

I processi produttivi di Mondial Sughero

IN FORESTA

L'estrazione della materia prima, fase iniziale del ciclo di trasformazione del sughero, consiste nel distacco del sughero dal tronco, viene effettuata tra maggio e agosto, quando l'albero rilascia facilmente la corteccia sugherosa, senza provocare danni ai tessuti vegetali sottostanti.

Questa operazione, svolta con un'accetta e dei coltelli affilati da operai specializzati, chiamati **estrattori o scorzini**, si articola in due tagli orizzontali alla base del tronco e in alto, quindi due incisioni verticali, e nel far leva con il manico della scure per staccare la corteccia di sughero.

La decortica avviene ad intervalli regolari di circa 10-12 anni, quando il tronco ha raggiunto una circonferenza di 30 o 40cm, cioè fra il 20 e 25 anno di età della pianta, e quando il suo spessore ne permette la lavorazione.

La prima estrazione, detta **demaschiatura o scorzatura**, fornisce il cosiddetto sughero MASCIO, vergine o sugherone che incide per il 15% sull'intera produzione mondiale, di scarsa qualità (ruvido, poroso e legnoso), inadatto alla lavorazione e destinato alla macinazione per la produzione di agglomerati.

Il sughero delle estrazioni successive, detto sughero gentile o femmina, presenta una struttura più regolare (liscio, compatto, leggero, elastico e impermeabile), si presta meglio ai processi di trasformazione, ha un maggiore valore economico, rappresenta l'85% della quantità estratta ed è destinato al 60% alla produzione dei tappi, per il 30% alla macinazione per la produzione degli agglomerati e per il 10% alla produzione di solette per le calzature.

IN AZIENDA

Una volta estratto dalla pianta e prima di essere sottoposto al processo di lavorazione, il sughero viene trasportato presso luoghi di raccolta, dove viene sele-

zionato e separato, in base alle caratteristiche qualitative, il sughero maschio dal sughero femmina a sua volta classificato in buono, scarto e macinazione.

Il sugherone è destinato alla macina, le plance di sughero gentile vengono accatastate in pile nei cortili delle aziende e lasciate stagionare per un periodo generalmente compreso tra sei mesi e due anni, durante il quale le plance perdono la loro umidità.

Trascorso tale periodo, il sughero è pronto per la bollitura, fase in cui vengono eliminati i parassiti contenuti nella corteccia, viene abbattuto il contenuto di sostanze idrosolubili, viene espulso il tannino e altre sostanze. La bollitura avviene per circa un'ora, in caldaie o vasche rivestite di rame o in acciaio inox, nelle quali l'acqua viene portata ad una temperatura di poco inferiore ai 100°C. Questa operazione garantisce l'effettiva pulizia del sughero che inoltre perde la sua curvatura appiattendosi.

Dopo la bollitura, il sughero viene talvolta sottoposto ad un'altra operazione, la raschiatura, che elimina la parte più esterna e i residui presenti nella corteccia. Ultimate queste fasi, mentre gli scarti di sughero gentile vengono destinati alla produzione di agglomerati, la restante parte viene riclassificata e avviata ad ulteriori processi di rifilatura tramite la tiratura in bande, fase a cui segue la quadrettatura e/o la fustellatura (manuale o meccanizzata) che da origine al turacciolo grezzo, che verrà poi ulteriormente rifinito.

LE QUALITÀ DEL SUGHERO

Grazie alla sua particolare struttura cellulare, il sughero possiede importanti proprietà fisiche: leggero, elastico, comprimibile, resistente e impermeabile ai liquidi e ai gas, isolante termico, correttore acustico, in grado di assorbire le vibrazioni, possiede un elevato coefficiente di attrito e di conseguenza elevato potere di adesione, resistente all'usura, chimicamente inerte, difficilmente infiammabile e durevole.

In campo enologico queste caratteristiche rendono il sughero l'ideale chiusura delle bottiglie di vino, ma queste peculiarità innate non limitano i produttori di tappi in sughero nell'approfondire le ricerche e i controlli di qualità,

anche con notevoli investimenti per migliorare costantemente le qualità del tappo di sughero e evitare un difetto, il “sapore di tappo”, causato principalmente dalla contaminazione da parte di TCA (Tricloroanisole) e che impatta sulle proprietà organolettiche del vino.

