Interempresasmedia
www.interempresas.net

Eneo

TÉCNICAS, EQUIPOS Y PRODUCTOS PARA LA ENOLOGÍA

2019/2 - 13

ENOMAQ 2019

tecnovid

La revolución en los embalajes ecológicos

Entrevista a Mireia Torres, de Familia Torres

Reflexiones sobre la evolución de la viticultura

LA LÍNEA STARS AGILIZA LA ESTABILIZACIÓN TARTÁRICA DE LOS VINOS

Oenodia, la estabilización tartárica sin aditivos

Oenodia quiere crecer en España, y tiene todas las cualidades para hacerlo. Distribuido en nuestro país por Tecnoequip, el fabricante francés está presente con sus equipos de estabilización tartárica por todo el mundo. Su ecoprocedimiento exclusivo de estabilización por membranas ofrece unos resultados sin igual, con grandes ahorros energéticos y garantía de estabilidad.

Nina Jareño

La estabilización tartárica por electrodiálisis es una tecnología en auge, y Oenodia es uno de los mayores exponentes de este crecimiento. La compañía francesa, en continuo crecimiento, cuenta con una larga trayectoria en el mundo enológico.

Para quien no conozca la empresa, "Oenodia es el departamento de enología de la empresa Eurodia, fundada en 1988, que también se dedica al sector azucarero y de lactosueros", nos explica Fabien Requillard, ingeniero comercial de Oenodia. "En 1996 se creó este departamento de enología, cuando la empresa se unió en una colaboración con el Instituto Nacional de Investigación Agronómicas (INRA) de Francia. Tras varios años estudiando la adaptación de la tecnología de electrodiálisis al mundo del vino, se dio el paso de crear este departamento con el propósito de garantizar la estabilización tartárica y encontrar una herramienta precisa para el ajuste del pH (acidificación)".

Oenodia se adapta a las necesidades de cada cliente, con equipos de varios capacidades: en este caso, 12.000 l/h.

Esta tecnología se comercializa hoy bajo el nombre de STARS: "El corazón de nuestro sistema es una membrana que permite, no solamente estabilizar y acidificar, sino también hacerlo sin aditivos. Se trata de un método físico, una alternativa al uso de insumos y productos que están actualmente en el mercado que no afecta a las cualidades organolépticas de ningún vino", afirma Requillard.

La garantía de estabilidad

Si hay algo que diferencia a Oenodia de su competencia es la garantía de estabilidad. Tal y como señala el ingeniero comercial, "trabajamos con empresas internacionales que exportan sus vinos por todo el mundo, por lo que precisan de gran seguridad respecto a la estabilidad tartárica. Hoy en día, el primer problema en lo que se refiere a calidad y el principal motivo de devolución de vinos es la aparición de cristales. Por eso, para los enólogos es imprescindible poder tener la seguridad de que nunca van a enfrentarse a la devolución de un contenedor".

Además, el desarrollo del mercado asiático -que tanto está afectando a muchos sectores- es rápido y se caracteriza por ser muy atento y exigente con los cristales, por lo que resulta indispensable garantizar que no van a aparecer estos problemas.

Por otro lado, la gran ventaja de esta tecnología es que se trata de un proceso físico. "Actualmente el tema de los aditivos está en auge, y en las etiquetas se indica cada vez más los ingredientes que lleva cada producto (especialmente por el tema de alérgenos). Los consumidores quieren saber qué se agrega a cada alimento,

también al vino, y los enólogos demandan menos aditivos para elaborar vinos más naturales. Es curioso que los alcoholes sean los únicos productos alimenticios que no están obligados a detallar sus compuestos en las etiquetas, por lo que sólo se indican los sulfitos y no los aditivos. En enología se utilizan y se agregan muchos productos, especialmente en estabilización, y no se especifican en la etiqueta. A diferencia de los productos 'auxiliares', como las levaduras, son productos que permanecen en el vino y que todos tomamos. Por eso nuestra tecnología tiene tan buena aceptación, porqué es muy respetuosa con el vino y con el consumidor". Y es que al igual que sucede con el arte, la perfección en enología no se consigue cuando no hay nada más que añadir, sino cuando ya no hay nada que quitar.

