que realizó en Fitur, la Feria Internacional de Turismo. El primer objetivo era que el presidente nos contara por qué un enoturista debía escoger la ruta de Caminos del vino, en lugar de otra ruta. Parreño fue muy claro: "en Caminos del Vino va a encontrar un territorio lleno de sorpresas, un territo-

Castilla La Mancha es uno de los mayores viñedos de toda Europa.

rio pegado al vino, que lo lleva en su sangre y que tiene muy incrustada la cultura vitivinícola". A eso añadió que "alguien que visite La Mancha va a encontrar una gran variedad de paisajes, en unos sitios muy exhubertantes y en otros muy rotundos. Eso significa que tenemos un paisaje dispuesto a recibir al viajero, que podrá vivir una experiencia genuina que quizá en otros lugares no podría encontrar.

Con estos mimbres no es de extrañar que muchos estén interesados en realizar una ruta del vino por Castilla La Mancha para comprobar lo que Ángel Parreño destaca, pero para ser competitivos hay siempre que dar un paso más, antes que los demás. Por esa razón han puesto en marcha 'El coleccionista de Experiencias Enoturísticas', un juego creado a través de las redes sociales (Facebook), que permite optar, a los usuarios que publiquen sus experiencias en el perfil de la Ruta, a un premio valorado en 5.000 euros.

Caminos del Vino de Castilla La Mancha organiza un concurso en las redes sociales con un premio de 5.000 euros

El coleccionista de experiencias

Ser un coleccionista de experiencias es muy sencillo. Tan sólo hay que entrar en el perfil de Facebook de 'Caminos del vino de La Mancha' y hacerse seguidor. A partir de ese momento, lo único que hay que hacer es compartir en el muro de la ruta los textos, las fotos o videos de las vivencias que tengamos. Podemos visitar cualquiera de los pueblos y empresas que forman parte de Caminos del vino de La Mancha y dejar nuestras experiencias online. Aquellos que obtengan mayor número de buenas valoraciones (el conocido botón "Me gusta" de Facebook), entrarán en la final.

Los 20 usuarios que consigan más seguidores por sus experiencias participarán en esta final, a partir del 30 de abril de 2011. Los 20 seleccionados deberán defender ante un jurado, compuesto por miembros de la ruta, sus vivencias y andanzas enoturísticas. Este jurado valorará la originalidad de las experiencias vividas y la forma de contarlas, además de la singularidad del premio elegido (de 5.000 euros).

Sobre este tema, Ángel Parreño animó a los visitantes de las redes sociales (entre las que incluyó también Twitter o YouTube) a participar en el concurso y a optar al premio. Sobre el sector enoturístico, Parreño valoró que "en España todavía es un turismo emergente, no como en Estados Unidos o Australia, donde ya llevan muchos años con este tipo de cuestiones. Pero en los últimos años se está consolidando en nuestro país como uno de los mejores y más activos clubes de productos que tienen el amparo de la Secretaría de Turismo".

El presidente de la Ruta castellana afirmó además que "nuestro país es un país de vinos, no podemos dar la espalda a este tipo de turismo y estoy seguro que de una forma paulatina pero cada día más afianzada, va a ir ganando adeptos y un mayor peso específico dentro del turismo español".

Una ruta con historia y tradición

Castilla La Mancha es una de las comunidades con más historia de nuestro país. La leyenda de don Quijote está presente en muchas de esas historias y en sus pueblos, tanto en grandes ciudades como en pequeñas localidades. Alcázar de San Juan, Campo de Criptana, Pedro Muñoz, San Clemente, Socuéllamos, Tomelloso o Villarrobledo son localidades donde podemos encontrar bodegas, restaurantes, alojamientos o agencias de viajes que forman parte de Caminos del Vino.

Visitar unas u otras a nuestro libre albedrío es una de las ventajas que tenemos al realizar una ruta, en la que podremos visitar emplazamientos singulares y probar vinos de excelentes sabores y texturas. Un ejemplo es la ruta nocturna de Alcázar de San Juan, en el que, saliendo de la plaza de España, podemos visitar la calle Santa Quiteria, donde se encuentra la Iglesia de Santa Quiteria y las casas de la élite (la casa Escudero y la casa Oliverio).

Luego podemos continuar con los locales la calle de San Francisco, donde aparte de ofrecernos vino nos contarán leyendas populares, para pasar luego a la calle Cautivo, a la calle San Domingo o a la calle Morón, donde se encuentra la fachada del Conservatorio y el Escudo de la Santa Inquisición. Cultura y tradición, unidos al placer de buenos caldos, en el marco de una noche en Alcázar de San Juan.

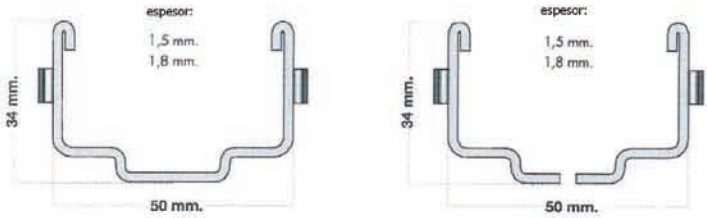
Pero no es la única ruta, también podemos encontrar la ruta de las Lagunas de Pedro Muñoz, la ruta 'Un día en Socuéllamos', la 'Ruta Histórico-Cultural' de Tomelloso o la 'Ruta de la Piedra Seca' de Villarrobledo. Todo un conjunto de caminos, historias, leyendas y locales que harán de nuestra visita a Castilla algo para recordar (y para compartir, tanto de un modo tradicional como mediante las redes sociales).

POSVID
SISTEMAS DE EMPARRADO

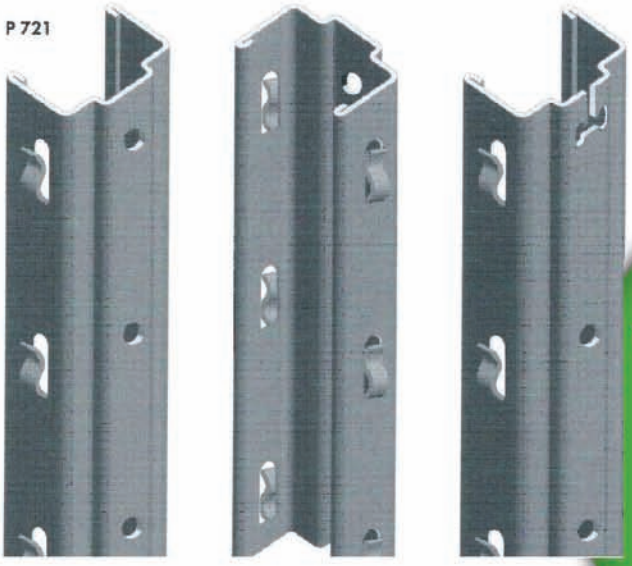
Fabricados en **Mutilva Baja** · Tel.: + 34 948 291594 Fax: + 34 948 290994
y **Almendralejo** Tel.: +34 924 666211 Fax: + 34 924 664403 · **ESPAÑA**

POSVID, S.A. P.I. Areta Sur, C/ Ezponda, nº 10 31620 Huarte - Pamplona
NAVARRA Tfno.: 948 36 16 34 Fax: 948 33 13 35
www.posvid.com <http://www.posvid.com>

P721



Fruto de nuestro interés por mejorar las condiciones de trabajo del agricultor, queremos aumentar las diferentes opciones que ya en POSVID poníamos a su servicio.
Esto, unido a nuestro servicio comercial y post-venta, son algunas de las características de nuestra empresa.
POSVID colabora con ud. para rentabilizar sus instalaciones de manera óptima.



TODOS NUESTROS POSTES ESTÁN DESARROLLADOS A PARTIR DE CHAPA CON CERTIFICADO ISO 9002

Las longitudes se adaptan a las necesidades de nuestros clientes

Tratamiento para la recuperación de barricas de vino

Polvo de cuarzo para alargar la vida útil de las barricas

La empresa Barena Hispania está especializada en la recuperación de barricas de roble usadas, mediante un sistema de patente suiza, avalada por la Universidad de Burdeos, que alarga la vida útil de las barricas mediante un proceso en el que no intervienen tratamientos químicos ni exige desmontar la barrica para su limpieza, con lo que se evitan posibles problemas de estanqueidad en la misma.

Javier Gallarza, administrador de Barena Hispania S.A., en las oficinas que la empresa tiene abiertas en Barcelona.

En España una barrica puede usarse hasta los cinco o seis años, un uso que la legislación permite y la costumbre avala, y que confiere a algunos vinos españoles ese fuerte y característico sabor a madera

Xavier Borràs

El proceso de regeneración las barricas de roble utilizadas para la crianza del vino cuya patente maneja en España Barena se basa en la inyección a presión de partículas de cristal de cuarzo que eliminan la capa interna del tonel, aquella en la que la madera de roble ha perdido su capacidad aromática. Este proceso respeta la integridad de la barrica, pues se efectúa sin desmontarla, y sin someter a la capa interna de la madera a procesos químicos. El resultado es, según garantiza Javier Gallarza, administrador de Barena Hispania S.A., la barrica "queda como si estuviera en su segundo vino".

Mediante maquinaria de alta precisión se inyecta en el interior de la barrica aire a presión (unos 60.000 litros por barrica) que contiene polvo de cristal de cuarzo en suspensión (entre 35 y 40 kilos). El proceso se basa en el mismo principio que los sistemas de limpieza de fachadas de edificios mediante chorro de arena. El resultado es que se rebaja medio

Instalaciones de Barena Hispania en la localidad navarra de Viana.

milímetro del tostado, que según el tipo de madera o el proceso empleado para tostarla oscila entre 2 y 3,5 milímetros, dejando al aire una capa de tostado que conserva íntegras todas sus propiedades aromáticas. El proceso abre el poro de la madera, permitiendo de nuevo el intercambio con el vino que contenga.

Según Javier Gallarza, las ventajas de este sistema respecto al azuelado de las duelas son, además de la de respetar la integridad de la barrica: "el azuelado se lleva todo el tostado, rebaja unos dos o tres milímetros, con lo que se pierden los taninos verdes. La barrica se debe volver a tostar, y este retostado produce caramelizaciones de los residuos de vino presentes en la madera" Las barricas tratadas con el raspado por cristal de cuarzo conservan los taninos verdes y evitan las caramelizaciones. En los procesos químicos de limpieza, las sustancias empleadas pueden provocar problemas de alteración de los aromas, que el proceso de limpieza por cuarzo evita. Tras el raspado por cuarzo, las barricas se someten a un baño de vapor de 105°C para erradicar cualquier microorganismo, dejando completamente aséptico el interior. Luego se aclaran con agua. El último paso del proceso consiste en inyectar, mediante una aguja hueca que atraviesa el tapón de silicona, gas SO2 (dióxido de azufre). Este proceso garantiza que la madera se vea libre de cualquier microorganismo hasta la nueva utilización de la barrica (que no debería retrasarse más allá de los dos meses), que volverá a proporcionar al vino todos sus matices, y una adecuada oxigenación.

Factores económicos

Barena Hispania dispone actualmente de una planta de procesado en la localidad riojana de Viana, donde trabajan unas 35 personas. Esta localización la hace cercana a las zonas de producción vinícola de La Rioja, que siendo la región española con un mayor parque de barricas es su principal cliente. "Nos ha costado dos años demostrar en La Rioja la calidad de este proceso" afirma Javier Gallarza, y añade que "tras estos dos años ya hemos pasado por dos ensayos en muchas bodegas", (cada ensayo dura 12 meses) "y tanto después del primer ensayo como del segundo, las catas han sido muy satisfactorias. De hecho, aún no hemos tenido ni un solo mal resultado en cata". Actualmente, Barena Hispania, según datos de la empresa, ya tiene comprometido para 2011 el 50% de su capacidad de producción, y está captando clientes de otras regiones vinícolas distintas de La Rioja; en particular, de Ribera del Duero y del Penedés.

El proceso viene a costar unos 110 euros por barrica, gastos de transporte aparte. Esto quiere decir que proporciona un ahorro de un 60% en el precio de las barricas, si se trata de barricas de roble americano, y puede llegar hasta un 500% de ahorro en el caso de las mucho más caras barricas de roble francés.

Este sistema se aplica a las barricas en su cuarto año de uso dejándolas, como se ha dicho, en un nivel de calidad como si estuvieran en su segundo vino, permitiéndoles una vida, en buenas condiciones, de unos cuatro años más.

Maderización y Brett

Según el administrador de Barena Hispania, el principal "caballo de batalla" de la empresa en su implantación en La Rioja ha sido "convencer a los bodegueros de no apuren tanto la vida de las barricas". En España una barrica puede usarse (sin proceso de recuperación por en medio) hasta los cinco o seis años; un uso que la legislación permite y la costumbre avala, y que confiere a algunos vinos españoles ese fuerte y característico sabor a madera, y además permite la proliferación del hongo Brettanomyces, o Brett, un organismo unicelular presente en los procesos de fermentación que incorpora a los vinos tintos una nota fuerte y amarga, como a pelo de caballo, que usualmente se considera un defecto, aunque en algunos vinos, como el Château Musar, que contiene Brett en altas cantidades, supone una característica de su personalidad; como lo es de algunas cervezas, como la irlandesa Guiness o algunas ales belgas, en especial las del estilo "marrón amargo".

> ***"La barrica queda como si estuviera en su segundo vino"***

La madera vieja no aporta nada al vino; a partir del quinto año más bien incorpora defectos. En el mejor de los casos, señala según Gallarza, se convierten en "simples depósitos de vino". El consumidor español está más o menos acostumbrado al Brett y a los vinos con una maderización muy alta, pero internacionalmente las modas están cambiando más a los aromas que a las maderizaciones "y hoy en día, la rentabilidad de la producción vinícola pasa por su implantación en los mercados extranjeros, donde no gustan las maderizaciones tan fuertes". En ese sentido, la limpieza de barricas con el sistema de Barena alarga significativamente la vida de las barricas como aportadoras de propiedades a los caldos. ■

ENTREVISTA

Sal·lustià Álvarez

Presidente de la DOQ Priorat

El 18 de diciembre del año 2000, el departament d'Agricultura, Ramaderia i Pesca de la Generalitat de Catalunya aprobó el paso de la denominación de origen Priorat a la categoría de denominación de origen calificada, convirtiéndose en la única DO catalana con esta condición, y junto a la Rioja, una de las únicas dos DOQ del país. Durante los últimos 15 años, la evolución de la DOQ Priorat ha sido "espectacular", según el presidente de la misma, Sal·lustià Álvarez. Desde Interempresas, hemos 'buceado' en la complejidad de matices que rodean a una comarca que ha hecho de sus vinos los mejores embajadores de un territorio que aspira a patrimonio de la humanidad, en la tipología de paisaje cultural agrario por la Unesco. "Un paso muy importante en el reconocimiento de nuestra singularidad", reconoce Sal·lustià Álvarez.

