



Barrique in rovere tostate a regola d'arte

Nel cuore del Monferrato si costruiscono botti in rovere come vuole la tradizione per arricchire vini e liquori con aromi che acciaio e vetroresina non possono dare

L'uomo, fin dai tempi di Noè, produce vino e cerca di conservarlo a lungo nelle migliori condizioni e anche di migliorarne il gusto. Di tutti i contenitori possibili, le botti di legno sono quelle che meglio aiutano le complesse reazioni chimiche alla base della maturazione del vino. Le barrique prodotte dalla Fabbrica Botti Gamba sono il frutto di una solida tradizione e di una lunga ricerca dei migliori legni di rovere. Si producono con capacità da 114 a 700 litri: i piccoli volumi sono giustificati dal più efficace scambio di sostanze e ossigeno tra vino e legno. La produzione di vini barricati richiede un continuo avvicendamento delle botti: l'invecchiamento dura da sei mesi a due anni e in questo periodo il legno trasmette al vino tutti i suoi aromi, tanto da esaurirsi nel giro di due-tre cicli. Considerato che le botti devono essere rinnovate periodicamente e non possono essere sostituite da contenitori in altri materiali, come acciaio e vetroresina, la produzione non accusa cali.

● L'invecchiamento in barrique è stato ideato per favorire la maturazione del vino tramite l'ossigeno che permea attraverso i pori del legno e la cessione di sostanze aromatiche da parte delle doghe di rovere, opportunamente tostato per rilasciare quelle fragranze delle quali è così

ricco il vino barricato. Importantissima è la scelta del legname, che la Botti Gamba ricerca in specifiche foreste francesi. Fondamentale è anche la capacità del "merrandier", il legnaiolo, di ottenere tavole dai tronchi di rovere centenari, esclusivamente a spacco, per non interrompere la fibra del legno ed evitare trasudamenti di vino dalla botte.

● La tostatura, insieme alla provenienza del legno e alla stagionatura, rappresenta una fase importante del processo di produzione. È in questo stadio che si producono le vaniglie e molti degli aromi di frutta che si percepiscono all'olfatto e al palato. Essa comporta il riscaldamento dell'interno della barrique con un braciere per circa 40 minuti, necessari sia a fissare la curvatura della doga sia a degradare il patrimonio fenolico del legno.

● La rifilatura delle doghe, con la loro tipica forma a doppio trapezio, è opera di esperti bottai che sanno dare alle tavole le giuste inclinazioni per ottenere contenitori a tenuta stagna. L'esperienza viene affiancata dalla tecnologia che, con l'uso di speciali macchine accelera i processi di incisione e rifinitura con risultati qualitativi più costanti e aderenti alle esigenze della moderna enologia. ■





IL FONDO

1. Le assi che compongono il fondo sono maschiate, secondo le più recenti metodologie, per incastrarsi tra loro e rimanere solidamente unite durante le fasi di lavorazione. Il bottaio le sceglie in base alla misura mettendo le più corte all'esterno in modo da non sprecare il prezioso rovere nei punti dove lo scarto è maggiore.
2. Una macchina idraulica serra le tavole insieme fino a compenetrare le maschiature, premendo contemporaneamente dall'alto con un telaio che mantiene la planarità del pannello.
3. Un proiettore laser disegna sulle tavole un cerchio di luce per aiutare il mastro bottaio a centrare il pannello lasciando le parti difettose delle tavole nello scarto. Con un colpo di punzone di segna il centro, seguendo un apposito punto luninoso, come riferimento per le successive lavorazioni.
4. La catasta di pannelli di rovere viene avviata a un'altra macchina che ne leviga la superficie.
5. Il pannello si monta sul mandrino di questa speciale fresatrice ad asse verticale centrandolo rispetto alla bulinatura praticata in precedenza. La macchina è munita di molti pressori a molla che bloccano ogni singola asse al piano girevole senza permettere che le giunte si allentino.
6. Sul lato opposto della macchina è presente una fresa che taglia via il legno fino a lasciare un disco perfetto con il bordo intagliato a V. Il perimetro del fondo è destinato a incastrarsi nella capruggine, cioè l'intaglio praticato nelle estremità della botte, e a essere serrato solidamente dalla pressione dei cerchi.

LE DOGHE DA SELEZIONATO LEGNO DI ROVERE FRANCESE

1. Il legno da cui la Fabbrica Botti Gamba trae le doghe per le sue creazioni è ottenuto da due sole specie di rovere provenienti da ristrette aree di poche regioni francesi. Il legname viene attentamente selezionato dal produttore che seziona le doghe esclusivamente a spacco per non fendere le fibre. Il legno viene lasciato a stagionare all'aperto per anni affinché la pioggia, il sole, la neve e il gelo portino a compimento l'eliminazione delle componenti fenoliche e la maturazione dei tannini del legno.