Asimismo, la exigencia del consumidor se centra en la demanda de productos menos químicos, sin aditivos ni partículas exógenas. Por ello crece la demanda de vinos orgánicos y naturales. "Actualmente, la tecnología de electrodiálisis está prohibida en la UE, cosa que no tiene ningún sentido. En Oenodia trabajamos con bodegas que elaboran vinos orgánicos por todo el mundo ya que nuestro sistema físico sustractivo ahorra una cantidad de energía tremenda, por lo que estamos luchando para que esto cambie. La tecnología puede relacionarse, en el imaginario colectivo, al mundo industrial, pero eso no significa que no ayude a mejorar las cosas".

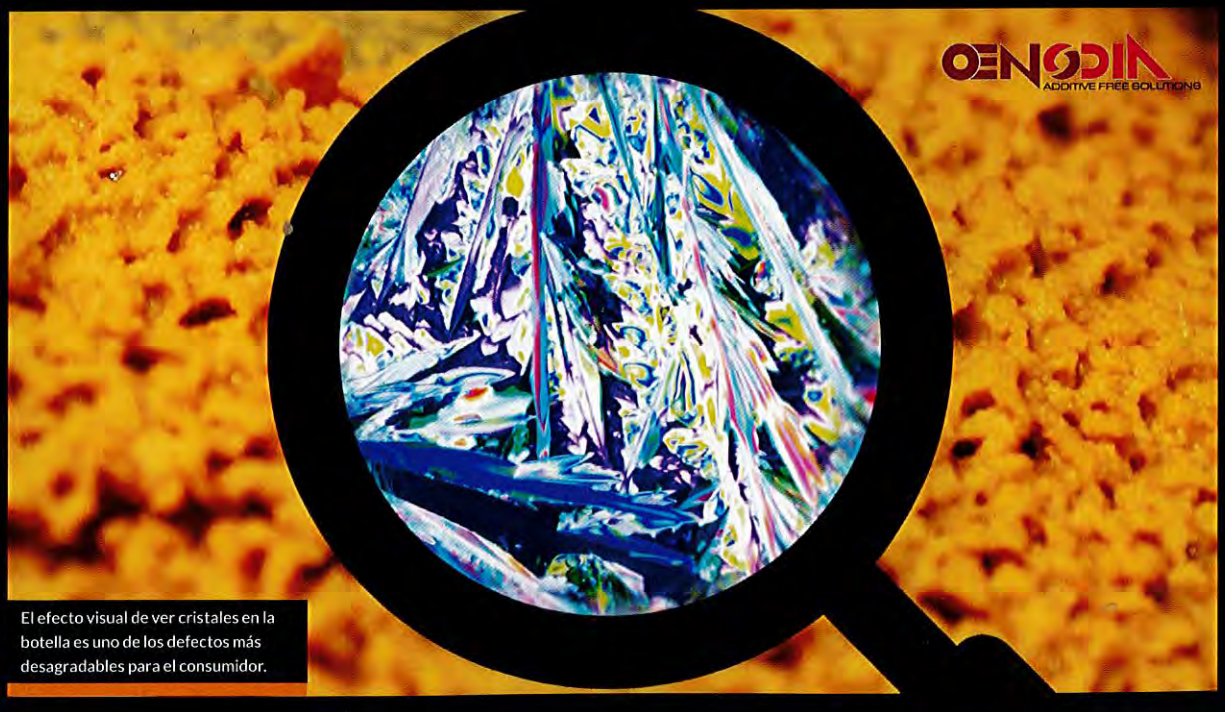
Así, el objetivo de Oenodia con la estabilización no es agregar compuestos externos, sino extraer compuestos inestables (e indeseables) del vino. ¿Cómo lo consiguen? "Utilizamos una membrana específica para extraer iones responsables de la aparición de cristales. Además de todos los aditivos que pueden utilizarse para ello, hay dos métodos físicos desarrollados hoy en día: la electrodiálisis y el frío. La primera de ellas consiste en extraer los iones antes de que se precipiten debido al potasio y ácido tartárico, que existen de forma natural en el vino y lo convierten en un producto inestable. La segunda, la estabilización por frío, consiste en mantener el vino a -4 °C durante varios días para que se precipite por completo y, al terminar, poder filtrarlo".