Anna León

"En un mundo global, lo más apreciado son los territorios con fuerte identidad **y el Priorat es uno de ellos"**

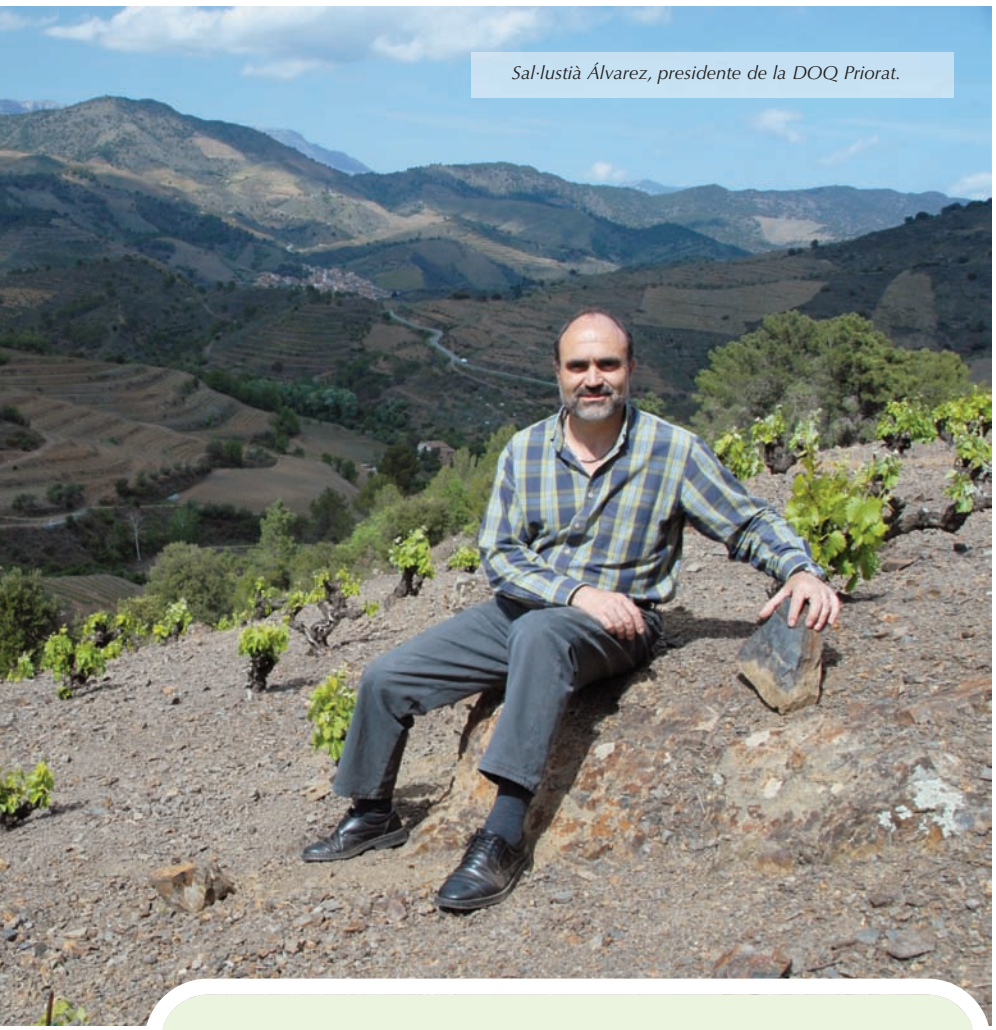
Priorat es una de las dos DOQ (Denominaciones de Origen Calificadas) de todo el país. ¿Qué supone para los viticultores y bodegueros de la zona el disponer de una calificación de este tipo? Básicamente, es un reconocimiento al esfuerzo realizado en el cultivo de la viña y la elaboración de los vinos. También representa el tener la máxima distinción a la que puede aspirar un territorio vitivinícola en España: conlleva calidad y prestigio.

¿De qué manera les influye esta calificación en el funcionamiento de la denominación de origen?

Respecto al funcionamiento de la DOQ no nos obliga a ningún trámite más de los que ya hacíamos en los años anteriores. Ser una DOQ no es un fin, y como tal en la nuestra trabajamos con el rigor y los objetivos que son propios de una DOQ.

A grandes rasgos, ¿cuáles son las principales líneas de actuación de la DOQ Priorat?

Una denominación de origen es una organización empresarial creada por la administración para garantizar al consumidor el origen de producciones agrícolas y la calidad de las mismas. Desde la DOQ, ponemos especial atención en cumplir estos principios básicos. Así, garantizamos al consumidor el origen de nuestros vinos, dedicamos también un esfuerzo importante en mantener la calidad de nuestro paisaje y, como tercer objetivo, la integración del vino con la cultura y la vida social de nuestros pueblos.



Sal·lustià Álvarez, presidente de la DOQ Priorat.

Un hombre polifacético, arraigado al Priorat

En la actualidad, Sal·lustià Álvarez compagina su labor de presidente de la DOQ Priorat con el cargo de gerente y director enológico de las bodegas Vall Llach, fundadas por el cantautor Lluís Llach. El porqué de esta última faceta lo explica así: "Tras plantearnos y preguntarnos qué se podía desarrollar en el Priorat para que fuera una tierra donde se pudiera trabajar y vivir –hablo de los años 70, 80 principios de los 90– y sin hallar demasiadas respuestas, la producción de vino nos aportó lo que somos en estos momentos. La tierra fue la que nos permitió llegar hasta este punto, aunque no habría sido posible sin la actuación de hombres y mujeres, con conocimientos enológicos, recursos, mundología e ilusión. Y ahí es donde me parece que yo tuve la suerte de encajar: un hombre de la tierra que traté de entender lo que me decían y aglutinar los esfuerzos de todos para llevar el Priorato a lo que somos hoy en día. Compaginar ambas facetas no le resulta difícil: "La verdad es que me lo ponen fácil, gracias a los dos grandes equipos que tengo en ambos cargos. Tanto los propietarios Lluís y Enric como todos los compañeros de Vall Llach tienen una visión amplia de la DOQ y entienden perfectamente cuál es mi situación y función. Por otra parte, en la DOQ tenemos un gran equipo humano tanto en la dirección de la DOQ (me refiero a los miembros que constituimos la junta) como a los que llevan la gestión. Es fruto de su trabajo, esfuerzo y dedicación el que todo vaya funcionando". De raíces viticultoras familiares, Sal·lustià Álvarez es un hombre polifacético muy arraigado al hecho de haber nacido y vivido en el Priorat. "Al igual que todos los que nos sentimos prioratenses, tenemos un extraño y profundo sentimiento de pertenecer a esta tierra. Un sentimiento que me permite entender que sin el equilibrio social entre agricultores y bodegueros esto no tiene ni sentido ni futuro". "En este momento, la dificultad que viven los viticultores –continúa– es muy parecida a la que soportan los bodegueros. Sin embargo, la mayoría trabajamos y vivimos aquí. Y así seguirá siendo, por lo que es imprescindible que haya comunicación entre las partes, rigor en el trabajo de cada una y compromiso. El viticultor ha de ser conocedor de la realidad de su producto y del mercado y el bodeguero ha de entender que sin viticultores no hay producto de calidad".

Básicamente, ¿cómo valora la evolución de esta denominación de origen calificada en los últimos años? En su opinión, ¿qué se debería trabajar más?

En concreto, la evolución de la DOQ Priorat, en los últimos 15 años, ha sido espectacular. Por fortuna, ha sido una trayectoria integradora, respetuosa y equilibrada. Me parece que es lo máximo a lo que puede aspirar cualquier territorio vitivinícola. Nos ha llevado 15 años el llegar a una situación inimaginable, que, sin lugar a dudas, ha consistido en situar al Priorato en el lugar que se merecía. Y, desde luego, en todos los campos de actuación dentro de la DOQ Priorat se debe mejorar. Por ejemplo, en la identificación de los suelos, la materia vegetal y la ampelografía; en relación al control y calidad de los vinos y la comunicación… en todos todavía quedan cosas por hacer.

El cultivo de la vid en el Priorat se lleva a cabo de forma singular. El concepto francés de 'terroir' está muy vinculado a los prioratos. ¿No resulta una contradicción elaborar vinos 'de autor' para competir en un mercado vinícola cada vez más globalizado?

En la DOQ Priorat tenemos la suerte de que el gran autor es el suelo de licorella, que con su particular microclima configura una identidad a los vinos muy acusada. En un mundo global lo más apreciado son los territorios con fuerte identidad y el Priorat es uno de ellos.

"Ser una DOQ, es la máxima distinción a la que puede aspirar un territorio vitivinícola en España: conlleva calidad y prestigio"

Vista de una cepa, en una explotación de la bodega Prior Pons, sobre pizarra parda o llicorella. Foto: Ramon Giner.

Básicamente, ¿cuáles son las claves que definen a un buen vino de la DOQ Priorat?

Un buen Priorat no se puede definir en una frase. Me gusta presumir de que un buen Priorat es un vino que se identifica con la tierra. En nuestro caso, son vinos que concentran mucho de todo: elegancia, volumen, estructura, profundidad y, especialmente, equilibrio.

Según el mapa de sòls (mapa de suelos) elaborado por la Generalitat de Catalunya, el 90% de las viñas de la DOQ Priorat se plantan sobre suelo formado por licorella (pizarra parda). ¿Cómo influye la abundancia de este mineral en la producción de los vinos autóctonos?

La llicorella es un suelo que hace difícil la vida de cualquier planta: es hostil, pobre y, por situación, especialmente seco. Estas particularidades configuran plantas de poca producción pero a la vez, las uvas son muy concentradas y aportan un marcado carácter mineral a los vinos.

El estudio de los suelos de la DOQ Priorat nos permite de una forma muy particular e interesante analizar dónde tenemos las actuales viñas y seguramente, de este estudio sacaremos conclusiones que nos van a permitir entender la relación entre suelos, viñas y vinos.

La vendimia del año 2009 se caracterizó por un exceso de producción de uva que obligó a varios agricultores a vender la uva a precio de coste o incluso por debajo del mismo. ¿Cuáles son las previsiones para esta temporada?

Esta es una afirmación que no comparto en absoluto. La cosecha 2009, en el Priorat, fue muy buena en calidad y correcta en cantidad. La reducción en el precio de la uva en algunos viticultores y la situación general de precios en el conjunto de la DOQ se debió, principalmente, a la situación de crisis generalizada del conjunto de la economía, y en un segundo plano, a la adaptación de las bodegas a esta nueva situación económica. La cosecha 2010 ha sido más estable, no exenta de situaciones puntuales complejas. Pero ya quisieran estar la mayoría de las DO como estamos en el Priorato.

"Un priorato es un vino que se identifica con la tierra y concentra mucho de todo: elegancia, volumen, estructura, profundidad y, especialmente, equilibrio"

Poniéndose en el lugar de los agricultores, ¿cómo se podría paliar la reducción de ingresos que experimentan los agricultores?

El objetivo es producir uvas de calidad y en estos momentos es evidente que se debe sacrificar cantidad en favor de la calidad. No es fácil, pero es el futuro. No por producir más vamos a tener viñas más rentables o competitivas; todo lo contrario, solo cultivando más calidad se van a poder mantener los precios.

En una entrevista reciente aseguraba que el futuro de la viña en el Priorat depende de la viticultura de precisión. ¿A qué se refería exactamente?

Ya en el siglo XVII, los monjes tenían claro que no todas las uvas servían para hacer vinos de calidad. Estas uvas que ellos definieron como las idóneas son las que en el Priorat debemos desarrollar. Hemos de evitar costes en la producción, sabiendo que por la naturaleza del suelo estos ya son más elevados que en cualquier otra parte, y sobre todo, dedicándole a la viticultura el papel fundamental que debe desarrollar. Es decir, de la misma manera que hemos avanzado mucho en la calidad y capacidad técnica en el interior de las bodegas, ahora debemos hacer lo mismo en la viña. ¿Cómo lo haremos? Aportando conocimientos y estudio, capacidad de evaluación de la calidad de los suelos, metodología en el equilibrio del desarrollo de la planta y madurez de las

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

uvas, adaptación de las viñas al hábitat... En definitiva, viticultura de precisión, porque los grandes vinos solo se obtienen de las mejores uvas.

¿De qué manera les ha afectado el resurgimiento vitivinícola en la comarca del Priorat, aupado por el fenómeno del enoturismo? ¿Cómo ha contribuido a difundir la marca Priorat?

La marca Priorat es, sin ninguna duda, una marca de vino, promovida y reconocida en el mundo gracias al trabajo bien hecho de la mayoría de nuestras bodegas. Por lo tanto, asociado al prestigio de los vinos se genera un enoturismo que tiene interés por conocer, saber y entender lo que los vinos le expresan. Vino, enoturismo y gastronomía evolucionan muy unidos y, en los últimos años, han sido reconocidos elementos fundamentales en la calidad de vida. Asimismo, se asocian a factores culturales que permiten dar a conocer los territorios al mundo y en consecuencia, se convierten en embajadores de una tierra.

En el Priorato, nuestros vinos cumplen ampliamente esta función y el consejo regulador se esfuerza en garantizar a los consumidores la confianza que depositan en el mensaje de las bodegas, en mantener la singularidad de esta tierra, preservarla de abusos o de actuaciones que vayan en detrimento del paisaje y de la calidad del mismo.

Los prioratos son vinos muy ligados a su tierra de origen y de características sensoriales muy concentradas. En la imagen, una botella de la bodega local Prior Pons. Foto: Ramon Giner.

"El objetivo es producir uvas de calidad. No por producir más vamos a tener viñas más rentables o competitivas; sólo cultivando más calidad se van a poder mantener los precios"

En general, ¿cuáles son las principales acciones que llevan a cabo para difundir los vinos de la DOQ Priorat dentro y fuera del país?

En definitiva, si todos somos capaces de sorprender a nuestros visitantes por tener un territorio singular, protegido, cuidado y respetado, esta es, sobre todo, la mejor labor que se puede desarrollar desde una DOQ. Lo que nos dio a conocer al mundo no fueron ni campañas de promoción ni grandes producciones, todo lo contrario: singularidad, calidad, belleza...

Desde la DOQ se apuesta por la calidad de las uvas y el 'buen hacer' en la elaboración de los vinos. A la izquierda, Salvador Burgos, productor de la bodega familiar Burgos Porta y a la derecha una imagen de las bodegas, también autóctonas, Prior Pons.

Tras dos años de trabajo interno recogiendo información académica sobre el territorio, la comarca del Priorat opta a ser declarada Patrimonio Mundial por la Unesco en la tipología de paisaje cultural agrario. De lograr este reto, ¿qué supondría para la zona y los vinos acogidos a la DOQ Priorat?

En estos momentos, en la DOQ Priorat ya aplicamos directrices muy próximas al paisaje cultural agrario. El reconocimiento, por parte de la Unesco, sería la confirmación de este hecho: es algo parecido a ser calificada, salvando las diferencias. Probablemente, no seríamos mucho más conocidos de lo que somos actualmente, pero sí que nos exigiríamos más a nosotros mismos en diversos aspectos de gestión del territorio. Ser reconocidos por la Unesco no es ni una meta ni un fin, nos lo planteamos como un paso muy importante en el reconocimiento de nuestra singularidad. ■

El Priorat opta al reconocimiento de Patrimonio Mundial, en la tipología de Paisaje Cultural Agrario. Vista del municipio de Vilella Alta. Foto: Ramon Giner.

Visítenos en:
ENOMAQ
Pabellón 5
Stand D 6-8

Selección de
UVAS
grano a grano
por calidad en vendimia

Clasifica por defectos, color, forma y objetos extraños.

Multiscan, especialista en inspección de frutos pequeños por visión artificial, ha desarrollado esta aplicación para la selección de la uva, grano a grano, con el fin separar los frutos buenos de los inmaduros, rotos, etc y de otros objetos extraños.

Con un caudal de hasta 16 T/h permite mediante un sencillo programa realizar la selección requerida por cada usuario.

