PRESSKIT

IN CANTINA

In tutte le attività che svolgiamo in cantina, la prima regola è di intervenire il meno possibile nella fermentazione naturale e nell'affinamento del vino, lasciando che si sviluppi il più possibile indisturbato. In ogni fase della vinificazione, quindi, trattiamo i prodotti della natura con la massima delicatezza, a cominciare dalla vendemmia, che eseguiamo esclusivamente a mano e quasi sempre nelle ore più fresche del mattino. E siccome le condizioni climatiche nei vigneti possono cambiare anche a distanza di pochi metri, suddividiamo gli appezzamenti in microparticelle, da vendemmiare in tempi diversi a seconda del grado di maturazione degli acini. Dopo essere state trasportate in cantina in piccole cassette, le uve passano attraverso una galleria di raffreddamento che le porta a una temperatura di circa quattro gradi, per poi essere sottoposte a una seconda selezione manuale su nastri trasportatori.

In tutti i passaggi da una fase all'altra della vinificazione, trattiamo le uve con la massima cura possibile. Nella nostra cantina, poi, non ci sono né pompe, né lunghi tragitti di trasporto: le uniche tecniche utilizzate per la movimentazione sono la forza di gravità e un sistema di carroponti. I vini, ancora separati per microparticelle vendemmiate, fermentano in piccoli tini d'acciaio (da 50 ettolitri), esclusivamente su lieviti naturali per favorire lo sviluppo degli aromi e il potenziale d'invecchiamento. Dopo questa fase, le uve rosse sono sottoposte a una pressatura delicata in un torchio verticale, e il vino così ottenuto matura – fino a 24 mesi – in piccoli fusti di rovere (barrique) acquistati dai migliori bottai francesi. Due dei nostri vini, lo Chardonnay e l'uvaggio Syrah/Grenache, maturano in parte anche in tini ovoidali in cemento, un materiale poroso e traspirante che conferisce al vino freschezza ed eleganza. Grazie alla loro forma ovoidale, che riproduce la "sezione aurea", questi tini in cemento danno al vino anche più complessità e corpo, e sulle loro pareti interne, prive di giunture, spigoli o fessure, il vino rimane in un continuo microcircolo.

Nella nostra cantina, il lavoro manuale e i principi della gestione sostenibile si fondono con le tecnologie più all'avanguardia, come il controllo automatico della temperatura e dell'umidità. Il pavimento della barricaia, poi, è dotato di un sistema di riscaldamento con cui si può aumentare la temperatura sotto le botti, per riavviare – se necessario – la fermentazione malolattica.