

PLUVIATANK

容量从50HL至1200HL的经典瀑布式发酵罐

近年来，由于新技术的应用，对发酵中葡萄汁的酒渣浮出形成的酒帽可以采取很多种措施。酿酒罐制造商很多可以提供各种类型的酿酒罐：旋转式，桨式，活塞式，带耙式，带泵的等等，可只有Albrigi srl公司能够为其客户提供一系列7种完全不同的酿酒罐，满足新加工策略或按照酿酒葡萄品质所要求的各种需要。

压帽工艺是酿酒传统中最古老的方式之一。Laborde指出，这种方式早在18世纪初就已为人熟知。

目的是从破碎的葡萄中萃取多酚物质。

根据第戎大学的M. Feuilleat教授的研究，葡萄中酚类化合物的分配归纳如下：（12种葡萄的平均值）

葡萄皮：36%的单宁和着色物质

葡萄核：38%的单宁

葡萄肉：6%的着色物质

综上所述，加工酒帽非常重要，更为重要的是“在红葡萄酒酿造过程中浸渍的前几日萃取花色苷，使得发酵中的单体花色苷浓度迅速达到最大值”。（来自佛罗伦萨大学的Mangani-Favilli-Buscioni-Vicentini）。

因此，采取不同的策略或可以定制加工流程的酿酒罐，对于红葡萄酒汁的正确加工十分重要。

不同的变量促进扩散运动，我们知道的化学变量，如乙醇，乙醛及其它可能的发酵产物；以及物理变量，如系统及直接在酒渣表面进行的机械干预。Di Stefano教授的最后这些肯定，证实了具有在方式和时间上定制设备的必要性。

PLUVITANK是新一代酿酒罐部件，配有尖端技术应用和措施。

该发酵罐的设计创新在于通过重力使得酒帽浮出。

发酵罐上方放置了一个具有累积功能的贮存罐，通过打开专用阀，使用设定的葡萄汁体积在几秒钟内可以完全使酒帽下沉。

专用阀的特殊构造使流出的葡萄汁铺展于浮出酒渣的整个表面，浸没全部酒帽，进行有效干预并有利于聚亚苯基及芳香物质的溶解。

淋皮，旨在沥滤酒渣“是在浸渍过程中发生的普遍现象的主要参数。执行的次数及时间可以极大地改变所获得产品的特性。但是，需要强调的是，像所有机械操作一样，如果操作不当，会导致葡萄皮被撕裂。” Vivas.

酒渣作为副产品使得生产成本增加，减缓静态澄清的过程，吸收大量的花色苷是因为其由固体部分组成。

ALBRIGI Technologie赞同上述观点，并为PLUVIATANK配备了一个连接控制面板的软件，可以在强度(使用葡萄汁的体积)和频率方面设定酒帽管理。该面板还可以控制：

- PLUVIATANK配有的外部保温袋的温度；
- 用于获得空间开口的实用功能性配件闸门；
- 开始及停止酒渣萃取。

由于操作简单，必要时也可以将上方贮存罐用作混合器，将产品添加到发酵的葡萄汁中，避免使用外部泵进行繁琐的临时管道施工。

发酵完成时，可以轻松快速地拆卸内部设备，将PLUVIATANK作为普通的贮存罐使用。

为PLUVIATANK配备大量-微量-充氧站(可选)，可以：

- 在发酵阶段进行大量充氧可以保证酵母细胞的活力及更新，将干葡萄保持多日并获得高酒精度。

在发酵完成阶段进行微量充氧。Moutounet教授对这一技术的目的做出了肯定：“人们普遍认为，酚类化合物是消耗葡萄酒氧气的罪魁祸首。乙醛是红葡萄酒着色材料演变的关键化合物，它由乙醇氧化而来，是花色苷与单宁之间缩合反应的桥梁，形成颜色鲜明稳定的化合物。微氧作用技术的另一个主要方面是，在其结构形成及协调阶段，复杂果香增加，植物特性消失，增强减压力”。