Multiscan Technologies, es quién diseña, fabrica los equipos y escucha propuestas para ofrecer soluciones.

multi scan technologies

sales@multiscan.eu
www.multiscan.eu

Pol. Ind. Els Algars, C/ La Safor,2 03802 Cocentaina (Alicante) - Spain / Tel. +34 965 331 831 - Fax. +34 965 332 630

Estudio sobre la influencia que estos productos químicos tienen en el vigor de las plantas

Aplicación de fungicidas en plantas de vid de vivero

El objetivo de este trabajo fue determinar el método óptimo de aplicación de fungicidas en plantas de vivero de vid para su posterior utilización en el control de las enfermedades de madera de la vid. Los métodos utilizados fueron pulverización, inmersión durante 36 horas e inmersión durante 10 segundos, siendo estos métodos los usados por los viveristas a diferentes concentraciones. Los fungicidas empleados fueron Cabrio Top, Signum, TaloSint y Maypon, obteniéndose los mejores resultados con los dos primeros, cuando fueron aplicados a la plantas en inmersión durante 36 horas con 100 g/hl y durante 10 segundos con 1000 g/hl, respectivamente. Las diferencias obtenidas entre los métodos de aplicación parecen deberse, sobre todo, al denominado efecto salud o fisiológico provocado por la estrobilurina Piraclostrobin, que es una de las materias activas presentes tanto en Signum como en Cabrio Top. Ninguno de los métodos de aplicación ni ninguno de los fungicidas empleados causaron síntomas de fitotoxicidad en las plantas de vivero de vid.

M. Dizy-Soto y P. Fernández-Zurbano, del Instituto de Ciencias de la Vid y el Vino (UR-CSIC-CAR)

L.C. Mateo-García, de BASF Española

L. Vaquero-Fernández, del Departamento de Química de la Universidad de La Rioja

Desde el año 2001 se ha hecho más importante la búsqueda de nuevos métodos de lucha que remplacen satisfactoriamente la prohibición del único producto eficaz contra las enfermedades de madera y que permitía mantener la viabilidad de la plantación con un buen nivel de producción y de longevidad de las plantas.

Los estudios de nuevas plantaciones de viñedos realizados en España, Francia, Portugal y en otros países vitivinícolas ponen de manifiesto la asociación entre la existencia de hongos en el tronco y el declive de viñas jóvenes, sugiriendo la existencia de una conexión entre la presencia de estos hongos en los viveros y las enfermedades de las plantas. Esto conlleva una implicación económica importante para el sector vitícola (Rego y col., 2006; Waite y col., 2007; Graham y col., 2007). Para reducir y mitigar el daño y consecuentemente las perdidas económicas es importante prevenir su transmisión en los viveros de plantas-injertos.

Las enfermedades de madera aún son lesiones mal conocidas y por ello el

Los estudios de nuevas plantaciones de viñedos realizados en España, Francia, Portugal y en otros países vitivinícolas ponen de manifiesto la asociación entre la existencia de hongos en el tronco y el declive de viñas jóvenes

campo de estudio es aún muy amplio y debe ser abordado a distintos niveles. Uno de los objetivos de la lucha contra las enfermedades de madera en la planta es impedir la penetración de los hongos asociados con estas alteraciones, evitar su desarrollo en los tejidos leñosos o conseguir la eliminación de los inóculos. Los métodos de lucha abordan acciones en distintas direcciones, unas a nivel de los viveros y otras en los viñedos directamente en la planta. Además, también es necesario testar productos y métodos eficaces contra las enfermedades de madera, así como desarrollar técnicas de detección rápida de los hongos implicados.

En los viveros, algunos hongos contaminan las plantas-injerto a lo largo de su producción, siendo las etapas claves de contaminación la rehidratación y la estratificación debido a las heridas efectuadas durante el injerto, el corte o el desyemado. La estratificación se desarrolla en condiciones muy húmedas y a temperaturas altas, necesarias para inducir la callogénesis pero que igualmente resultan favorables para el desarrollo de los hongos. Otros hongos infectan las plantas después de su plantación en el campo, estas contaminaciones son probablemente debidas a inóculos situados en la superficie del material vegetal.

Referencia campo	Producto	Acrónimo	Dosis (100 l)	Método	Tiempo
5	Cabrio Top®	I36c50	50 g/hl	Inmersión	36 h
2 9	Cabrio Top® Cabrio Top®	I36c100 I10c1000	100 g/hl 1000 g/hl	Inmersión Inmersión	36 h 10s
12	Cabrio Top®	PC200	200 g/hl	Pulverización	-
4	Signum®	I36c50	50 g/hl	Inmersión	36 h
1 8	Signum® Signum®	I36S100 I10S1000	100 g/hl 1000 g/hl	Inmersión Inmersión	36 h 10s
11	Signum®	PS200	200 g/hl	Pulverización	-
3	Talo Sint®	I36T25	25 ml/hl	Inmersión	36 h
10 13	Talo Sint® Talo Sint®	I10t2500 PT5000	2500 ml/hl 5000 ml/hl	Inmersión Pulverización	10s -
6	Maypin®	I36M35	35 ml/hl	Inmersión	36 h
7	Testigo sin tratar	Testigo			

Tabla 1: Dosis y métodos de aplicación de los fungicidas.

Objetivos

El objetivo de este trabajo fue determinar el método óptimo de aplicación de fungicidas en plantas de vivero de vid para su posterior utilización en el control de las enfermedades de madera de la vid.

Marco teórico

La prohibición de los tratamientos con arsenito sódico en el viñedo ha obligado al empleo de fungicidas que son menos eficaces (Chiarappa, 2000; Graniti y col., 2000) haciendo que los ataques o afecciones de hongos de madera en vid sea mas frecuente. Así se ha incrementado notablemente las muestras estudiadas tanto en el Laboratorio Nacional de Referencia para la Identificación de Hongos Fitopatógenos, como en el Laboratorio de Sanidad Vegetal en Cataluña (Armengol y col., 2001) y el control de muchas de estas enfermedades actualmente esta aún sin resolver (Dubos, 2002; Larignon, 2007).

Materiales y métodos

Material vegetal

Se emplearon cultivares de Vitis vinifera cv. Syrah injertados con el patrón 110 Richte producidos en el Vivero Navarrid. Dicho vivero posee el Título de Productor Multiplicador de Plantas de Vivero de Vid y está inscrito en el Registro de Viveros de Vid en Navarra. Las parcelas dedicadas a multiplicación y crianza de plantas y las instalaciones auxiliares se encuentran situadas en la localidad de Larraga (Navarra).

Fungicidas

Se han utilizado cuatro fungicidas: Cabrio Top, Signum, TaloSint y Maypon.

Método de inmersión lenta

La inmersión durante 36 horas se realizó en el momento de la rehidratación de las estacas, y del injerto, antes de la injertación. Se adiciona directamente el fungicida al agua de las cubetas de rehidratación resultando de fácil manejo para el viverista. Por otro lado la dosificación es de menor concentración, lo que supone un ahorro, ya que los productos no se degradan por estar en contacto con las plantas, si se debe ser cuidadoso con la limpieza, no teniendo límite si se mantiene la concentración, cuando aumentamos más producto.

Método de inmersión rápida

La inmersión durante 10 segundos se realizó posterior al proceso de rehidratación y antes de realizar el injerto. Supone la adición de una etapa mas en

el proceso de producción ya que se realiza una inmersión muy rápida. Por otro lado la dosificación es de mayor concentración ya que se requiere tratar en segundos, desinfectar y adherir al material vegetal. Por ello, tanto la adherencia como su penetración deben de ser muy eficaces.

Método de pulverización

Consiste en tratar los injertos tras hacerlos y al final de poner a remojo el material vegetal. Este método de aplicación puede ser muy interesante por su comodidad, si bien hay que hacer un trabajo especial o un trabajo más, no así en el método de inmersión 36 horas que solo hay que añadir a las cubetas de rehidratación los productos que se desean aplicar. El producto tiene que tener buena adherencia al material vegetal, ya que por muy bien que se haga la pulverización y la dosificación puede que no se aplique de forma uniforme y no obtengamos la eficacia que deseamos.

La aplicación se realizó antes de la injertación en las inmersiones y después de la injertación en la pulverización. Las dosis y los métodos de aplicación de los fungicidas, así como los acrónimos que se utilizarán, se recogen en la Tabla 1.

		Longitud sarmientos (1)		Longitud raíces (1)		Volumen aéreo (2)		Volumen raíces (2)		Clasificación
Producto	Acrónimo	Media	D.E	Media	D.E	Media	D.E	Media	D.E	Plantas 1 %
Cabrio Top®	I36C100	58,6	25,2	36,4	8,4	1,9	0,8	2,0	0,8	95,8
Cabrio Top®	I36C50	61,4	24,4	35,9	7,5	1,9	0,8	2,1	0,7	95,3
Cabrio Top® Cabrio Top® Signum®	I10C1000 PC200 L36S100	68,5 61,0 63,5	31,6 26,4 21,7	35,0 34,4 35,4	5,9 7,4 5,7	1,8 1,9 2,2	0,6 0,7 0,8	2,1 1,9 2,2	0,6 0,7 0,8	98,5 96,6 98,9
Signum®	L36S100	64,5	20,2	35,8	7,4	2,0	0,7	2,1	0,6	97,7
Signum®	I10C1000	54,8	26,2	35,9	6,2	2,0	0,7	2,2	0,7	96,9
Signum® TaloSint® TaloSint®	PS200 I36T25 I10T2500	61,9 63,0 63,1	24,1 21,9 20,9	36,1 33,3 33,8	5,2 6,1 5,6	1,8 1,7 1,9	0,6 0,6 0,7	2,2 1,9 2,0	0,7 0,7 0,7	96,1 95,6 98,4
TaloSint®	PT5000	61,3	23,3	31,6	6,1	1,5	0,7	1,6	0,5	98,0
Maypon Testigo	I36M35 Testigo	61,1 58,9	32,5 25,0	35,1 30,8	7,5 6,1	1,9 1,6	0,9 0,7	2,0 1,6	0,8 0,8	98,0 97,5

Tabla 2: Resultados de las determinaciones realizadas en las plantas arrancadas.

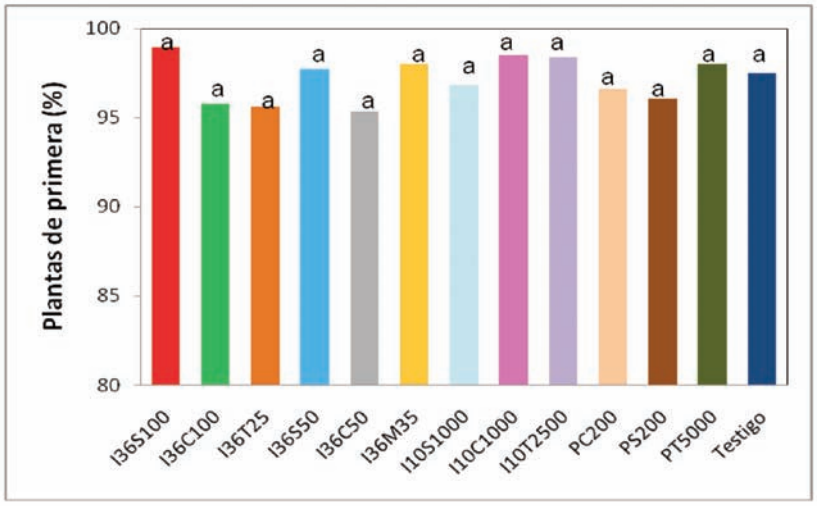


Figura 1: Clasificación de las plantas de primera.

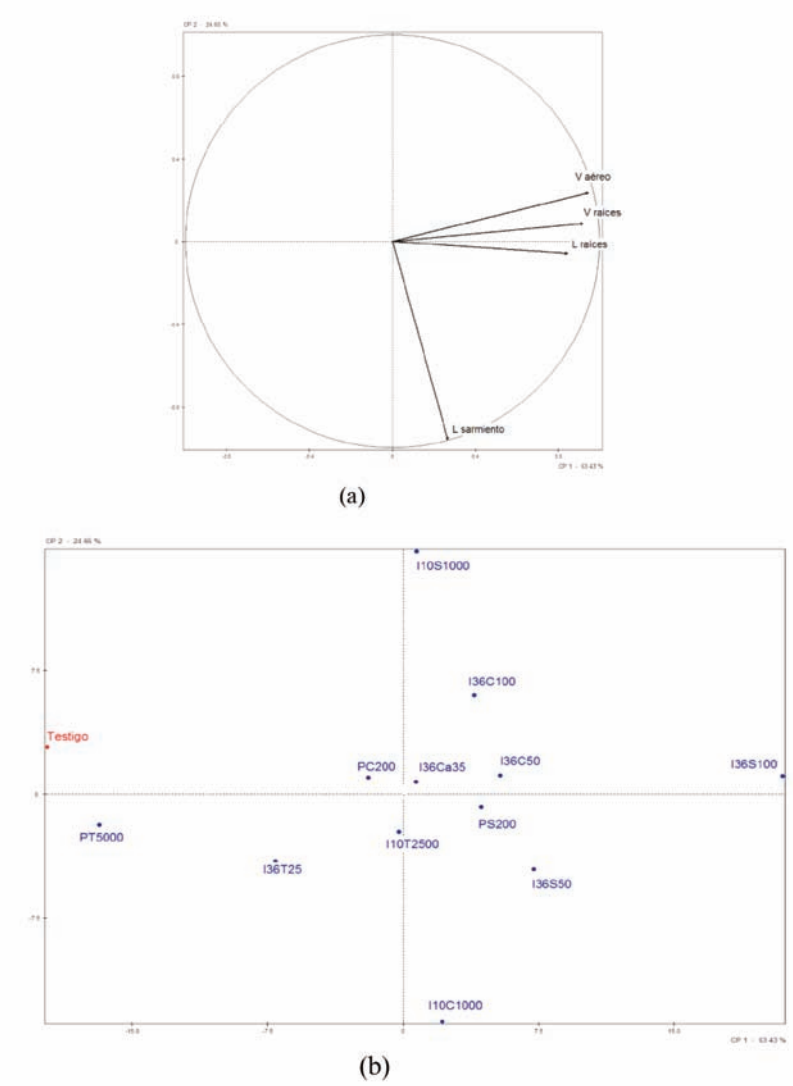


Figura 2: PCA de las dos primeras componentes: (a) proyección de las variables, (b) proyección de las muestras.

Resultados

Los resultados realizados en las plantas una vez arrancadas se muestran en la Tabla 2. Los parámetros evaluados han sido: longitud de brotes y raíces, y volumen aéreo y de raíces. Además, se muestra, en tanto por ciento, la clasificación que el viverista realizó con las plantas para su venta como plantas de primera y de segunda.

En la Figura 1 se muestra el tanto por ciento de las plantas clasificadas como plantas de primera. El viverista realiza esta clasificación para disponer de una valoración comercial de las plantas. El Anova realizado sobre la clasificación hecha en el vivero mostró que no hay diferencias significativas en el porcentaje de clasificación entre los distintos tratamientos.

Resultados del Análisis de Componentes Principales (PCA)

Con el fin de evaluar los resultados de las plantas obtenidas de todos los tratamientos y considerando todos los parámetros evaluados se realizó un Análisis de Componentes Principales. Los resultados se muestran en la Figura 2.