En este sentido, la gran ventaja de STARS es el ahorro energético puesto que sólo consume 0,2 kilovatios por hectolitro, es decir, una cifra de 8 a 10 veces inferior que un tratamiento de frío. "Este ahorro asciende hasta un 95% en la mayoría de casos", destaca el ingeniero comercial. "Para disminuir la temperatura del vino a -4 °C se necesita mucho desgaste energético, y en países como EE UU o Australia, donde el precio de la electricidad sube sin parar, esta ventaja es muy importante. "Además, el ahorro de vino es tremendo ya que se evitan las mermas generadas por la filtración de los cristales. Y, por último, otra gran ventaja es la reactividad de un sistema que funciona en continuo y evita pérdidas de tiempo o esperas muy largas, además de que los costes de explotación son de un 30 a un 40% inferior".
Aparte, una de las grandes innovaciones de la gama es la STARSLine. "El equipo de electrodiálisis viene conectado al filtro tangencial, para poder estabilizar y filtrar en una sola pasada. De esta manera se prepara el vino para el embotellado de forma continua".

Transparencia y trazabilidad

La creciente necesidad de transparencia es un reto que los fabricantes de la industria alimentaria han tenido que afrontar en los últimos años. El mercado internacional es exigente, y la trazabilidad imprescindible. "Nos hemos dado cuenta de que los distribuidores son los que más demandan transparencia y trazabilidad por una cuestión de seguridad alimentaria. El consumidor quiere saber qué contiene el producto que toma, por lo que la industria debe adaptarse a ello. Los grandes importadores, especialmente grandes hipermercados, son los que demandan más información y los que más serios se ponen con este tema, porque se juegan mucho". En el caso español, sin embargo, "todavía no se está tan concienciado con esto, aunque es el camino a seguir", subraya Fabien Requillard.

En esta línea, en cuanto a factores logísticos, STARS permite una planificación de la producción más precisa, "una solución just in time" que se adapta a las necesidades actuales del mercado nacional. STARS se adapta y se ajusta a todos los niveles de inestabilidad gracias al aparato de laboratorio Stabilab.



El efecto visual de ver cristales en la botella es uno de los defectos más desagradables para el consumidor.

Equipo de estabilización por membranas de 1.500 l/h de capacidad.

100% de efectividad

No hay nada que garantice mejor el beneplácito de los clientes que el feedback con ellos: "Actualmente tenemos 250 clientes y llevamos más de 20 años trabajando en esto... Jamás hemos tenido una sola devolución ni queja. Nos preocupamos por absolutamente todos los equipos instalados, incluso los que vendimos hace 20 años, y el feedback es increíble".

Oenodia está presentes en más de 20 países, aunque históricamente su presencia ha sido mayor en Francia e Italia. "En los últimos años hemos crecido mucho y estamos presentes en Rusia, en Ucrania, en Reino Unido, en España, en Australia, en zonas de Sudamérica como Chile o Argentina... En Estados Unidos hemos tardado en entrar debido a que el tamaño de las empresas es muy grande, pero es un mercado con un desarrollo tremendo y de gran potencial donde tenemos clientes muy significativos".