Le doghe grezze sono inserite in una macchina che le intesta e toglie lo strato ossidato.
 2. La forma a doppio trapezio si ottiene con la rifilatura delle teste su una levigatrice a nastro con la quale si restringe la tavola alle estremità e si inclinano i fianchi per migliorare l'aderenza. È necessario comunque che le doghe si tocchino in corrispondenza dello spigolo interno. La compressione provocata dai cerchi provvede ad assestare ciascuna dogha su quella adiacente

I CERCHI

1. I cerchi che serrano le barrique sono ricavati da una piattina di ferro dolce, chiamata moietta, larga generalmente 60 mm per le piccole botti e 90-100 mm per le grandi, e lavorati su una calandra a rulli disassati per conferire loro una forma tronco conica. La giunzione è affidata a una doppia chiodatura eseguita con chiodi di ferro ribaditi a macchina.
2. Alla chiodatura segue una rifinitura a mano per eliminare tutte le sporgenze dei chiodi sul lato interno del cerchio che potrebbero raschiare sulle doghe e rovinare il legno durante le operazioni di calzatura. Il fabbro pone il chiodo sul foro dell'incudine e lo batte dall'interno del cerchio fino a far deformare localmente la lamiera.
3. Prima della cerchiatura finale le botti subiscono numerose lavorazioni che potrebbero rovinare la zincatura delle superfici metalliche. Per questo si usa un gran numero di cerchi in ferro "da lavoro", saldati anziché chiodati, utilizzati per tenere insieme le doghe delle botti durante le operazioni di montaggio, serraggio con le corde, tostatura e levigatura. Solo alla fine vengono estratti con una speciale macchina e sostituiti, uno alla volta, con i cerchi definitivi.

www.bottigamba.com



cento garantendo la tenuta stagna.
 3. Dopo la rastrematura, le tavole vengono poste a strati successivi su una pedana la cui larghezza corrisponde allo sviluppo di una barrique. Si alternano doghe larghe e strette fino a trovare una combinazione che copra esattamente la lunghezza in modo da ottenere botti dello stesso diametro.
 4. Non è solo il rovere per il corpo delle barrique a essere curvato: anche i fondi dei tini e delle botti di dimensioni maggiori

devono essere bombati verso l'interno per poter resistere alla pressione idrostatica del vino. Questa caratteristica richiede una particolare cura nella curvatura a caldo e nell'unione delle doghe che, a lavoro finito, risultano essere un settore di un'enorme sfera. Ancor più difficile è l'incisione della capruggine e la costruzione del fondo a forma di ellisse, tipica delle grandi botti piemontesi, settore in cui è richiesta una grande esperienza.





L'ASSEMBLAGGIO E LA TOSTATURA

1. Per costruire una barrique si comincia da un cerchio su cui si pone un fermo di legno. Una dietro l'altra si appoggiano le doghe all'interno tenendole premute con una mano in modo che non cadano.

2. Al termine del "giro" si incastra l'ultima doga in maniera da chiudere esattamente lo spazio rimasto sul cerchio. Nel caso la tavola fosse eccedente o scarsa, se ne cerca una di larghezza più adatta.

3. Si monta un secondo cerchio nel punto più largo della barrique e si pone un bracere acceso all'interno del cono formato dalle doghe. Il calore del fuoco riscalda il legno rendendolo flessibile. Nel frattempo il bottaio bagna l'esterno della botte per inumidire il legno e facilitare la piegatura. Poi si avvolge una corda d'acciaio sulla base più larga e, con un verricello, si chiudono le doghe fino a ottenere una forma simmetrica. Si termina calzando un altro cerchio sull'estremità inferiore.

4. Il legno di quercia della barrique è il responsabile dei sapori e delle fragranze che assume il vino dopo l'invecchiamento. Lo sviluppo del sapore di vaniglia e del bouquet avviene con la tostatura del legno, in parte durante la curvatura delle doghe, in parte con un riscaldamento delle botti già assemblate.

5. Il riscaldamento avviene con braceri posti nelle barrique e alimentati con scarti della lavorazione delle doghe. Il coperchio metallico forato uniforma la trasmissione del calore e la temperatura del legno. Il processo dura circa 40 minuti.

6. L'assestamento delle barrique avviene in una prima fase a mano per ottimizzare la posizione delle doghe e dei cerchi, (da cui il detto "un colpo al cerchio e uno alla botte"). Poi, con questa speciale pressa, si possono togliere senza sforzo i cerchi da lavoro e calzare quelli definitivi in maniera controllata mantenendo un'esatta centratura del legname.

7. La rifinitura esterna avviene su uno speciale tornio attrezzato con grossi mandrini che calzano esattamente sul fondo e sulla bocca della barrique. Il braccio non è altro che una grossa levigatrice a nastro che scorre lungo tutta la superficie. L'operazione avviene in due fasi, spostando i cerchi, per raggiungere tutta la superficie della barrique.

8. Dopo la tostatura l'interno della barrique diventa di un nocciola più o meno intenso. Nella fase successiva una macchina apposita, munita di frese e dischi di taglio, ottiene in un unico passaggio la caprugine (la scanalatura che corre all'interno del bordo della botte) e la parte sporgente, detta pettine.

9. Il fondo si appoggia nella caprugine dopo aver allentato il cerchio in modo da far aprire leggermente le doghe.

10. Aiutandosi con un tubo ricurvo si fa salire il fondo fino incastrarlo nella scanalatura. Grazie all'elasticità delle doghe, il fondo scatta e resta bloccato nel suo alloggiamento.

11. Con un punzone si assesta l'ultimo cerchio in modo da serrare strettamente il fondo tra le doghe e fare in maniera che la chiusura sia stagna.