En la Figura 2 se muestra la proyección de las variables y las muestras en el plano formado por las dos primeras componentes obtenidas a partir de los

Foto: Martyn E. Jones

datos: longitud de sarmiento, raíz, volumen aéreo y volumen de raíz. La gráfica del PCA contiene el 88% de la varianza original y puede utilizarse para tener una idea del efecto que han tenido los tratamientos realizados a las plantas del vivero. Como se muestra en la Figura 2 del PCA la mayoría de los tratamientos aplicados modificaron las características evaluadas en las plantas. Las plantas sometidas a una pulverización con TaloSint han resultado las más similares a las plantas testigo. Las plantas sometidas al resto de los tratamientos vieron modificado alguno o varios de los parámetros evaluados en las plantas. Estas muestras tienen valores de la componente 1 mayores que la muestra testigo, es decir, todas las muestras mostraron mayor longitud de raíces, volumen aéreo y volumen de raíz. Así mismo, puede observarse que la inmersión durante 36 horas con 100 g/hl de Signum y la inmersión de 10 segundos con 1000 g/hl de Cabrio Top son los tratamientos que proporcionaron plantas con mayor longitud de raíz, volumen de raíz y aéreo el primero y con mayor longitud de sarmiento el segundo.

En el caso de los tratamientos basados en la pulverización, la realizada con Signum 200 dio lugar a las plantas con mayor longitud de raíz, volumen aéreo y de raíz. TaloSint parece ser el compuesto menos efectivo de los tres productos fitosanitarios objeto de estudio en cualquiera de los métodos de aplicación de producto utilizados.

Conclusiones

Del análisis de los resultados obtenidos y teniendo en cuenta que todas las plantas fueron tolerantes a todos los productos empleados y que en ningún caso se detecto fototoxicidad en las mismas, pueden establecerse las siguientes conclusiones:

La aplicación de TaloSint, en concreto mediante pulverización, dio lugar a plantas muy similares a las plantas testigo. La aplicación de Signum en inmersión durante 36 horas con 100g/hl dio lugar a plantas con mayor longitud de raíces, volumen aéreo y volumen de raíces.

La aplicación de cabrio Top mediante inmersión durante 10 segundos proporcionó plantas con la mayor longitud de sarmiento. El resto de los tratamientos no mostraron diferencias importantes entre si pero todos ellos dieron lugar a plantas con mayor longitud de raíces, volumen aéreo y volumen de raíces que las plantas testigo.

Los productos Cabrio Top y Signum han mostrado ser efectivos y su aplicación ha proporcionado plantas con mayor vigor que las plantas testigo. TaloSint ha sido el producto menos efectivo de los tres.

Bibliografía

- Armengol, J., Vicent, A., Torné, L., García-Figueres, F., García-Jiménez, J. (2001). Hongos asociados a decaimientos y afecciones de madera en vid en diversas zonas españolas. Bol. San. Veg. Plagas 27: 137-153.
- Chiarappa, L. (2000). Esca (black measles) of grapevine. An overview. Phytopathologia Mediterranea 39: 11-15.
- Dubos, B. (1999). Maladies crytogamiques de la vigne: champignons parasites des organes herbacés et du bois de la vigne. Files et fils. Bordeaux, Francia.
- Graham, A. (2007). Integration of hot water treatment with biocontrol treatments improve yield and sustainability in the nursery. The Australian & New Zealand Grapegrower & Winemarker 524: 33-39.
- Graniti, A., Surico, G., Mugnai, L. (2000). Esca of grapevine: a disease complex or a complex of diseases?. Phytopathologia Mediterranea 39: 16-20.
- Larignon, P. (2007). Bilan de travaux et des recherches sur les maladies du bois par l'IFV Institut Français de la Vigne et du Vin 2.002-2.007.
- Rego, C., Nacimento, T., Cabral, A., Oliveira, H. (2004). Doencas do Lenho. I S A, L P V V A (Ponte de Lima).
- Waite, H., Brodie, G., Dyson, T. (2007). Microwave treatment of grapevine cuttings – a possible alternative to hot water treatment. The Australian & New Zeland Grapegrower & Winemarker 519: 35-37.

AMPAMAR

SISTEMAS ANTIHELADA

Tres Forques, nº 137-3ª - 46014 València
Tel. 609157284 - Fax 963777745
ventas@ampamar.es - www.ampamar.es

USOS:

- *Protección de heladas de primavera.*
- *Protección de grandes heladas de invierno en Olivos.*
- *Protección contra el golpe del sol (que provoca quemaduras) con el sistema "Agri-Cool" que refresca el cultivo, indicado para manzanas rojas.*
- *Seca la cosecha antes de la recolección.*
- *Secado de cerezas para evitar el rajado después de la lluvia.*

Orchard-Rite **USA**

Mod. 3000

MOTOR CATERPILLAR DIESEL

La bodega presentó el pasado mes de diciembre la campaña 'Tu reciclas, Vilarnau transforma'

Caves Vilarnau rompe una lanza en favor del corcho

El corcho para cavas ha declarado la guerra al plástico. Desde diferentes entidades y colectivos del sector, entre los cuales se cuentan empresas como Caves Vilarnau, son conscientes de la necesidad de potenciar —y por qué no, defender— su uso frente a los tapones sintéticos. Clientes, proveedores y prensa especializada fuimos invitados a la presentación de una campaña que busca potenciar el uso del corcho en detrimento de otros materiales.

Nada mejor que una copa de cava para entrar el calor e iniciar la visita. Estamos en el 'país del cava'.

Esther Güell

Los tapones sintéticos, muy extendidos en países donde no existe el cultivo del corcho, han ganado terreno en los últimos años en España, por lo que desde asociaciones como el Institut Català del Suro (ICSuro) o Retecork están impulsando campañas para incentivar el uso del corcho en los cavas. Una de ellas es la iniciada por Caves Vilarnau: 'Tu reciclas, Vilarnau transforma'. Una campaña que quiere dar a conocer a los consumidores, mediante las tiendas especializadas, las ventajas del tapón de corcho, incentivar su reciclaje y, a la vez, 'premiarles' con un recuerdo al esfuerzo realizado.

La iniciativa empezará en la provincia de Barcelona, pero está previsto extenderla a diferentes capitales españolas, mostrando la importancia del corcho como elemento diferenciador de la cultura mediterránea, que en Vilarnau consideran imprescindible en el propio proceso de elaboración del vino.

Así lo explicó su gerente y enólogo, Damià Deas: Vilarnau basa su filosofía enológica en la búsqueda de la expresión natural del territorio y el respecto por el medio ambiente". Y el resultado es esta campaña, presentada en las propias instalaciones que Vilarnau tiene en la comarca del Anoia (Barcelona) por Damià Deas acompañado de Eva Plazas, enóloga y técnica de Vilarnau, Lluís Medir, presidente de Retecork (Red Europea de Territorios Corcheros) y Manel Pretel, presidente del ICSuro (Institut Català del Suro).

Todos coincidieron en que el objetivo principal de la campaña es concienciar al consumidor mediante pedagogía.

Por otra parte, también destacaron la importancia de la sostenibilidad del corcho y los diferentes estudios que

10 tapones, un regalo

La campana 'Tu reciclas, Vilarnau transforma' plantea que al comprar en una tienda especializada una botella de cualquier producto de Vilarnau, se obtendrá un colector —una especie de tarjeta con espacios vacíos— para reciclar los tapones. En dicho colector se recogerán 10 tapones de corcho de cualquier marca y, una vez rellenado, se llevará de nuevo al establecimiento habitual. En compensación, se entregará un regalo exclusivo de Vilarnau, elaborado con corcho reciclado.

Cavas Vilarnau, viticultura integrada y comprometida

La empresa cuenta hoy en día con 15 ha de viñedos de las variedades Chardonnay, Pinnord, Xarel.lo, Macabeo y Parellada, plantadas en los años 90. Con 20 años de historia, en 2005 hicieron una fuerte apuesta por la modernización, trasladando en 2005 las instalaciones ubicadas en el casco antiguo de Sant Sadurní d'Anoia (Barcelona) a la dirección actual (Carretera d'Espiells). "Ahora están automatizadas, como por ejemplo el movimiento de las botellas, mediante robotización, o el etiquetado automático", nos explica Damià Deas durante el recorrido de la visita.
Durante el paseo pudimos ver uno de los 'ingredientes especiales del caldo' de Vilarnau. La balsa. "El agua procede de la cubierta, es agua de lluvia, que pasa al canal, forzando así un movimiento del agua que, sumado a la cascada artificial, permite oxigenarla y evitar encharcamientos. Esta agua obtiene así el punto de acidez que caracteriza nuestra uva". También la posición de la bodega está estratégicamente estudiada: orientada hacia el Norte.
En la zona de procesado de la uva encontramos el detalle que caracteriza también el vino base de Vilarnau: "una sola tolva, una sola prensa, lo que supone que la selección y el control de maduración se hacen antes de la entrada de la uva en las instalaciones. Se despalilla la uva y se enfría, permitiendo así conservar todas los aromas, entre 10-12 °C", nos explica Eva Plazas. Posteriormente se pasa a la prensa. El mosto se filtra por desfangado estático, evitando así la necesidad de utilizar filtros. Otra característica es la fermentación en frío, lo más lento posible: a los 30 se obtiene el vino base. En enero se embotella para la segunda transformación: el cava.
Y en un entorno tan natural, en una actividad antigua y tradicional, nos llama la atención un robot de paletizado, "que no resta valor al producto pero que, en cambio, puede funcionar 24 horas al día. Y toda la robotización procede de la industria local, excepto el brazo, que es Fanuc", nos aclara Damià.
Durante la presentación formal de la campaña, Damià Deas, tras mostrar su agradecimiento tanto a amigos como a la empresa de diseño que ha hecho posible la campaña así como a Retecork y el ICSuro, explicó el origen y la motivación de Vilarnau por este proyecto y la conexión con la propia filosofía de la empresa: "Nos involucramos al máximo en todo lo relacionado con la sostenibilidad. Pero nuestra preocupación va más allá de hacer vino de viñedos ecológicos. No somos los únicos, seguro que hay más, pero es importante comunicarlo. Nosotros apostamos por un menor consumo de carburantes, de agua y minimizar los residuos procedentes de la elaboración. Desde todas las fases: empezando en el viñedo, practicamos una viticultura integrada. Por ejemplo, trabajamos con botellas de menor peso".

El paraje en el que se ubica Caves Vilarnau es un elemento más en su compromiso por el medio ambiente. En primer término, la balsa que recoge agua de la cubierta.

demuestran que éste es mejor como tapón para vinos y cavas.
El acto de presentación congregó unas 80 personalidades del entorno corchero y empresarial, además de prensa técnica.

Hablemos del corcho

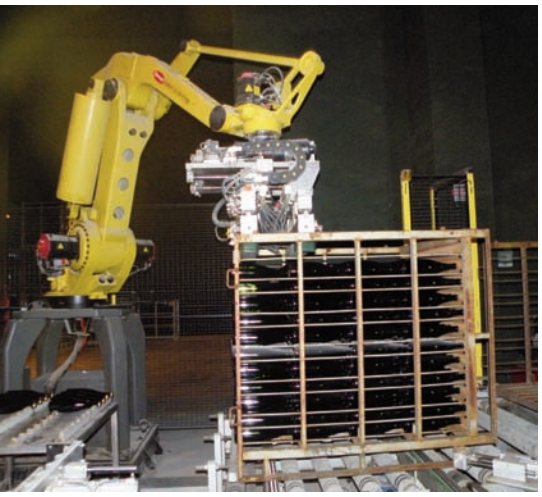
Para Damià, "es sorprendente que alguien se plantee copiar la forma de hacer de otros países, anglosajones básicamente, y cerrar cavas y vinos con tapones de polietilenos o metálicos en lugar de utilizar el corcho. Sin complejos". Para el gerente y enólogo de Vilarnau, la tradición y una historia deben tener peso y se debe "explicar al consumidor qué ventajas tiene el corcho, qué trabajo hay detrás y los esfuerzos realizados desde el ICS para minimizar las afectaciones al producto. Y que no sólo el corcho puede dañar un vino". Además, expuso el corcho como un valor diferenciador en los mercados extranjeros. "Por ello desde Vilarnau quedemos apostar por la siguiente propuesta de marketing: reciclar tapones a través de las tiendas especializadas, que recojan tapones de los clientes. Para nosotros, usar el corcho es también una manera de apostar por el reciclado y la conservación de las plantaciones de alcornoques".

El 'cava que duerme de pie' y el tapón en forma de champiñón

Por su parte, Eva Plazas, enóloga y técnica de Vilarnau, expuso que "el trinomio cava/vino + vidrio + corcho ha sido siempre una muestra de nuestra cultura y tradición". Ya en 1989 en Vilarnau estudiaban cómo evolucionaba el cava según la posición de la botella tras el degüelle (horizontal o vertical). En 1992 Vilarnau creó el 'cava que duerme de pie', porque se demostró que en esta posición el cava mantenía casi 2 años más sus óptimas características. "Al poner las botellas en horizontal, el corcho ganaba, en estos dos años, humedad, perdiendo elasticidad, lo que podía comportar una pérdida también de gas. Al abrir la botella el tapón ya no tenía la tan típica forma de champiñón. Algo que no ocurre con las botellas en posición vertical".
En 2000 Vilarnau se certificó con la ISO 9001:2000, una muestra más su apuesta por la calidad. Pero no se quedó aquí. También dispone de la certificación para las normas agroalimentarias britá-

Damià Deas, a la derecha, y Eva Plazas, a su izquierda, nos acompañaron en el recorrido por las instalaciones de Vilarnau, bajo un sol que se agradecía en pleno mes de diciembre.

nicas BRC. Y, en 2009, se actualizaron con la ISO 9001:2008.
Para esta apuesta por la calidad juegan un papel muy importante los proveedores, entre ellos, los corcheros.



El robot de paletización aporta las ventajas de la tecnología sin mermar valor al producto.

Corcho y plástico, que suban al ring

Lluís Medir, presidente de Retecork (Red Europea de Territorios Corcheros), presentó brevemente el trabajo de esta asociación pública —que agrupa a todas las empresas e instituciones relacionadas con el corcho, de todo el Mediterráneo, excepto el Norte de África— para entrar de lleno a la defensa de esta actividad: "ha dado mucha vida a los pueblos que tradicionalmente se han dedicado a ello. Queremos que el corcho gane al plástico. De ello depende nuestra tradición, cultura, pero también el paisaje y la industria que se dedica a ello".
Por ello apoyan la iniciativa de Caves Vilarnau. "Porque cuando un consumidor descorche una botella, se encuentre con un producto noble con unas características determinadas. Y es que el árbitro final será el consumidor". Para Medir, "hay que explicar al consumidor qué hay detrás de ese tapón de corcho y cómo se recicla, el final del ciclo de vida de este corcho —que nunca podrá ser otro tapón, claro está, pero sí podrá granularse para realizar con él nuevos productos, como elementos de artesanía, pavimentos, aislamientos, productos de decoración, etc. Y todo ello con un coste energético muy bajo".