Tal vez ahí reside el éxito de Oenodia, en adaptarse a cada situación: "Creo que una de las mayores ventajas competitivas con la que contamos es que al pertenecer a un grupo grande que trabaja en otros sectores, tenemos un departamento de ingeniería capaz de estudiar cada caso y adaptar nuestros equipos desde grandes plantas a empresas pequeñas. Sin ir más lejos, hace un tiempo implantamos un equipo capaz de gestionar 18.000 l/h en Estados Unidos y la misma tecnología la hemos vendido en equipos de 1.500 l/hora en Rusia o Inglaterra. La mayoría de nuestros clientes son bodegas medianas, pero podemos responder a cualquier tamaño de empresa. Creo que el camino a seguir es adaptar nuestro producto a cada bodega, diseñando de forma particular cada equipo para que sea lo más eficiente posible", afirma Fabien Requillard.

Para las bodegas pequeñas que no pueden asumir una inversión grande para adquirir un equipo propio, la empresa cuenta con el servicio a domicilio. "En Francia hace mucho tiempo que nos funciona, tenemos 13 unidades móviles que pueden atender a todas aquellas pequeñas bodegas que precisan este servicio. En España, nuestro distribuidor Tecnoequip tiene 2 equipos viajando constantemente, desde Cataluña hasta Galicia".

El equipo de electrodiálisis STARSse conecta al filtro tangencial para estabilizar y filtrar en una sola pasada.

El balance correcto entre pH y estabilidad tartárica

La acidez de los vinos ha ido disminuyendo constantemente durante los últimos 20 años debido al cambio climático, alterando su perfil sensorial y su color. El aumento de la acidez se ha convertido en un gran reto para los enólogos, por lo que desde Oenodia ofrecen el equipo STARS con unas membranas específicas para lograr un control preciso y natural del pH de los vinos.

STARS es una tecnología innovadora, continua y sin aditivos que extrae el exceso de potasio, ajustando así el pH al nivel deseado, restaurando frescor y permitiendo minimizar la adición de sulfitos para una estabilidad microbiológica óptima. Los equipos se adaptan a todas las necesidades: de 15 a 240 hl/h.

Oenodia cuenta con un servicio a domicilio para las bodegas que no pueden asumir la inversión de un equipo propio.

España, un mercado especial

El mayor desarrollo en estabilización tartárica que se ha hecho en España ha tenido lugar en Catalunya, debido a la elaboración del Cava. La crisis ha marcado mucho el mercado, haciendo que las prioridades de muchas bodegas españolas se centren en lo económico y no en otros campos. El ingeniero comercial de Oenodia subraya que "en general, aún hoy en España prevalece el precio por encima de otros factores y nuestro sistema se puede ver como una tecnología cara, pero creo que es una cuestión de prejuicios e ideas establecidas que no tienen bases fuertes. En Australia o en Estados Unidos, por ejemplo, conocen perfectamente y al detalle el coste operativo de los sistemas en frío. En España, en cambio, no se indaga tanto en la información precisa. Lo que explica nuestro éxito frente a los sistemas en frío es una mayor rentabilidad, así como la facilitación del proceso. No convencemos solamente al enólogo, sino también al director financiero que ve como los números económicos mejoran.•

didac mendez s.l.

Exponemos una de nuestras máquinas en el stand de Surjet Pabellón 5 – Calle A stand 17/21 Visítenos!!!

New DMR - SF5

INNOVACIÓN | PRECISIÓN |

Nueva máquina rotativa de formato económico, un mismo formato puede procesar botellas geometricamente similares.

- Dosificación de envases en la estrella de entrada mediante doble banda exenta de formato.
- Estrella de entrada y salida mediante pinzas de sujeción aptos para diferentes tamaños de envase y geometrías similares.
- Diseñada para producciones de 3000 envases / hora.
- Control centralizado de la máquina en pantalla táctil a color de parametrización fácil e intuitiva.
- Alta precisión de etiquetado gracias a un sistema de entrega de etiqueta por posición real.

DIDAC MENDEZ S.L.
Etiquetando ideas...

C/Solsones 21 - Castellar del Vallès
correo@didacmendez.com
+34 93714241