Tutti sanno che il “sapore di tappo” può dipendere da diversi elementi, non imputabili solamente alla lavorazione del sughero, ma anche alla cura e al mantenimento della foresta, all’ambiente della cantina e dei prodotti qui impiegati.

Tutte le aziende costantemente ricorrono a laboratori di ricerca avanzata, interni alle aziende o convenzionati, per il controllo di qualità dei prodotti che viene effettuato per assicurare la rispondenza e la salubrità degli stessi ai clienti sempre più attenti e esigenti. A sostegno della filiera, della cura della pianta alla produzione del prodotto tappo e alla conservazione del vino in cantina, diverse organizzazioni, *FSC Italia*, *C.E.Liège*, si sono attivate per formalizzare procedure e disciplinare la filiera del sughero e il mondo viti-vinicolo

Adeguarsi e rispettare procedure, norme, regole assicura un processo ed un prodotto di qualità sia alle cantine che al consumatore finale.

L’importanza del settore del sughero risulta certificata secondo il rispetto di standard ambientali, definiti dal *Forest Stewardship Council*, e secondo le prescrizioni del *Codice Internazionale per la produzione di tappi di sughero*, denominati *Systecode*, il cui rispetto autorizza alla certificazione di processo *C.E.Liège*.

PRODOTTO

Il sughero manifesta il suo particolare valore e qualità nella produzione di tappi per vini di eccellenza, dal momento che in enologia viene utilizzata solo la materia prima migliore, concentrando così i maggiori investimenti in tecnologia da parte dei trasformatori di sughero.

Il tappo è una delle parti più importanti e delicate del processo che porta il vino in tavola, il compito di ciascun tappo è impedire che l’ossigeno contenuto nell’aria possa venire a contatto con il vino, così proteggendo, ne evita l’ossidazione e l’alterazione di gusto e odore. È leggerissimo

e la sua naturale tendenza a seccarsi e a restringersi si combatte mantenendo bagnato e “nutrito” costantemente dal vino stesso, con cui convive: in questo modo riesce a mantenere elastico e, una volta all’interno del collo della bottiglia, aderisce completamente alle pareti.

Per questo motivo gli esperti consigliano di conservare le bottiglie chiusa da un tappo di sughero in posizione orizzontale o leggermente inclinata, come avviene negli appositi contenitori delle migliori cantine. Il sughero naturale è un compagno ottimale tra il contenuto della bottiglia, oggetto del lungo lavoro dell’enologo in cantina, e il momento del suo consumo.

Il tappo di sughero, grazie alla deformabilità e la configurazione delle celle del sughero, garantisce una pressione costante lungo la superficie interna del collo della bottiglia, attraverso una spinta trasversale, regolabile con la scelta opportuna tra diametro del tappo e del collo della bottiglia. L’elasticità massima del sughero permette al tappo di svolgere la sua funzione dentro la bottiglia, ma anche di ritornare alle dimensioni originali nel giro di qualche minuto una volta estratto.

L’estraibilità del tappo infine è assicurata da un trattamento di superficie o da una lavorazione che ne impedisce lo sbriciolamento. Nel caso di un sughero perfetto il comportamento tipico è quello di un tappo di “champagne”, facilissimo da osservare, costituito da materiale perfettamente selezionato.

RICICLO

Il sughero è una materia naturale sempre viva, durevole nel tempo e riciclabile infinite volte, ecosostenibile ed ecologica, una risorsa da valorizzare.