Manel Pretel, presidente del ICSuro: "No podemos dejar que se imponga la cultura del plástico"

De hecho, el reciclaje del corcho no es algo nuevo en el mundo, pero quizá sí en España y, en Cataluña, Retecork está llevando a cabo un proyecto piloto.
El último turno de palabra fue para Manel Pretel, presidente del ICSuro (Institut Català del Suro), quien dejó claro que "el reciclado del corcho es una cuestión de concienciación y cultura. Pero en su mismo origen vemos que es un producto natural, reciclable, con un ecosistema propio que se adapta al medio, que frena la desertización de la zona Mediterránea y que además alberga especies endémicas de plantas, que se desarrollan en estos bosques, a la vez muy importantes para la captación de CO_2. Los alcornoques además son muy resistentes al fuego, algo crucial si tenemos en cuenta el cambio climático, que conlleva un mayor esfuerzo hídrico a la vegetación".
Pretel también remarcó que para la obtención del corcho no se daña al árbol, se regenera completamente y, en cuanto a las ventajas socioeconómicas, pese a ser una recogida temporalizada, agregó "que está bien pagada".
Por otra parte, hizo hincapié que para su transformación se usa muy poca agua y el nivel de toxicidad es cero. "Pero hay que añadir que existen también factores relacionados con la calidad: cada vez más existen mayores controles en una industria que no ha dejado de innovar. No podemos dejar que esta cultura del plástico se imponga aquí, donde tenemos la ventaja de conocer el corcho". ■

En la mesa, de izq. a dcha.: Lluís Medir, de Retecork, Damià Deas y Eva Plazas, de Vilarnau, y Manel Pretel, del ICSuro, durante la presentación.

Compra-venta de maquinaria para la alimentación

Pol. Ind. de Lorquí, Parc.B-12
30564 Lorquí (Murcia)
Tel. 968 69 21 36 - Fax 968 69 36 38
mmg@mmgmaquinaria.com

www.mmgmaquinaria.com

Maquinaria para el sector:

Vitivinícola
Conserva
Cárnicos
Repostería

Etiquetadora Olive

Máquina de sleever

Depósitos inox 10.000 l.

Depósitos inox 5600 l.

Depósitos asépticos 50.000 l.
Acero aisi 316

Etiquetadora Gacela

Llenadora rotativa
para líquidos ausere

Grupo rotativo para
líquidos Ham30

Filtro prensa

Cuarenta y cuatro macro, micro y elementos en trazas han sido cuantificados en las soluciones tras el lavado

Lavado de la uva y eliminación de minerales en trazas y ultratrazas

En este estudio han sido probados tres métodos de lavado de la uva (con agua ultrapura, ácido acético al 0,2% y ácido cítrico 0,2%) para la eliminación de contaminantes, a escala de laboratorio, comparándolos con el método analítico de lavado de referencia con ácido nítrico al 1%. Cuarenta y cuatro macro, micro y elementos en trazas han sido cuantificados en las soluciones después del tratamiento de lavado. El análisis fue llevado a cabo con un ICP-MS. La solución de ácido cítrico ha dado resultados comparables o ligeramente menos efectivos en comparación con los obtenidos con el método de lavado con HNO3, mientras que el ácido acético y el agua han eliminado sólo el 45% de los contaminantes respecto al método de referencia. La eliminación tecnológica de elementos contaminantes utilizando soluciones de lavado necesita mayor investigación respecto a la sostenibilidad ambiental debido al elevado consumo de agua potable.

Roberto Larcher, Daniela Bertoldi, Tomás Román y Giorgio Nicolini (FEM-Istituto Agrario di S. Michele all'Adige - Italia)

Varios elementos minerales y también minerales en trazas y ultratrazas se pueden acumular en la superficie externa de las bayas de uva durante su crecimiento y maduración. Estos elementos de origen antropogénica (e.g. tratamientos fitosanitarios, automóviles o emisiones industriales) o de origen natural (polvo del terreno) pueden llevar a concentraciones significativas en la superficie de la piel, incluso superar el contenido endógeno de la uva. El interés principal normalmente recae en elementos como el Cu y el Fe, debido a las implicaciones tecnológicas que conllevan, y en otros metales pesados como Cd, Pb, Ni y As por motivos toxicológicos (Tesseidre et al., 1994; Larcher and Nicolini, 2008 y literatura citada).

Objetivos

En este estudio, se ha probado la efectividad de 3 métodos de lavado (con agua ultrapura, ácido acético al 0,2% y ácido cítrico al 0,2%) en la eliminación de contaminantes a escala de laboratorio en comparación con el método analítico de referencia con ácido nítrico en solución al 1%.

Metodología

Durante la vendimia, 20 racimos fueron cosechados en tres viñedos diferentes

situados en zonas sin contaminación industrial y lejanos de carreteras principales. La uva recogida fue caracterizada según el diferente nivel de tratamiento fitosanitario o según el residuo de polvo. Las bayas recogidas en cada área fueron cuidadosamente separadas aleatoriamente en modo de obtener muestras homogéneas y representativas. Inicialmente, se estudió la capacidad de agotamiento del ácido nítrico en los lavados sucesivos. En este caso, una muestra de cada viñedo fue lavada 3 veces en sucesión con una solución acuosa de HNO3 al 1%.

Más en detalle, 50 bayas fueron colocadas en una bandeja de PTFE, añadiendo posteriormente 50 ml de solución de lavado y agitando cuidadosamente durante 5 minutos. Después de cada etapa, la solución de lavado fue recogida y analizada para cuantificar 44 macro, micro y elementos en trazas.

La efectividad de cada uno de los 3 métodos (con lavado en una etapa) fue comprobada en muestras de uva recogidas en un viñedo. Las soluciones de lavado fueron: agua ultrapura, ácido acético al 0,2% y ácido cítrico 0,2%, confrontadas con ácido nítrico al 1%. Como especificado anteriormente, 50 ml de solución de lavado fueron añadidos a 50 bayas y agitados durante 5 minutos; las soluciones fueron posteriormente recogidas y analizadas.

El análisis de los elementos minerales fue llevado a cabo con un espectrofotómetro de masa (ICP-MS Agilent 7500ce, Tokyo, Japan), equipado con una celda de colisión/reacción. La exactitud del método ha sido verificada analizando, por cada serie analítica, una muestra del blanco con concentración de estándar conocida y el material de referencia 'Natural water' NIST 1640 (National Institute of Standard and Technology, Gaithersburg, MD, USA). Todos los materiales utilizados fueron previamente lavados con una solución de HNO3 al 5% y aclarados con agua ultrapura.

Resultados

El primer lavado con HNO3 eliminó al menos el 70% de los contaminantes, a excepción de B, P, K y Rb (Figura 1). Para Ag, As, Bi, Cd, Dy, Er, Eu, Fe, Ga, Gd, Ge, Hg, Ho, Nd, Pd, Pr, Se, Sm, Sn, Th, Tm, U, V, Yb este primer paso podría eliminar completamente la fracción superficial. Tras la segunda etapa de lavado, 82-100% del total de contaminantes fueron eliminados (Figura 1).

El porcentaje eliminable con los 4 procesos de lavado, comparado con el contenido de bayas no lavadas, se muestra en la figura 2. En general, la solución de lavado con HNO3 al 1% se mostró como la más efectiva en la eliminación de contami-

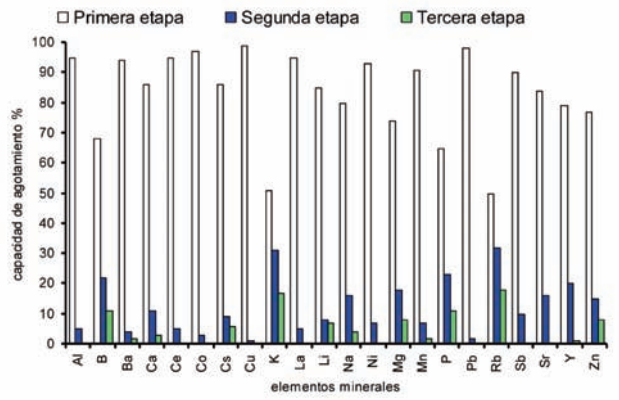
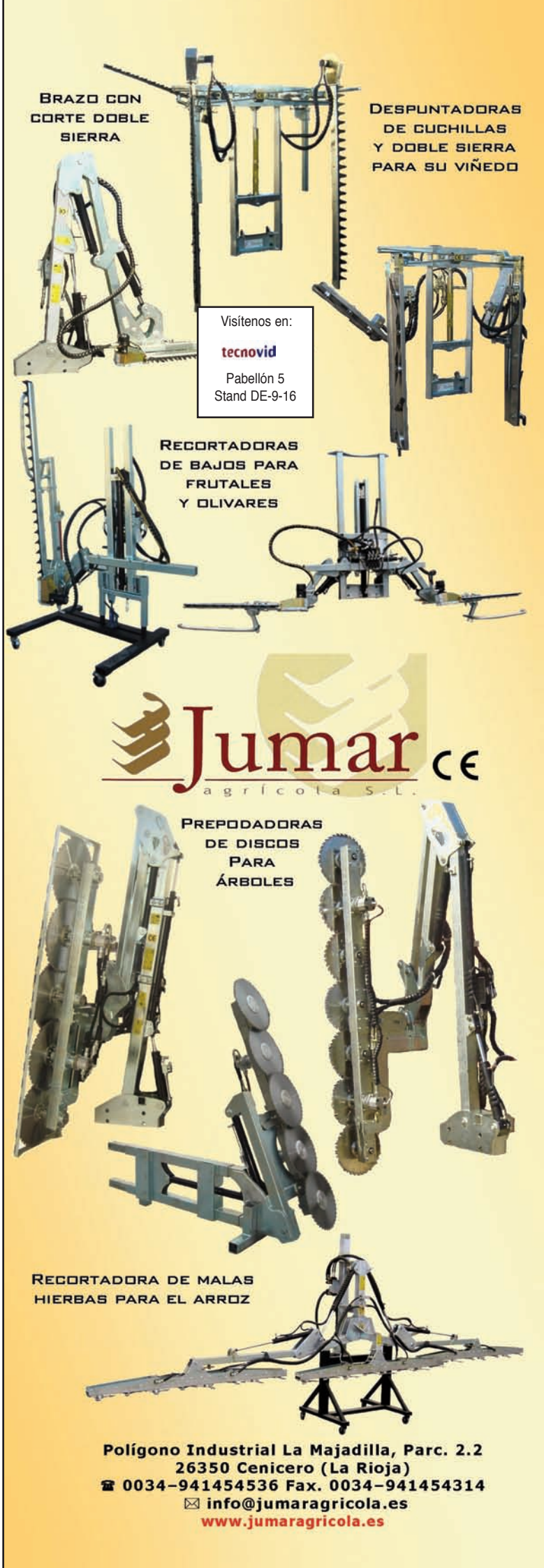


Figura 1: Capacidad de agotamiento de los contaminantes (% del total presentes en la piel) con 3 etapas consecutivas de lavado. Los valores son la media de 3 replicaciones ± error estándard.



nantes. Las concentraciones cuantificadas en la solución de lavado con HNO3 fueron significativamente superiores (al menos p <0.05, test Tukey) para la mayoría de los elementos minerales. Sin embargo la solución de ácido cítrico a menudo daba resultados comparables o sólo ligeramente menos efectivos. Mediamente, el ácido cítrico suprimió el 78% de los residuos eliminables con ácido nítrico. En algunos casos –en particular para Se y Sn– la solución de ácido cítrico pudo eliminar una fracción aún mayor de contaminantes externos. Por otro lado, el ácido acético y el agua quitaron de media sólo el 45% de los contaminantes eliminables respecto al HNO3. La efectividad del lavado fue especialmente baja para los elementos Ba, Bi, Ca, Cd, Fe, Mn, Pb, Sr, U, V y tierras raras.

La mayor parte (>50%) del Pb, Bi, V, Cu y Cd –depositados en la superficie de las bayas no lavadas– era separable con cualquiera de las soluciones probadas, mientras que menos del 10% del contenido total de Ag, B, Ba, Ca, Cs, Eu, Fe, Ga, Ge, Hg, K, Li, Mg, Na, P, Pd, Rb, Se, Sr y Th fue eliminado con el proceso de lavado descrito. Para el resto de elementos, Al, As, Ce, Dy, Er, Gd, Ho, La, Mn, Nd, Pr, Sb, Sm, Sn, Tm, U, Y, Yb, Zn (y Eu en el caso de la solución de HNO3) el porcentaje separado oscila entre el 10 y el 49%. Ag, Ga, Ge, Hg, Pd e Th no se encontraban nunca presentes en concentración superior al Detection Limit del instrumento en las soluciones de lavado analizadas.

Larcher y Nicolini (2008) indican que un procedimiento de lavado podría reducir significativamente el contenido de metales en la uva –en particular Sn, Cu, Al y Pb– entre 2 y 21 veces, mientras que Teissedre et al. (1994) calcularon que el contenido medio externo del plomo es sólo el 8% del contenido total de las bayas.

Cavazza et al. (2007) han señalado recientemente que la eliminación del contenido metálico (Cu, Fe, Pb, Zn) en la uva podría reducir el estrés de las levaduras durante la vinificación y favorecer a Saccharomyces respecto a poblaciones salvajes de non-Saccharomyces. Otros elementos en trazas menos conocidos podrían tener también efectos catalíticos bioquímicos o tóxicos durante el proceso de vinificación.

Conclusiones

Este estudio ha mostrado que, con los métodos tecnológicamente utilizables, el proceso de lavado de las uvas con una solución de ácido cítrico al 0,2% dio los mejores resultados, eliminando una cantidad de elementos minerales comparable a la eliminada con el método analítico de referencia. En las condiciones estudiadas, con bayas recogidas en zonas no contaminadas, el lavado vigoroso con agua ultrapura pudo también eliminar una fracción importante de algunos metales como Cu, Pb, y Cd. La solución de ácido acético no aumentó significativamente la eliminación de elementos minerales alcanzada con el agua ultrapura.

A pesar de los resultados obtenidos, un proceso de lavado que tenga como objetivo la eliminación tecnológica de elementos contaminantes no parece completamente convincente desde un punto de vista ambiental. Utilizando los métodos probados, por cada 100 kg de uva, son necesarios al menos 75 litros de agua, y el agua residual del proceso –con cantidades de metales (en particular Cu y Pb) cercanas o superiores al límite legal para el agua potable– tendría que ser tratada adecuadamente.

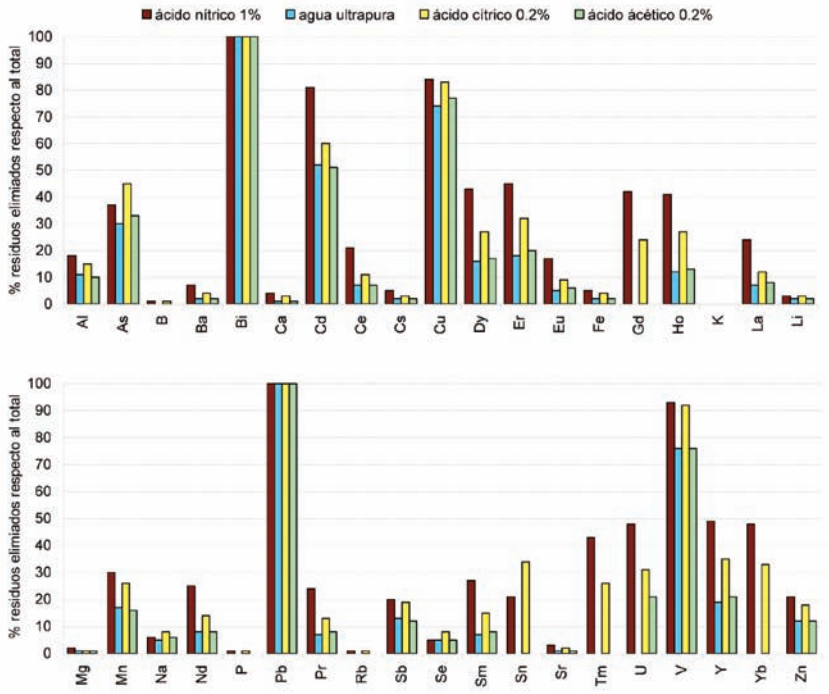


Figura 2: Porcentaje del contenido de residuos eliminados por los diferentes procesos de lavado respecto al contenido total (piel + pulpa + semillias) en uva no lavada.

