Materiali e metodi

La prova è stata effettuata durante la vendemmia 2020, su varietà Chardonnay. Il vitigno non è classificato come aromatico, ne tantomeno, varietà a forte vocazione tiolica.
Le uve sono state prodotte su vigneto a corpo unico dell'azienda agricola Milazzo, in Campobello di Licata (AG). Lo Chardonnay in questione, innestato su 140ruggeri e coltivato a spalliera con forma di allevamento a doppio Guyot, ha con sesto d'impianto di 2,5X1 e 4000 ceppi per ettaro. La produzione 2020 è stata di 100 quintali d'uva per ettaro.
Il vigneto, irriguo, è situato in posizione collinare ad una quota di 450 metri s.l.m. e il suolo è caratterizzato da una tessitura argillo- calcarea con calcare totale pari al 70,6% e calcare attivo pari al 14,6%.
La prova ha visto due epoche di raccolta nello stesso vigneto: una a maturità tecnologica con alcol potenziale di circa 13 %Vol e una "in sur-maturazione" con 14% vol d'alcol potenziali. Le date di raccolta sono state, rispettivamente il 6 agosto 2020 ed il 12 agosto 2020 e si sono impostate rispettivamente tre tesi sulla prima vendemmia e due tesi sulla seconda vendemmia.
Sulla prima raccolta le tesi, T1, T3 e T2 hanno riguardato rispettivamente, una strategia standard aziendale, una macerazione pellicolare a freddo ed una stabulazione lunga a freddo dei mosti sulle "bourbes".
Sulla seconda raccolta le tesi, T5 e T6, sono relative rispettivamente alla strategia aziendale standard e alla stabulazione pre -fermentativa a freddo dei mosti sulle "bourbes".
Tutte le uve dopo la raccolta sono state poste in cella frigorifera a 10°C per 24 ore.
Le tesi T1 e T5 (standard aziendale), sono state caratterizzate dalla diraspatura delle uve, dopo refrigerazione in cella, e successiva pressatura con pressa sottovuoto.
Direttamente sul diraspato sono stati aggiunti 30 mg/kg di solforosa e 3 grammi per 100 kg di uva, di acido ascorbico. I mosti di sgrondo sono stati uniti ai mosti di pressatura per una resa totale del 68%. I mosti sono stati pompati in vasca di decantazione e refrigerati a 10°C. Sui mosti ottenuti è stato applicato 1 g/hl di enzima pectolitico e dopo 24 ore di sedimentazione statica, sono stati sfecciati e travasati in vasca di fermentazione. Tutti gli spostamenti sono stati effettuati in corrente di azoto. Il mosto, con una torbidità dopo il travaso di circa 70 NTU, è stato portato a temperatura di 15°C e inoculato con un lievito secco attivo la cui scheda tecnica riportava la sua idoneità alla valorizzazione di tutti i profili floreali e fruttati delle varietà bianche e non necessariamente specifico per le espressioni tioliche. I valori di APA erano superiori a 200 mg/litro per cui non sono state fatte integrazioni. A fine fermentazione, dopo circa 2 settimane, il vino a secco è stato solfitato con 30 mg/litro di solforosa e refrigerato a 10°C.
La tesi T3, ha riguardato la macerazione pellicolare a freddo, per cui le uve trattate come nelle tesi T1 e T5, sono state pompate, dopo diraspatura, in un serbatoio refrigerato e coibentato totalmente, dove dopo un'aggiunta di 1 grammo per 100 kg di diraspato di enzima pectolitico e la saturazione dello spazio di testa con ghiaccio secco, sono state a macerare per circa 72 ore alla temperatura di circa 5°C. Al termine della macerazione, la massa è stata svinata e inviata alla pressatura. I mosti derivati hanno garantito una resa del 68%.
Dopo la pressatura i mosti sono stati decantati a freddo, alla temperatura di 10°C, sfecciati e travasati in vasca di fermentazione dove, dopo il raggiungimento di circa 15°C, sono stati inoculati e avviati alla fermentazione alcolica come per la tesi T1 e T5.
Le tesi T2 e T6, riguardanti la prova a stabulazione lunga a freddo sono state caratterizzate dal trattamento delle uve e dei diraspati come per le tesi T1 e T5. I mosti gestiti sempre in condizioni di riduzione, trattati con 1 g/hl di enzima pectolitico, sono stati inviati in serbatoio di decantazione, totalmente coibentato, dove è stata impostata una temperatura di 2°C. I mosti sono stati conservati in questo modo per 20 giorni mettendo in sospensione le bourbes mediante agitatore meccanico, una volta al giorno. Alla fine del periodo di

stabulazione, i mosti sono stati travasati, garantendo lo stesso livello di torbidità delle tesi precedenti e avviati alla fermentazione alcolica alle stesse condizioni delle altre tesi.
Sia i mosti, prima della fermentazione alcolica, che i vini sono stati inviati al laboratorio di San Michele all'Adige presso FEM, dove è stato analizzato il profilo aromatico.