Marina Ferrari

Non ci accontentiamo!

LA CANTINA MODENESE SETTECANI DI CASTELVETRO, CHE NEL 2016 AVEVA GIÀ OTTENUTO LA CERTIFICAZIONE VIVA DI PRODOTTO PER UNO DEI SUOI LAMBRUSCHI, NEL 2019 CONFERMA E AMPLIA IL PRESTIGIOSO RICONOSCIMENTO A LIVELLO AZIENDALE E SI PREPARA A ESTENDERE IL CAMPO DI APPLICAZIONE ANCHE AL SUO PIGNOLETTO DOC.

È un'azienda in crescita la Cantina Settecani, una realtà che anche quest'anno, oltre ad aumentare il suo fatturato in Italia del 10%, ha puntato con decisione ai mercati internazionali, partendo dall'Asia, continente in cui viene commercializzato il 70% delle sue vendite oltreconfine. Nata nel 1923 nel cuore del Grasparossa, Cantina Settecani prende il nome dalla frazione in cui è posta, ai confini delle località modenesi di Castelvetro, Castelnuovo Rangone e Spilamberto. I cardini su cui essa fonda tutta la sua attività sono intrinsecamente collegati all'ambiente e alla zona d'origine: un profondo rispetto del territorio, il desiderio di mantenere un saldo legame con le tradizioni, per non snaturare il prodotto - ottenuto dalle uve esclusivamente modenesi dei 200 soci viticoltori - e la sostenibilità dell'intera filiera, dalla campagna all'imbottigliamento.

Migliorare le performance della filiera

Nel 2016 il Ministero dell'Ambiente, della tutela del territorio e del mare aveva già riconosciuto il conseguimento del protocollo VIVA al prodotto della Cantina 7 Bolle Lambrusco Grasparossa di Castelvetro DOP, vinificato con metodi tradizionali e uve provenienti dai vigneti degli associati, "primi garanti della qualità nel rispetto della natura e della genuinità". Un riconoscimento molto prestigioso, questo, nato per misurare e migliorare la performance di sostenibilità della filiera vite-vino e attestante un'importante riduzione degli indicatori 'aria' (Carbon Footprint), 'acqua' (Water Footprint) e 'vigneto'. Nel 2018 lo studio relativo al lambrusco è stato rinnovato e integrato, prendendo in considerazione anche il conseguimento della certificazione per l'intera organizzazione, sempre secondo la ferrea regolamentazione - lunga e complessa da ottenere - che rende riconoscibili i vini e le aziende completamente sostenibili, che sono prodotti e producono senza nuocere in alcun modo al territorio. Così, nel 2019, la certificazione VIVA è stata assegnata anche a tutta la realtà aziendale e ha dato modo alla Cantina di rientrare tra quelle poche aziende in Italia che, per prime, hanno ottenuto questo tipo di riconoscimento.

Oltre 1 milioni di euro di investimenti

«Il nostro approccio green è partito diversi anni fa, ben prima del riconoscimento VIVA, senza dubbio tra i più prestigiosi in termini di sostenibilità – dichiara Paolo Martinelli, Presidente della Cantina Settecani –. Tra il 2018 e il 2019 abbiamo previsto un investimento molto importante, di oltre un milione di euro, per attivarci al meglio nell'ottimizzazione del risparmio energetico dell'azienda. Il processo è ancora lungo, ma abbiamo già raggiunto un traguardo importante. È stato attuato, ed è tuttora in corso, un programma di miglioramento che prevede, da parte dei soci conferitori, la riduzione

Nelle due immagini la nuova sala con il sistema di gestione delle fermentazioni

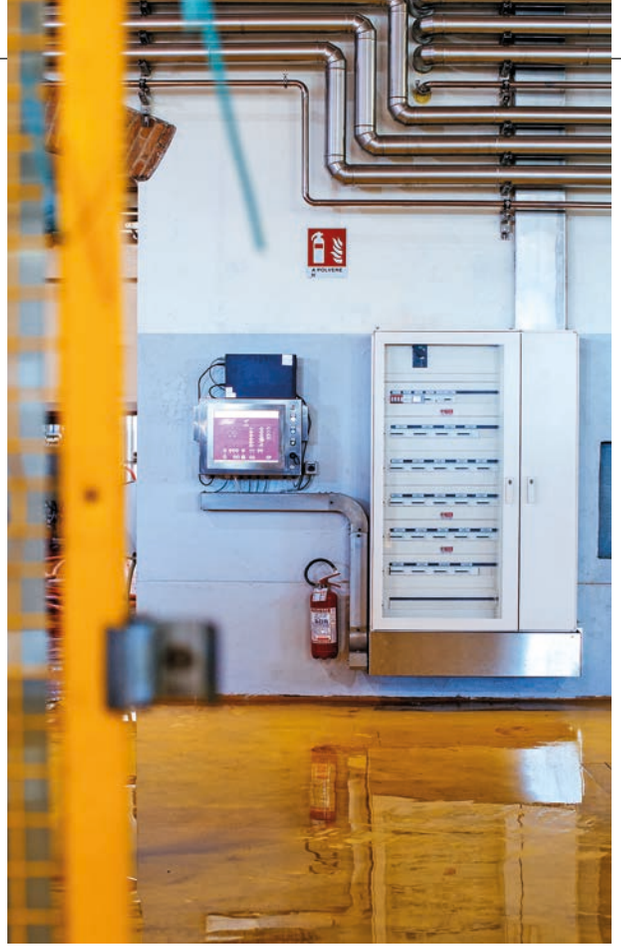
Il nostro segreto? Le microvinificazioni