Bibliografía

- Cavazza, A.; Franciosi, E.; Poyer, M. y Mattivi, F. (2007): Washing the grapes before crushing: effects on contaminants and fermentation. Bull. OIV, vol. 80, n° 917-918-919, pp. 483-496.
- Larcher, R. y Nicolini G. (2008): Elements and Inorganic Anions in Winemaking: Analysis and Applications. In: Hyphenated Techniques in Grape and Wine Chemistry. Flamini R. Ed., Wiley & Sons, Chichester, England, p. 289-333.
- Teissedre, P.L.; Cabanis, M.T.; Champagnol, F. y Cabanis, J.C. (1994): Lead Distribution in Grape Berries. Am. J. Enol. Vitic., vol. 45, n° 2, p. 220-228.

UNIDADES INOX

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

Euro Bearings Spain S.L.

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

ISO 9001
REGISTERED FIRM

La cementera Cemex y la bodega Olarra colaboran en la elaboración de un vino de origen castellano

La curiosa historia de una viña canterana

No ocurre todos los días que una empresa como Cemex, de larguísima tradición en el sector de la construcción como una de las cementeras más importantes del mundo, se dedique a la producción de vino. En los terrenos que la cementera de origen mexicano posee cerca de Toledo, se encuentran unos viñedos que llevan ya seis vendimias, iniciando una pequeña tradición vitivinícola en estas tierras castellanas.

Ricard Arís

Es curioso lo que el concepto de sostenibilidad está provocando en nuestra sociedad. Hace cincuenta años, era impensable imaginar que una cementera reutilizaría las terrenos de una cantera ya agotada para cultivar unos viñedos. De hecho, hace 50 años ¿quién se iba a imaginar que una cementera tendría una división agrícola? En ambos casos, Cemex ha roto las previsiones y ha sabido adaptarse a los tiempos.

El responsable de este proyecto y de la división agrícola de Cemex en España es Rafael Sempere, quien nos contó cómo surgió la idea de reutilizar una cantera con elementos más respetuosos con el medio ambiente. "Nuestro negocio – explica – se centra en el cemento, el hormigón, el mortero y los áridos, pero para fabricar éstos productos necesitamos utilizar materias primas que proceden fundamentalmente de las canteras".

"Cemex tiene una política de restauración de canteras – añadía – que va más allá de las exigencias legales, que obligan a restaurar las canteras una vez explotadas. La compañía siempre ha apostado por restaurar y reintegrar al entorno las canteras de la forma más amigable posible, intentado que éstos espacios recuperaran unas condiciones similares a las que existían antes de que éstas áreas fueran explotadas".

De esa forma, la compañía siempre se intenta adaptar a las condiciones más compatibles posibles con el hábitat natural o con las prácticas agrícolas de la zona. Por ello, como decía el propio Sempere, "es evidente que el espacio en donde se encuentra esta cantera (Yepes) es una zona vinícola de larga tradición. Es por ello que en el momento de comenzar la restauración de esta cantera se barajó la posibilidad de convertir la cantera en viñedo y éste ha sido el resultado".

Mejor con un poco de ayuda

Es obvio afirmar que en Cemex no son expertos en la fabricación de vino, es por esta razón que decidieron contactar con Bodegas Olarra, quienes han demostrado tener una dilatada trayectoria y un reconocimiento nacional e internacional de sus vinos. Las razones que les hicieron decantarse por esta bodega son que "Olarra aunaba todo lo que buscábamos, – comenta Rafael Sempere – conocimiento del negocio, cercanía, prestigio y calidad en sus caldos… Pensamos que Bodegas Olarra nos iba a aportar todo lo que nosotros desconocíamos del negocio, como finalmente se ha demostrado".

Y el resultado final es un vino llamado 'Viña Canterana', que se produce a partir de las variedades Syrach, Merlot y Cabernet Sauvig-

Cemex y Bodegas Olarra producen desde hace seis años el vino castellano Viña Canterana

non. Este vino, aparte de servir para "devolver a la naturaleza lo que nos dio con esta viña" como comenta Rafael Sempere, es una forma de hacer un presente a sus clientes. No es una división de negocio de Cemex, que tiene muy claro que su objetivo es el sector de la construcción y las obras públicas.

A este respecto, Sempere ha dejado claro que "somos cementeros no bodegueros. No sabemos hacer vino, simplemente cultivamos unas vides en un espacio que antes explotamos y que hemos creído que restaurar de esta forma era lo más apropiado para el lugar donde estaba ubicada la cantera". También explicó que "nuestro vino se utiliza como regalo de empresa. Es una forma de que nuestros clientes y amigos conozcan cómo hemos recuperado este espacio, qué posibilidades ofrecen terrenos como éste.. y que puedan catar los frutos de la tierra".

Y la verdad es que esta es una política empresarial que lleva ya bastante tiempo llevándose a cabo. Ya son seis las vendimias recolectadas por Cemex y Bodegas Olarra en la antigua cantera cercana a Toledo y esperan seguir cultivando mucho años más. A pesar de que la cementera mexicana posee canteras en todo el territorio, de momento no se plantea cultivar más viñedo. No por los costes o por la complejidad que pudiera tener, sino por una razón mucho más simple.

La verdad es que "cada cantera es diferente y para cada una hay un plan de restauración propio". En el caso de Toledo, se optó por un viñedo porque el terreno tenía las condiciones adecuadas y la zona posee la tradición de ser expertos en vinos. Pero en otras zonas de nuestro país, se opta por otras opciones. "Tenemos restauraciones de canteras muy singulares por las que hemos recibido muchos premios y reconocimientos nacionales e internacionales. En Alicante hemos transformado otra cantera ya agotada en una próspera explotación agrícola de cítricos. Son unas 138 hectáreas que albergan naranjos y mandarinos de diferentes variedades y que producen alrededor de 1.000 toneladas de fruta anualmente", afirma Rafael Sempere.

Si a eso le sumamos las almendras que cultivan en Mallorca, podemos hacernos una idea de qué forma Cemex restaura el terreno que ha podido explotar, devolviéndole una apariencia natural a un terreno que en condiciones normales parecería rocoso y poco agradable a la vista. En este sentido, cada cantera restaurada es como "un traje a medida y no un modelo estándar que se replica en cualquier sitio".

La división agrícola de Cemex recoge sus frutos al final de cada verano.

Algunos datos de la última vendimia

Cemex plantó en su sexta vendimia de la cantera de Yepes (Toledo) aproximadamente unos 100.000 kilos de uva, que se tradujeron en cerca de 100.000 botellas de su marca 'Viña Canterana", como viene siendo la media de campañas anteriores.

En sus viñedos de Yepes, y tras los habituales muestreos del grano de la uva con el objetivo de conocer el estado de maduración y definir el momento óptimo de su recolección, se llevó a cabo el pasado mes de septiembre la recogida de las variedades Syrah, Cabernet Sauvignon y Merlot. Éste año, la única incidencia detectada fue la merma de ésta última variedad, debido a una plaga de conejos, que dañó alrededor de 10.000 cepas, de las 92.000 con que cuenta el viñedo. El viñedo tiene una extensión de 26 hectáreas, en las que hay plantadas 92.000 cepas. Durante todo el año, los expertos de la división agrícola de Cemex se encargan de realizar las podas y el tratamiento adecuado de las vides, utilizando productos ecológicos para no dañar al medio ambiente.

En la plantación de este viñedo, que dispone de las variedades de uva recomendadas por Bodegas Olarra, se cultiva con técnicas como el riego por goteo, la espaldera y la recolección mecanizada. Todo ello responde al compromiso con la sostenibilidad y con la recuperación de sus canteras una vez explotadas, volviendo a dejar la zona de extracción de caliza en las mismas o similares condiciones a las que existían antes de que el área fuera utilizada, haciendo su actividad totalmente compatible con el hábitat natural y con las prácticas agrícolas de la región. ■

Viña Canterana es un vino destinado a los clientes de Cemex.

Control personalizado de la bodega

Análisis y control del vino hecho en casa

Foto: Cristophe Libert.

Con más de 2.500 barricas que gestionar y 700 contenedores de fermentación de una tonelada para supervisar durante la época de cosecha, Cindy Cosco, directora de Laboratorio de Crushpad Wines, elaboradores de vino a medida, tiene que controlar un gran número de vinos y uvas. Un instrumento de análisis rápido de múltiples parámetros le brinda toda la información que necesita. Por otra parte, la tecnología de comunicaciones basadas en Internet prometen incluso la capacidad de supervisar las operaciones de cosecha y elaboración del vino en puntos tan remotos como Burdeos, en Francia.

Richard Mills (Foss)

A mi manera

La elaboración propia del vino se ha convertido en una opción muy popular para cualquiera que sueñe con ver su nombre en la etiqueta de la botella de un vino de calidad pero carezca de un viñedo y una bodega para cumplir sus sueños. Una empresa que ofrece los servicios necesarios es Crushpad Wines, en California, una bodega en la que cualquiera puede ser el vinicultor.

Con uvas de los mejores viñedos, el equipo vinícola de Crushpad, muy aclamado en el sector, elabora vinos en lotes pequeños y de acuerdo con las especificaciones de los clientes. El servicio incluye formación y asistencia y se encarga de todas las partes del proceso que llevan más tiempo, lo que permite que los clientes disfruten de la magia de la elaboración del vino sin tener que dedicarse en exclusiva a ello.

Un análisis rápido para tomar decisiones rápidamente

Mientras los viticultores trabajan, alguien tiene que ocuparse de controlar los vinos

Cindy Cosco, directora del laboratorio Crushpad Wines.

que se están elaborando. Tareas como el control de la calidad de las uvas que se usan, la supervisión de la fermentación o la decisión de cuándo hay que embotellar requieren asistencia, una asistencia que se traduce en información ágil del laboratorio Crushpad que gestiona la directora del laboratorio, Cindy Cosco.

Cosco, que tenía más de 2.500 barricas que vigilar y más de 700 contenedores de fermentación de una tonelada que supervisar, se dio cuenta rápidamente de la ventaja que suponía una solución de análisis rápido que proponía Foss.

Este instrumento, fácil de usar, le ayudaba a lidiar con la enorme carga de trabajo que suponía realizar tantos análisis y a obtener resultados rápidos y fiables. Éstos resultados se utilizan para la realización de diversas tareas fundamentales, como la obtención de muestras de los viñedos, la definición de las fechas de recogida de la uva y la supervisión de la fermentación. La tecnología se basa en una técnica denominada FTIR, infrarrojo por transformada de Fourier, que ofrece una forma tan potente como eficaz de medir múltiples parámetros simultáneamente a partir de muestras de mosto y vino.

El instrumento que utiliza Crushpad mide hasta seis parámetros en una sola muestra, y el flujo de información es mucho mejor que el que proporcionan los análisis químicos tradicionales. "Cuando piensas en los seis análisis diferentes que puedes realizar en dos minutos, y los comparas con lo que supondría realizar cada uno de ellos por separado, en el laboratorio, es como para volverse loco. Analizamos aproximadamente 120 muestras al día, lo que supone 720 análisis, o lo que es lo mismo, 34.000 análisis individuales al año", afirma Cindy Cosco.

"El instrumento Foss ha permitido a nuestro laboratorio analizar más de 100 muestras al día y nos ha permitido supervisar miles de lotes de vino con regularidad"

Tenemos todo lo que pueda necesitar para el embotellado y el embalaje

EXCLUSIVES CASTELLS

Hasta la última pieza

EXCLUSIVES CASTELLS

TESA
Tapones de corcho para cava, espumosos y 1+1

VERRERIE D'ALBI
Botellas de vidrio "standard" y especiales

intona
Barricas de roble americano y francés

GRUPO ARGRAF
Etiquetas autoadhesivas y encolables

BOURRASSÉ
Tapones de corcho para vino

SAVERGLASS
Botellas de vidrio especiales

DICESA
Embalajes de cartón

BT-WATZKE
Cápsulas de estaño, complejo y retráctil, para vinos, cavas y espumosos

Sàbat
Bozales para cava y espumosos

TONNELLERIE ALLARY
Barricas de roble francés

KARBEST
Envases plegables

DELAGE
Tapones de gama alta y personalizados

Viplac
Placas termodeformables

Campanar 1 • 08770 Sant Sadurní d'Anoia • Barcelona • Tels. 938 912 251 • 938 183 890 • Fax 938 911 886 • e-mail: e.castells@cgac.es

Cómo gestionar miles de vinos

La velocidad de análisis es crucial para manejar cada vino. Cosco explica que el análisis rápido contribuye a que el proceso de análisis sea más eficaz y asegura una gran repetibilidad de los resultados, porque evita las leves diferencias que pueden producirse cuando distintos técnicos de laboratorio realizan múltiples pruebas.

Los resultados puntuales y fiables contribuyen a tomar decisiones cruciales para la elaboración del vino, especialmente cuando surgen problemas. "Necesitamos análisis en tiempo real, y eso es justo lo que Foss nos da –afirma Cosco–. Minimiza el tiempo que hay que dedicar por análisis por vía húmeda, análisis enzimáticos y análisis volumétricos, especialmente cuando tenemos que supervisar el ácido málico y la glucosa/fructosa. Todo esto contribuye a mantener la calidad y el estilo que el cliente espera de sus vinos".

Al contrario de lo que establece el concepto tradicional de la elaboración del vino, basado en una serie de variedades de las uvas del cultivo local, Crushpad utiliza uvas de toda California, así como de los estados de Washington y Oregon. Esto supone que los instrumentos de análisis tienen que cumplir unas fuertes exigencias. Sin embargo, pequeños ajustes en la calibración general, de acuerdo con los análisis de referencia existentes en las distintas fuentes permiten gestionar la variedad. "Con tantos viñedos y variedades diferentes, nos sentíamos muy cómodos con la calibración de nuestros propios análisis de referencia interno", afirma Cosco.

El trabajo de ajuste de la calibración se simplificó gracias a que nuestras calibraciones integradas en el equipo ya eran muy buenas. Estas calibraciones estándar se realizan con cálculos 'globales', basados en una gran cantidad de datos obtenidos de miles de muestras, literalmente. Las calibraciones se basan en los datos recogidos de todos los rincones del mundo de la elaboración del vino. Así, por ejemplo, si se están realizando pruebas de alcohol, los usuarios pueden estar seguros de que las mediciones se basarán en un conjunto de datos representativo.

La facilidad y comodidad de uso del instrumento también es importante para gestionar la gran cantidad de pruebas que hay que realizar. "Es fácil de usar y limpiar", afirma Cosco, que también explica que el analizador es un aparato práctico, compacto y del tamaño adecuado, y que no se necesitan reactivos químicos, algo muy valioso para los laboratorios. Bastan con disponer de muestras pequeñas, algo muy importante a la hora de trabajar con lotes pequeños. Cuando habla de la experiencia en general de utilizar el instrumento, Cosco afirma: "El instrumento Foss ha permitido a nuestro laboratorio analizar más de 100 muestras al día y nos ha permitido supervisar miles de lotes de vino con regularidad.