I tappi, principale prodotto del sughero, sono biodegradabili e per la loro qualità si prestano al riciclo per produrre pannelli fonoassorbenti, termoisolanti, componenti per calzature, tovagliette, sottobicchieri, casalinghi, e tanto altro. In Italia diverse organizzazioni si occupano di campagne di sensibilizzazione al riciclo di sughero, come *Rilegno*, il *Consorzio nazionale per la raccolta, riciclo e recupero degli imballaggi di legno e di sughero*, impegnato ad attivare una catena

ecologica per il riutilizzo dei tappi in sughero, la cooperativa sociale *Arti&Mestieri*, specializzata in bio-arredamento e bio-edilizia, impegnata nell'attività di raccolta e di riciclo dei tappi in sughero che, rimacinati, riprendono vita in pannelli, realizzati con il granulato di sughero, che aumentano l'isolamento termico delle costruzioni e ne migliorano l'efficienza energetica, contribuendo così ad una diminuzione generale dei consumi di energia e di emissione di CO₂, e come fa anche l'associazione di volontariato *Onlus A braccia Aperte*, impegnata sia nell'attività di sensibilizzazione che di raccolta.

I produttori di sughero naturale della Sardegna promuovono una campagna nazionale di sensibilizzazione al riciclo dei tappi in sughero naturale, mossi dal rispetto per la tutela ambientale e dal risvolto economico della filiera generabile dai tappi usati se riciclati.

STAGIONATURA

La stagionatura delle plance è una procedura che si effettua su tutto il sughero destinato alla produzione di tappi naturali. La stagionatura consiste nel lasciare all'aria aperta il sughero per un tempo minimo di sei mesi. Durante questa fase, il sughero subisce un assestamento dimensionale e perde parte della polvere rossa contenuta nelle lenticelle (pori).

L'area destinata alla stagionatura è costituita, da un cortile attiguo allo stabilimento dove sono stivate le forniture di sughero, identificandole per macro aree di provenienza. L'estrazione del sughero avviene nei mesi tra maggio e agosto.

SELEZIONE

Il sughero, inizialmente scaricato nel cortile in cassette, deve essere, appena possibile, impilato in maniera ordinata (stivaggio). A questo punto degli operatori specializzati provvedono alla selezione delle plance in base allo spessore, al poraggio e agli eventuali difetti. Lo stivaggio si effettua con la crosta verso l'alto, ciò per facilitare la circolazione dell'aria e lo scolo dell'acqua.

Le stive così ottenute sono identificate con dei cartelli contenenti le indicazioni riguardanti la qualità ed il tipo di sughero e l'area di provenienza, identificata con il numero di lotto.

PREPARAZIONE DELLE FASCE

Le plance di sughero, prelevate dai cortili di stagionatura, vengono trasportate presso il locale – caldaia dove, su una griglia in ferro battuto, sono organizzate manualmente nelle cosiddette "fasce" per sottoporle alla bollitura.

Le fasce sono dei parallelepipedi ottenuti sistemando le plance ordinatamente a strati, in ogni strato le plance sono orientate longitudinalmente tutte verso una direttrice. Le direttrici sono alternate ortogonalmente ad ogni strato. Le plance sono sistemate con la crosta in alto (schiena).

BOLLITURA DELLE FASCE

Ha lo scopo di pulire il sughero, estrarre le sostanze idrosolubili, aumentarne lo spessore, e migliorarne la morbidezza ed elasticità. Le fasce devono essere imbracate ed immerse nella caldaia tramite un carro ponte. La caldaia è una vasca in acciaio inox riempita con circa 6 metri cubi d'acqua mantenuta bollente da un bruciatore sotterraneo. Sopra la caldaia è disposto un dispositivo a tiranti che permette di comprimere le plance della fascia con una seconda griglia, consentendo quindi la completa immersione delle fasce.

La bollitura delle plance deve essere effettuata per almeno 60 minuti, in modo da rendere il sughero più morbido e plastico per la successiva spianatura. Dopo circa 60-75 minuti le fasce sono prelevate con il carro ponte dalla caldaia, stivate ed organizzate in maniera ordinata una sull'altra (molatura) in modo da ottenere il miglior appiattimento delle plance, per azione di alcune travi in legno o griglie di metallo che vengono posate su ogni fascia per almeno due giorni. L'appiattimento delle plance facilita la lavorazione successiva dei tirabandisti.

I sugheri particolarmente duri devono essere bolliti due volte alternando un tempo di riposo all'aperto tra le due bolliture. Il sughero bollito, ordinato in stive, è contrassegnato con il numero di lotto e la data di bollitura. Dopo un intervallo di circa 8-10 giorni, il sughero può essere prelevato per la lavorazione.