«Proponiamo al consumatore finale, sempre più esigente, vini dall'ottimo rapporto qualità/prezzo ma con elevati standard qualitativi, realizzati con varie tipologie di uva, in primis quelle di collina, frutto di una coltura sostenibile e costituenti un patrimonio di biodiversità che consiste in un arricchimento anche per il paesaggio. I nostri sono vini rotondi, corposi, frizzanti, fruttati, con aromi di rosa e more; freschi e avvolgenti, si sposano perfettamente alla ricca gastronomia del territorio, e non solo. Le caratteristiche eccellenti che li contraddistinguono, però, derivano anche dalla sfida intrapresa di valorizzare separatamente le uve, selezionate con attenzione in base ai territori - un'operazione che fino a una decina di anni fa non veniva messa in atto -, il tutto tramite microvinificazioni ad hoc eseguite con cura attraverso tecnologie all'avanguardia, ma sempre nel rispetto delle metodologie tradizionali. Oggi abbiamo raggiunto il massimo della nostra potenzialità produttiva: realizziamo una media - in aumento - di 1,2 milioni di bottiglie l'anno. Il nostro prodotto di punta, e senza dubbio il più ecosostenibile, è il 7 Bolle Lambrusco Grasparossa di Castelvetro DOP, al quale, nel 2016, è stata riconosciuta la certificazione VIVA. Questo prodotto, la cui etichetta è rigorosamente dotata di QR code legato al Ministero dell'Ambiente, con tutti i dati relativi ai disciplinari di produzione, di recente si è aggiudicato anche la medaglia d'argento al Concorso enologico internazionale "Città del Vino", un secondo posto che si aggiunge a un altro premio ricevuto quest'anno nell'ambito di Vinitaly, durante il quale il nostro Lambrusco Grasparossa di Castelvetro Vini del Re è stato giudicato come il miglior vino frizzante dalla Guida internazionale 5 Stars Wine. Un duplice risultato positivo, dunque, frutto di un lavoro di squadra che dura da anni».
Paolo Martinelli, Presidente Cantina Settecani

degli impatti ambientali e il perfezionamento dell'esito degli indicatori di sostenibilità VIVA, in un progetto che parte dalla campagna e va coinvolgendo tutta la filiera». In particolare, in Cantina sono state apportate migliorie a livello strutturale, con interventi volti a implementare l'efficienza degli impianti produttivi e l'acquisto di attrezzature per ottimizzare la gestione delle risorse idriche, tramite sistemi automatici di lavaggio delle autoclavi e non solo; è stata aumentata, inoltre, la qualità dell'ambiente di lavoro, reso più salubre e sicuro, a beneficio del personale impiegato.

Risparmio energetico e imballaggi più leggeri

«È stato importante – continua Martinelli – provvedere all'installazione di sistemi automatici di lavaggio delle autoclavi, ma abbiamo anche scelto imballaggi meno pesanti, quindi meno impattanti sull'ambiente, con una significativa riduzione dell'indicatore 'aria' (ovvero la CO_2 equivalente associata alla fase di produzione del packaging - ad esempio della bottiglia o della scatola di cartone) e una diminuzione del consumo di materia prima e, di conseguenza, dei kg di rifiuti prodotti nella fase di fine vita degli imballi primari e secondari del vino. Abbiamo poi provveduto alla coibentazione delle tubazioni trasporto vino - per ridurre le dispersioni termiche -, al rifacimento dell'impianto di distribuzione della linea 'freddo' - per migliorare la resa di tale impianto, con conseguente risparmio di frigorie - e all'installazione di un sistema di gestione centralizzato delle autoclavi, impiegato per controllare al meglio il processo produttivo». Con l'intento di risparmiare sull'energia consumata, infine, l'illuminazione dei locali della Cantina è stata interamente sostituita con lampade a led ed è



La linea di imbottigliamento

La centralina di gestione delle autoclavi che ottimizza l'uso del "freddo" in cantina

stata installata una caldaia per la produzione di acqua calda per i lavaggi e l'igienizzazione delle attrezzature e dei vasi vinari, il che comporta altri vantaggi in termini di riduzione di emissioni di CO_2. «Tutta questa serie di interventi porta a un risparmio energetico notevole e al miglioramento qualitativo dei prodotti finiti».