Nuevo WineScan con análisis de SO_2 incorporado

La última novedad de Foss es un nuevo modelo del popular analizador WineScan que proporciona mediciones precisas de dióxido de azufre libre y total en paralelo con otros parámetros. El dióxido de azufre es el parámetro más comúnmente medido en la vinificación. La comprobación periódica es necesaria para alcanzar la dosis óptima en el proceso de elaboración del vino y para cumplir con la normativa. Las mediciones son también cada vez más importantes para los productores que buscan minimizar el uso de aditivos en la producción de vino moderno. Resultados en poco más de un minuto se comparan favorablemente con alrededor de 15 minutos por prueba con los actuales métodos de rutina, o mucho más tiempo para los métodos de referencia de laboratorio. El sistema es también considerablemente más conveniente, reduciendo el trabajo manual y los riesgos de error del operador.

Los resultados para el contenido de dióxido de azufre libre y total se muestran en la pantalla del ordenador junto a muchos otros (más de 20) parámetros de calidad suministrados por el analizador WineScan. Esto proporciona una comparación práctica en pantalla con otros parámetros como el pH y el etanol de interés potencial en combinación con el dióxido de azufre.La capacidad de medir el dióxido de azufre se presenta como una opción para el nuevo WineScan por lo que es una solución completa de análisis de vino proporcionando un rápido análisis de rutina de los principales parámetros del vino en un solo instrumento. El soporte técnico local y opciones de servicio son valores añadidos.

El trabajo de ajuste de la calibración se simplificó gracias a que nuestras calibraciones integradas en el equipo ya eran muy buenas.

El mundo vinícola en la red

Además de sus instalaciones en California, Crushpad también tiene una bodega en St.Emilion, cerca de Burdeos, donde se usan uvas procedentes de esta excelente región, incluyendo: Margaux, Haut-Médoc, Saint Emilion, Canon, Fronsac y Côtes de Castillon.

El laboratorio de Crushpad en San Francisco no analiza las uvas de Burdeos, pero un software de conexión a red nuevo, compatible con el analizador, ofrece excitantes posibilidades para futuras operaciones. "Si tuviéramos que supervisar las uvas y el vino de Burdeos, podríamos conectarnos a otro instrumento con el nuevo sistema de conexión a red remoto para hacerlo desde aquí, nuestro laboratorio en California", afirma Cosco.

Desde el valle de Napa hasta el Haut-Médoc: sea cual sea la fuente de los vinos, el laboratorio de Crushpad podrá proporcionar asistencia y controlar miles de vinos individuales que elabora un número cada vez mayor de bodegueros autónomos. ■

centrifugas&decanter,s.l.

Maquinaria de Alimentación

Visítenos en:
ENOMAQ
Pabellón 2
Stand D-E-27-34

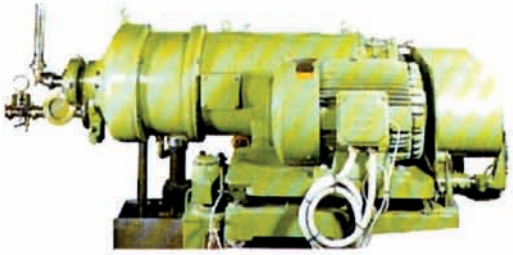
centrifugas&decanter empresa perteneciente al grupo Maquinaria Aguilar, se crea para satisfacer la creciente demanda de maquinaria en el mercado nacional e internacional. Formada por un amplio grupo de profesionales con más de 15 años de experiencia. Disponemos de 3.000 m² de permanente stock con el 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

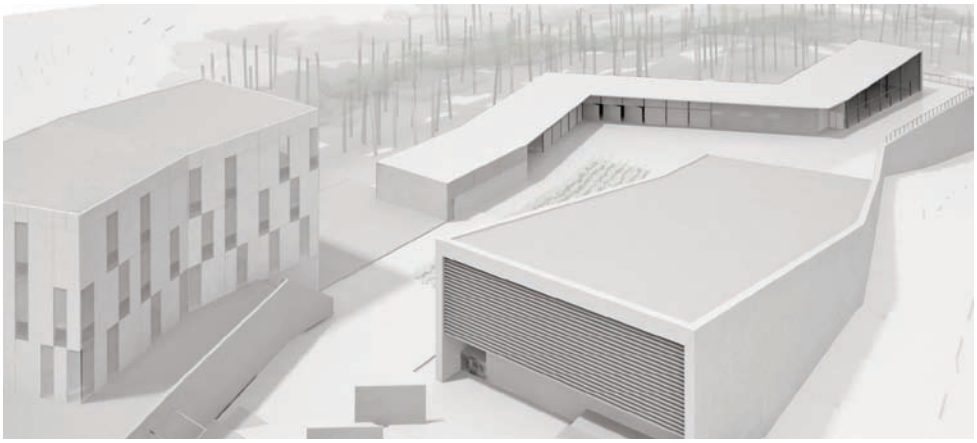
Avenida del Trabajo, 112 • Zona Ind. San Jorge • 30565 Las Torres de Cotillas (Murcia) Spain
Tel. +34 968 628 678 • Fax +34 968 628 679
E-mail: aguilar@machineryaguilar.com • http://www.centrifugasydecanter.com

La instalación forma parte del futuro complejo del Instituto de las Ciencias de la Vid y el Vino

La Rioja inaugurará la primera bodega vinícola sustentada con energía geotérmica

La Rioja dará un sólido paso en el próximo mes de marzo al inaugurar la primera bodega institucional de vino que funciona enteramente de la energía que se obtiene del subsuelo de los propios viñedos aledaños a este instituto, a la par que albergará el futuro complejo del Instituto de las Ciencias de la Vid y el Vino en la localidad de La Grajera, muy cerca de su capital, Logroño.

Javier Montes de Oca Rodríguez



Infografía de la nueva bodega.

La Rioja no quiere ser famosa solamente por sus vinos, sino también por ser innovadores. Muestra de ello es la construcción en La Grajera del primer sistema en el mundo de Bodega Institucional con aprovechamiento geotérmico. La misma, será inaugurada por el presidente del ejecutivo riojano Pedro Sanz el próximo 24 de marzo y se estima que ahorre un consumo superior al 60%.

En este proyecto, que han presentado recientemente el propio Sanz, el consejero de Agricultura Íñigo Nagore y los responsables de obra y geotermia Juan Herranz y Jesús Ilarraza se dispondrá de una instalación renovable y sostenible, para lo cual se usará un sistema integral de aprovechamiento geotérmico que extraerá del subsuelo que alimenta al viñedo de la zona, generando a la par frío y calor.

La bodega geotérmica se incluye dentro del nuevo complejo del Instituto de las Ciencias de la Vid y el Vino (ICVV) de La Rioja.

Esta bodega geotérmica que se incluirá en el complejo del Instituto de las Ciencias de la Vid y el Vino (ICVV), se caracterizará por su gran ahorro energético, por su bajo costo de mantenimiento y por su bajo impacto ambiental, por lo que Pedro Sanz aseguró que esto "convertirá al ICVV en un referente internacional en investigación y en materia ecológica, para cumplir con el Protocolo de Kyoto anticipadamente logrando la integración con el paisaje y el medio ambiente".

Innovaciones beneficiosas tanto para la industria vinícola como para el medio ambiente

Se espera que todo este maravilloso esfuerzo sustituya a la antigua bodega que el Gobierno de La Rioja tiene en esa zona y esté enteramente finalizado para marzo del presente ejercicio, con una inversión neta de 11 millones de euros más los 3 millones correspondientes al equipamiento del edificio científico del Consejo Superior de Investigaciones Científicas (CSIC). En cuanto a específicamente la puesta en marcha de la tecnología geotérmica, la suma invertida asciende al millón de euros que aportarán a partes iguales el gobierno regional y el Ministerio de Industria, a través de su Instituto para la Diversificación y Ahorro Energético. A la par, es de notar que igualmente esto coincidirá con la culminación de las obras de la estación de aguas residuales que abastecerá del líquido a todo el complejo vinícola.

Según datos del gobierno riojano, se estima que se reduzcan unas 106 toneladas de CO_2 por año al no utilizar combustibles líquidos ni sólidos, inyectando el 100% de la potencia térmica y frigorífica a través de la energía del subsuelo.

La Geotermia es el futuro de la sostenibilidad energética del planeta

Esta actuación en La Rioja podrá ayudar a comprobar las ventajas de la climatización vía geotérmica, aplicándosela al proceso de control de la temperatura durante la fase de fermentación alcohólica y maloláctica, a la par que se utilizará para mantener durante todo el año la nave de barricas a una misma temperatura, sin el uso de energías auxiliares.

Por su parte, el edificio administrativo se diseñó con un sistema de climatización geotérmica que se autoabastece de forma eficiente. Este método logrará que las personas que trabajen en el entorno lo hagan en un ambiente agradable y ecológico, con un coste energético menor a los sistemas tradicionales.

La Bodega Institucional en La Grajera podrá ser monitorizada en cualquier tiempo por la misma Denominación de Origen Calificada Rioja para poder verificar los parámetros técnicos, económicos y medioambientales de la utilización de esta innovadora fuente energética. Además, éste futuro complejo del ICVV contará con varios edificios independientes, de los cuales el gobierno riojano dispondrá de dos espacios: la bodega y el edificio institucional con 5275 metros cuadrados y el administrativo aparte, con unos 1540 metros cuadrados.

Como peculiaridad científica, se está construyendo en el inmueble un 'intercambiador geotérmico' conformado por unas 40 perforaciones de casi 130 metros cada una, con una potencia eléctrica de 420 kilovatios. A ésto se le deben añadir las perforaciones del edificio administrativo, que suman 15 en total, de 112 metros de profundidad, con un rendimiento de 65 kilovatios. ■

La Bodega Institucional en La Grajera será monitorizada por la misma Denominación de Origen Calificada Rioja para poder verificar los parámetros técnicos, económicos y medioambientales de la utilización de ésta fuente energética

Prensa hidráulica vertical

Para la extracción de mosto de alta calidad

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

Fortuny Maquinaria, S.L.

Tel.: 977342218
fortunymaquinaria@gmail.com

www.interempresas.net/P58261

Ebulliómetro completo

Para determinar el grado alcohólico

El ebulliómetro completo GAB es para determinar el grado alcohólico en vinos de constitución normal, vinos espumosos, vinos y cervezas sin alcohol, cervezas, sidras, y soluciones hidroalcohólicas.
Consta de termómetro, patrón de vino, tubo de silicona 7 x 11 mm, regla circular para cálculo del grado, junta, cable corriente, e instrucciones.

Gab Sistemática Analítica, S.L.

Tel.: 938171842
gab@gabsystem.com

www.interempresas.net/P58336

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 al 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

Depósito para vino

De acero inoxidable y roble

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

Industrias Via

Tel.: 938902418
info@invia1912.com

www.interempresas.net/P28005

Despuntadora de doble sierra

Para despuntar la viña en verde

La despuntadora de doble sierra de Jumar Agrícola es apta para despuntar la viña en verde, y añadiéndole el conjunto prepoda, se puede prepodar sarmiento seco en el emparrado.
Realiza cortes verticales de 1.800 mm de longitud y cortes horizontales 850 mm de longitud. Todos los movimientos pueden controlarse hidráulicamente, y los elementos de corte pueden girar para adecuarse a la posición de trabajo.
Incorpora un sistema de seguridad automático en caso de obstáculo, y dispone de multitud de configuraciones y opciones para añadir a la máquina adaptándose a las necesidades de cada usuario.

Jumar Agrícola, S.L.

Tel.: 941454536
info@jumaragricola.es

www.interempresas.net/P58710

HANNA instruments

Instrumentación para
ENOLOGÍA Y VITICULTURA
y TRATAMIENTO DE AGUAS

pH
Conductividad
Refractometría
Nutrientes

Fotometría
Titración
Temperatura
O_2 Disuelto

NOVEDADES ENOMAQ´11

Valorador de
Índice de Formol
y pH

HI84433

Visítanos en Pabellón 2 G-26
SOLICITE INVITACIONES

Tel. 902 420 100
info@hanna.es
www.hanna.es

Prensa continua a menbrana

Para producir vinos de calidad

La prensa continua a membrana de Termofriger ha sido concebida para satisfacer la exigencia de producir vinos de calidad con elevada potencialidad de trabajo en continuo.

La prensa continua a membrana es una prensa en grado de llevar simultáneamente las varias funciones que una tradicional prensa a membrana desarrolla separadamente en modo secuencial.

Esta constituida por un deposito horizontal en acero Inoxidable AISI 304, rotante sobre su propio eje.

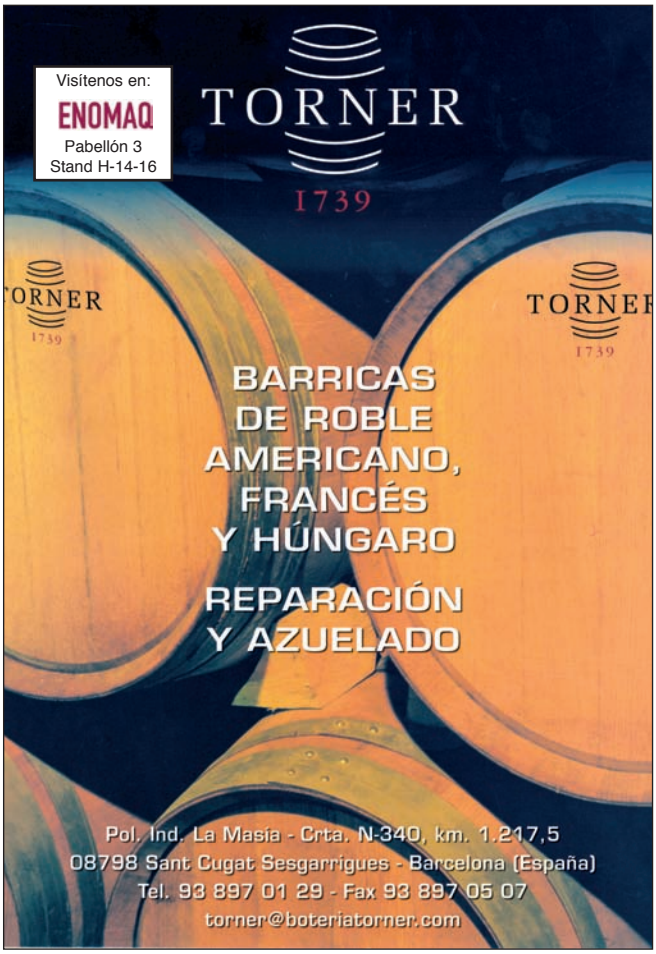
El deposito presenta una amplia superficie agujereada con agujeros hasta el exterior, para garantizar un eficaz escurrido y una acción antiatascamiento de las secciones de pasaje de mosto.

El deposito en su interior esta subdividido en más cámaras o secciones cada una con propia función especifica.

Termofriger, S.L.

Tel.: 938115860
termofriger@termofriger.com

www.interempresas.net/P57428



Decantador

Con extractor dotado de una cabeza de descarga de líquido

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

Centrífuga clarificadora

Con descarga periódica y automática de los lodos

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

Máquinas Centrytec, S.L.

Tel.: 968687688
rmoreno@maq-centrytec.net

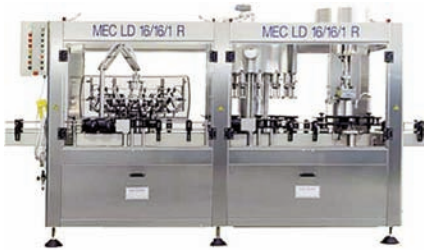
www.interempresas.net/P57188

Triblocs de embotellado

Para embotellar vino y licores

El unibloc automático Esaind sirve para el enjuagado / sopladura, llenado y tapado. Puede embotellar vino, licores, destilados y otros líquidos tranquilos en botellas de vidrio o PET, ya sean cilíndricas o perfiladas.
El funcionamiento de la llenadora puede ser a caída o ligera depresión (líquidos no densos), o bien alto vacío (líquidos densos). El tipo de tapón para la taponadora puede variar entre corcho natural, tapón rosca, tapón corona, tapón ROPP y muchos otros.
La máquina está compuesta por un sólido chasis de acero inoxidable AISI 304, una plataforma completa de acero inoxidable AISI 304, tanque, grifos, tubos,instrumentación, con todos los elementos en contacto con el producto de acero inoxidable AISI 304. El fondo del tanque es de forma cónica para permitir la descarga total del producto a final del trabajo.
Otras características:

- Arreglamiento eléctrico de la altura de la enjuagadora.
- Arreglamiento manual de la altura del tanque.
- Arreglamiento manual de la altura de la taponadora.
- Cilindros elevadores de botellas con funcionamiento mecánico.
- Depresor o pompa para vacío.
- Válvula neumática en entrada líquido.
- Motor eléctrico e inverter.
- Protecciones antiinfortunio completas que se pueden abrir, según las normas CE, realizadas en acero inox AISI 304 y Plexiglás transparente.
- Engranajes en material específico antidesgaste.
- Dispositivo "no bottle no spray" en la enjuagadora.
- Protecciones en toda la máquina conformes a las normas CE directiva máquinas.
- Máquina equipada con un manual de instrucciones y utilización.



Esaind

Tel.: 968108909
esaind@esaind.es

www.interempresas.net/P19978

Tapón

Para conservar y garantizar en el tiempo la calidad del vino

El tapón Supercap nace para satisfacer los requisitos que otros sistemas de cierre aún no han logrado garantizar.
Las ventajas son evidentes: no contamina el sabor del vino, no esta sujeto a roturas ni se desmigaja durante el descorche, asegura un óptimo rendimiento gracias a su elevada elasticidad.
Compuesto de materiales termoplasticos expandidos, cuidadosamente combinados en sus debidas proporciones , y sometido a un sistema de producción controlado según la Norma UNI ISO 9001, Supercap garantiza el mantenimiento de sus dimensiones, dureza y retorno elástico.
El Supercap posee un cierre sintético de gran calidad, fabricado con una mezcla con elevado contenido de elastómero, para conservar y garantizar en el tiempo la calidad del vino.

Supercap España, S.L.

Tel.: 932631583
info@supercap.es

www.interempresas.net/P61675

Precintadora rotativa

Óptima para cualquier tipo de botella

La etiquetadora rotativa Premat 10/10 de Auxiemba, comercializada por Talleres Pupar, es una máquina de tecnología depurada, construida con gran precisión en aleaciones ligeras, acero inoxidable y protección de cromo duro. Los cambios de formato son simples y se realizan en un tiempo breve. El transportador de máquina lleva tracción independiente sincronizado con la velocidad de la máquina a través de un variador de frecuencia.
La precintadora es óptima para cualquier tipo de botella cilíndrica y de forma. Los precintos se pueden colocar en forma de 'U' o 'L' invertidas en el cuello de botella. El panel de mandos es fijo y adosado al envolvente de máquina con envolvente de 10" para el control e información de velocidad, producción, información del mantenimiento, preselección de velocidad a funciones auxiliares e incidencias de funcionamiento.

Talleres Pupar S.A.

Tel.: 937102443
pilar@pupar.es

www.interempresas.net/P55816

Lavadora y secadora
Externa de botellas

Garripack dispone de una lavadora y secadora externa de botellas en que en una misma máquina se pueden 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. Éstas son sujetadas con firmeza y obligadas a girar sobre su eje para un proceso efectivo de lavado.

Garripack, S.A.
Tel.: 938406995
luis.hernandez@garripack.com

www.interempresas.net/P53718

Etiquetadora automática rotativa
Equipada con cabezales Saru

La etiquetadora comercializada por Rusán es óptimas para aplicación de etiquetas autoadhesivas, y está equipada con cabezales Saru. Además puede aplicar 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

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

Máquina etiquetadora rotativa autoadhesiva

Para envases rectangulares, cilíndricos, ovalados y cónicos

Didac Méndez dispone de la máquina etiquetadora rotativa autoadhesiva DMR-X Compact/PR para todo tipo de envases (rectangulares, cilíndricos, ovalados y cónicos).
Puede colocar hasta 4 etiquetas por envase con una producción máxima de 10.000 b/h. La gama de etiquetadoras rotativas consta de dos modelos: Compact y PR.
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: bancada rígida, protegida por una estructura, cinta transportadora motorizada independiente pero sincronizada, equipada con cadena charnela, cuadro de mandos integrado en estructura o en pupitre (modelo PR), reglaje en altura del carrusel superior, velocidades sincronizadas entre máquina y cabezales, cabezales etiquetadores aptos para etiquetas transparentes, reglaje de los cabezales arriba/abajo, adelante/atrás y basculación para envases cónicos, control de los cabezales a través de panel digital, pueden almacenar hasta 10 memorias de formato en la versión Compact y 100 en la versión PR, y sistema de cambio de formato fácil (EXF - Easy eXchange Format).

Didac Méndez, S.L.
Tel.: 937142415
correo@didacmendez.com

www.interempresas.net/P55895

Tapón de corcho cabezudo
Con cabeza plástica

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

Industrial Gaber, S.A.
Tel.: 935865148
info@igaber.com

www.interempresas.net/P57923

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

Etiquetadora con dos cabezales

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

Tolvas de recepción

Construidas en acero inoxidable con chasis autoportante

Las tolvas de recepción de Revinsa están construidas en acero inoxidable e incorporan un chasis autoportante. El motor de la máquina dispone de un variador de velocidad y ofrece las protecciones interiores de la C.E. Se pueden configurar los accesorios en función de las necesidades del cliente. En Revinsa disponen de 8 modelos de tolvas distintas, según el modelo disponen de capacidades desde 2 a 30 m3 y las dimensiones también varían desde 4.000 x 2.000 x 1.500 hasta 7.000 x 3.000 x 2.000 mm.

Revinsa

Tel.: 902158517
administracion@revinsa.es

www.interempresas.net/P44629

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

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

TECNOLOGÍA UCS
"Ultra Clean System"

COMATEC
COMERCIAL DE MAQUINARIA Y TECNOLOGÍA S.A.

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

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

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

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

Interempresas.net

LA PLATAFORMA MULTIMEDIA DE COMUNICACIÓN INDUSTRIAL

LA PUBLICIDAD CON RETORNO

AC MARKETS • ACCOR HOTELES • AECOC • AGCO • AGGREKO • AMP
METAL • AYUDA EN ACCIÓN • BNP PARIBAS REAL • STATE • CEOE
COGNEX • DELTECO • DOVEBID • EASYFAIRS • EGS • SPANGRAM
E-INFORMA • EPSON • EUROGAN • FEGEMU • FESPA DIGITAL
FIRA DE BARCELONA • FIRAMUNICH • FLUKE • FULTECH • G
GO INDUSTRY • GOOGLE ADSENSE • HELMUT ROEGELE • H
HEWLETT-PACKARD • HÖRMANN • IFEMA • INTERMAH
IP CLEANING • JUNGHEINRICH • JUNKERS • LIEBHERR
LÍNEA DIRECTA • LLADRÓ • MAKINO • MASTERCARD
MECALUX THYSSEN • METTLER TOLEDO • MICROS
MILACRON • MOLDTRANS • MORISEIKI • MOSS •
NATIONAL INSTRUMENTS • NCI CONSULTORES
INMOBILIARIOS • PORSCHE • PROMOSALONS
REGUS • RENAULT • REYNAERS • RICOH • S
SCHÄFER • SIEMENS • SOLIDWORKS • TR
DATA • TOYOTA • TROOSTWIJKAUKTIONE
UAB • UNIVERSAL CNC • WD-40 • WI

e-mail marketing

Interempresas.net

Más de 250 empresas ya han informado a sus clientes potenciales de sus ofertas, productos y servicios, en los más de 10.000.000 de envíos electrónicos realizados.

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

ÍNDICE DE ANUNCIANTES

Agrovin, S.A ____ Interior portada
Alma Constructor de Material Vitivinícola ____ 85
Ampamar, S.L.N.E. ____ 69
Becker Ibérica de Bombas de Vacío y Compresores, S.A. ____ 9
Boteria Torner, S.L. ____ 88
Centrífugas & Decanter, S.L. ____ 83
Comatec, S.A. ____ 95
Comercial Química Massó, S.A. ____ Interior portada
Construcciones Mecánicas Forns, S.A. ____ 47
Didac Méndez, S.L. ____ 11
EasyFairs Ibérica ____ 39
Esaind ____ 93
Escap Cápsulas S.A ____ 49
Euro Bearings Spain, S.L. ____ 77
Evowine S.L. ____ 27
Excellent Cork ____ 97
Exclusives Castells ____ 81
Fortuny Maquinaria, S.L. ____ 47
Foss Electric España, S.A. ____ 31
Gab Sistemática Analítica, S.L. ____ 93
Garripack, S.A. ____ 94
Hanna Instruments, S.L. ____ 87
Herpasa Grupo ____ Portada
Iberlact ____ 61
Indetec, S.L. ____ 91
Industrial Gaber, S.A. ____ 86
Industrias Via ____ 19
Inoxmar 93, SL ____ 44
Jumar Agrícola, S.L. ____ 75
Maquinaria para Bodegas, S.A. ____ 90
Máquinas Centrytec, S.L. ____ 13
MMG Maquinaria ____ 73
MultiScan Technologies ____ 63
Murcia Codificación, S.L. ____ 88
Olmos Maquinaria, S.L. ____ 35
Perabel, S.L. ____ 92
Posvid, S.A. ____ 55
Quilinox, S.L. ____ 37
Revinsa ____ Contraportada
Sovisur (Williams & Humbert) ____ 52
Supercap España, S.L. ____ 23
Talleres Pupar S.A. ____ 3
Tecnología Difusión Ibérica, S.L. ____ 51
Tecnologia i Equipaments Vinícolas ____ 88
Tecnoma Technologies, S.A. ____ 90
Termofriger, S.L. ____ 6

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
METALMECÁNICA	11	80 €	☐	184 €	☐
FERRETERÍA	4	24 €	☐	55 €	☐
MADERA	4	24 €	☐	55 €	☐
MANTENIMINETO Y SEGURIDAD	4	24 €	☐	55 €	☐
AGRICULTURA	9	54 €	☐	55 €	☐
GANADERÍA	4	24 €	☐	55 €	☐
JARDINERÍA Y PAISAJISMO	4	24 €	☐	55 €	☐
PRODUCCIÓN ALIMENTARIA	4	24 €	☐	55 €	☐
DISTRIBUCIÓN ALIMENTARIA	6	36 €	☐	82 €	☐
VITIVINÍCOLA	4	24 €	☐	55 €	☐
OBRAS PÚBLICAS	9	54 €	☐	124 €	☐
CONSTRUCCIÓN	4	24 €	☐	55 €	☐
EQUIPAMIENTO MUNICIPAL	4	24 €	☐	55 €	☐
CERRAMIENTOS Y VENTANAS	4	24 €	☐	55 €	☐
RECICLAJE Y GESTIÓN DE RESIDUOS	4	24 €	☐	55 €	☐
NAVES INDUSTRIALES	6	36 €	☐	82 €	☐
OFICINAS Y CENTROS DE NEGOCIOS	4	24 €	☐	55 €	☐
ARTES GRÁFICAS	9	54 €	☐	55 €	☐
PLÁSTICOS UNIVERSALES	9	80 €	☐	184 €	☐
ENVASE Y EMBALAJE	4	24 €	☐	55 €	☐
AUTOMATIZACIÓN Y COMPONENTES	4	24 €	☐	55 €	☐
ENERGÍAS RENOVABLES	4	24 €	☐	55 €	☐
QUÍMICA	4	24 €	☐	55 €	☐
AGUA	4	24 €	☐	55 €	☐
LOGÍSTICA	4	24 €	☐	55 €	☐
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 ☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐

Fecha / /20

FIRMA DEL TITULAR

☐ TARJETA DE CRÉDITO

Nombre y Apellidos del titular _____

Número tarjeta ☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐☐ Fecha de caducidad ☐☐☐☐☐☐

La suscripción se renovará anualmente salvo orden en contra del suscriptor

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

www.agrovin.com

RESPETO POR LA **UVA**

PRESERVAR SUS PROPIEDADES

MAQUINAS E INSTALACIONES PREPARADAS PARA
LA ENTRADA Y PROCESADO DE UVA EN BODEGA

Visitenos en
ENOMAQ
Pabellón 2,
Pasillos A-B, Stand 33-44

AGROVIN
Comprometidos con la Enología

Visítenos en:

ENOMAQ

Pabellón 4
Stand A-B-45-50

REVINSA

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

REFRIGERACIÓN
- ENFRIADORAS DE AGUA.
- ENFRIADORAS DE VINO.

FILTRACIÓN
- FILTRACIÓN TANGENCIAL.
- FILTROS ROTATIVOS DE VACÍO.
- FILTROS DE PLACAS.
- FILTROS DE DIATOMEAS.
- MICROFILTRACIONES.

AUTOMATIZACIÓN
- AUTOMATIZACIÓN INTEGRAL DE BODEGA, RECEPCIÓN, FERMENTACIÓN, CRIANZA Y CONSERVACIÓN.

INTERCAMBIADORES
- PASTEURIZADORES Y TERMOLIZADORES.
- INTERCAMBIADORES TUBULARES.
- PLACAS MÓVILES DE REFRIGERACIÓN.

MAQUINARIA DE VENDIMIA
- DESPALILLADORAS.
- ESTRUJADORAS.
- BOMBAS MONO.
- BOMBAS DE PISTÓN ELÍPTICO.
- BOMBAS DE PISTONES PARA MOSTOS, VINOS,...
- BOMBAS PERISTÁLTICAS.

CALDERERÍA
- CALDERERÍA DE INOXIDABLE EN GENERAL.
- DEPÓSITOS AUTOVACIANTES.
- AUTOVINIFICADORES VERTICALES.
- VINIFICADORES HORIZONTALES ROTATIVOS.
- DEPÓSITOS DE ALMACENAMIENTO.
- DEPÓSITOS SIEMPRE LLENOS.

PRENSADO
- PRENSAS DE PULMÓN NEUMÁTICO.
- PRENSAS DE PULMÓN DE VACÍO.
- PRENSAS HIDRÁULICAS VERTICALES.

MAQUINARIA PARA EL EMBOTELLADO
- LLENADORAS-TAPONADORAS DE 1.000 A 5.000 Botellas/hora.
- DISTRIBUIDORES DE CÁPSULAS Y CAPSULADORAS.
- ETIQUETADORAS AUTOADHESIVAS DE 900 A 10.000
- CODIFICADORES DE LOTES.

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

REVINSA

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