Sempre più green

Gli spostamenti in azienda avvengono già in gran parte a metano, ma il proposito futuro, sempre per minimizzare le emissioni di CO_2, è quello di avvalersi della mobilità elettrica per i dipendenti, i piccoli trasporti e tutte le movimentazioni aziendali. «Nel frattempo, per il conferimento delle uve, abbiamo calendarizzato e limitato al massimo i trasporti – spiega il Presidente –, anche per evitare disagi a chi è vicino a noi. Vorremmo poi installare, prossimamente, anche un impianto fotovoltaico e, progetto altrettanto ambizioso, coinvolgere, tramite incontri formativi, più produttori in questo percorso di consapevolezza sull'impatto ambientale. È in programma, inoltre, la realizzazione di una piazzola per il lavaggio delle attrezzature di campagna, che permetterà il recupero delle acque e il loro corretto smaltimento come rifiuti». Acque, quindi, che non verranno più disperse sul suolo, ma raccolte e smaltite presso aziende autorizzate, con conseguente diminuzione della cosiddetta "impronta di acqua grigia" e delle potenziali contaminazioni della matrice acque/suolo. «Per quanto riguarda le piazzole, nello specifico, stiamo elaborando un progetto, in collaborazione con l'Università di Piacenza, denominato "Minerva": realizzeremo una piazzola che permetterà la depurazione delle acque di lavaggio dei mezzi agricoli e la sua filtrazione in bio-bed, il che consentirà il risparmio non solo dell'acqua, riutilizzabile a scopo irriguo, ma porrà rimedio all'inquinamento puntiforme, un'emergenza nazionale, la principale causa di inquinamento di falde e pozzi. Lo scopo è quello di ottenere, ogni anno, una significativa evoluzione degli indicatori VIVA». Altro progetto in cantiere, infine, è la realizzazione di più cabine idrometeorologiche per un'agricoltura di altissima precisione, che consenta un risparmio anche sui trattamenti fitosanitari.

Puntiamo sul territorio e sulla località

In poche parole, la linea di condotta della Cantina modenese è più che virtuosa e, peraltro, sembra essere appena iniziata. «I consumatori hanno una sensibilità sempre maggiore in fatto di sostenibilità – afferma Martinelli –: notiamo un grande interesse da parte loro e la volontà di informarsi; per questo, anche nella GDO, stanno partendo importanti progetti in questo senso. Noi, dal nostro canto, cerchiamo di attuare un'accurata selezione anche dei fornitori della Cantina, scegliendoli tra quelli che rispondono maggiormente ai nostri criteri di ecosostenibilità e, senza peccare di presunzione, in linea di massima, da questo punto di vista, ci sentiamo un passo avanti rispetto a molte altre aziende. Il nostro obiettivo è sicuramente quello di continuare a valorizzare il nostro territorio, restando sempre fedeli ai disciplinari di produzione, mantenendo un ottimo rapporto qualità/prezzo e aumentando la quantità di vino imbottigliato. Siamo certi di non sbagliare scommettendo sulla località: le nostre uve, quelle di collina in particolare, sono uniche per resa e profumi e sono molto apprezzate e ricercate dal mercato, anche estero. Basti pensare che molto spesso gli stranieri vengono a visitare la Cantina proprio per vedere con i loro occhi dove realizziamo i prodotti e dove vengono coltivate le nostre varietà di uva! Per il 2020 – conclude il Presidente – ci riproponiamo di mantenere attive le importanti certificazioni VIVA acquisite, di organizzazione e di prodotto, e, tramite l'aggiornamento degli indicatori relativi alla vendemmia 2019, puntiamo a estendere il campo di applicazione e il riconoscimento anche al Pignoletto DOC 7 Note». ■

Una linea automatica moderna

La linea di imbottigliamento della Cantina Settecani è una linea automatica all'avanguardia, che richiede la presenza di tre sole persone. L'impianto, infatti, è stato del tutto rinnovato di recente e, ad oggi, gli operatori non spostano più nulla a mano: tutto il ciclo viene eseguito esclusivamente dalle macchine, dal depallettizzatore alla pallettizzazione finale, garantendo sicurezza ed efficienza. «Da poco abbiamo acquistato anche una nuova etichettatrice, più performante – rivela il Presidente, Paolo Martinelli –: questa macchina, senza l'utilizzo di alcun tipo di colla - che sarebbe di difficile smaltimento -, ci permette di predisporre più formati di etichette adesive, consentendoci di rispondere alle sempre maggiori richieste di packaging diversificati».

© RIPRODUZIONE RISERVATA