

Dal 1775

Garbellotto
L'ARTE DEL BOTTAIO®

Dal 1775



Vecchio stabilimento degli anni '30
(primo dopo guerra).

DUE SECOLI DI ESPERIENZA



Vecchio stabilimento degli anni '30
(primo dopo guerra).



Veduta aerea dell'industria estesa
su 60.340 mq.

L'Azienda Garbellotto nasce nel lontano 1775 nella vicina San Fior, piccolo comune nelle vicinanze di Conegliano Veneto, in provincia di Treviso, a 50 km da Venezia. Il Fondatore dell'azienda Giuseppe Garbellotto, artigiano del legno, si specializza nella produzione di botti e tini da cantina.

Il lavoro artigianale è premiato da numerosi successi e gratificazioni per tutto l'800. La fama dell'azienda cresce e il futuro Imperatore d'Austria Carlo d'Asburgo le dà l'incarico di revisionare le botti della tenuta Padovana di sua moglie.

L'attività continua fino alla I Guerra Mondiale quando la produzione cessa a causa dell'occupazione austriaca delle terre fino al Piave. La guerra finisce e Giobatta Garbellotto, padre di Pietro, inizia la ricostruzione organizzando una fiorente produzione industriale di botti, tini, ma anche di fusti e barriques.

Nel secondo dopo guerra l'attività cresce velocemente sotto la guida del Comm. Pietro Garbellotto, diventando presto l'azienda italiana di punta nel settore.

Negli anni '80, dopo la grande crisi in cui chiusero tutte le altre grandi industrie di botti Europee, la Garbellotto rimase l'unica superstita al mondo in grado di produrre botti e tini di ogni quantità, formato e specie legnosa.

Le industrie di botti non sono da confondere con le industrie specializzate nella costruzione di barriques, poiché c'è un'enorme differenza costruttiva tra la botte e il barriques.

Il barriques è di semplice costruzione poiché ha la sola curva delle doghe, mentre la botte ha da 4 a 6 (se ovale) curve di difficilissimo, ma indispensabile, coordinamento. La regola del mestiere "Arte del Bottai" insegna che la botte deve essere assolutamente costruita con la doppia curvatura dei fondi, l'unico modo per contenere perfettamente la spinta del contenuto (principio della diga).

La Garbellotto vanta enormi e prestigiose forniture, come i 712 tini botte da 166 hl cadauno alla Winery Gallo di Modesto - California, la più grande fornitura del mondo e di tutti i tempi, oppure la fornitura alla cantina del Principe Arcivescovo di Wurzburg in Germania, probabilmente la più bella cantina del mondo, perché affrescata dal famoso Tiepolo.

Attualmente l'industria leader mondiale nel settore delle botti grandi è guidata dai tre Fratelli Garbellotto che continuano l'espansione nei mercati mondiali. L'azienda produce 45.000 hl all'anno di bottame, si estende su un'area di 60.340 mq dei quali 14.137 coperti, impiegando circa 70 addetti.

LA SCELTA DEL LEGNO: IL MEGLIO DEL MEGLIO

Il legname abitualmente impiegato è il Rovere, nelle specie Quercus Petrea e Q. Pedunculata, che mescolate assieme secondo proporzioni da noi studiate in più di due secoli di attività, garantiscono un meraviglioso bouquet. Siamo in grado di produrre botti, tini e barili anche con altri legnami come: Ciliegio (Prunus Avium e P. Cerasus), Acacia (Robinia Pseudoacacia), Frassino (Fraxinum Exelsior), Castagno (Castanea Vesca) e a richiesta altre specie ancora.

L'esperienza maturata in centinaia di anni, unita alla continua ricerca scientifica, ci porta a migliorare gli standard qualitativi del legno che utilizziamo. **Le analisi chimiche effettuate con tecnologia infrarossi NIR**, brevettata per verificare la concentrazione dei composti aromatici (Estratto totale, Elagitannini, Fenoli, Aldeidi, Lattoni, Furani, Vanilline solo per citarne alcuni), ci confermano la strada giusta da seguire.

Il legno viene acquistato direttamente nelle migliori foreste Europee della Slavonia-Bosnia, del massiccio centrale Francese e dell'Europa Centrale, ove i nostri tecnici scelgono solo le migliori partite di legname. A Conegliano il legname viene ricavato con il metodo del segato di quarto e selezionato dai nostri esperti maestri bottai. **Solo quello migliore** viene inviato alla stagionatura naturale, mentre il legname restante viene rivenduto.

È fondamentale che nella costruzione di bottame venga impiegato solo il legname migliore specchiato e semi-specchiato a grana fine, esente da ogni tipo di difetto come: **nodi**, alburno, tracce di cipollatura, fenditure etc., in quanto darebbero luogo a perdite e deformazioni.

Veduta di un enorme tronco di rovere abbattuto alla fine dell'800.



Doghe spaccate a differente stagionatura.



Deposito a stagionatura naturale.

BOTTI DI PRECISIONE®

LE BOTTI E LE BARRIQUE ESATTAMENTE COME TU LE VUOI!



L'ANALISI DEL LEGNO.

La crescita del legno, come gli altri vegetali, dipende da micro variabili climatiche quali la zona più o meno umida, la composizione del terreno, piuttosto che l'esposizione della collina.

Fino ad oggi i criteri di scelta non sono certi in quanto si basano sulla regione, l'esperienza del produttore e il precedente. Non si può dire che i legni di una determinata regione hanno più polifenoli di altri cresciuti in altra regione, le origini non fanno la differenza, ma la singola doga sì.

I metodi di analisi ordinari sono inefficaci in quanto si valutano campioni che rappresentano solo se stessi inoltre impiegano molto tempo e molte risorse. Con la tecnologia NIR (near infra red), ogni doga viene fatta passare agli infrarossi e on-line ne vengono analizzate le caratteristiche, così da avere tutte le informazioni come se fosse una radiografia, in questo modo si sono potute identificare 4 categorie commerciali: **Struttura**, **Equilibrio**, **Dolce**, **Speziato**.

Struttura: identifica la caratteristica struttura ossia legni caratterizzati da alti contenuti di tannini ellagici. Il vino acquisisce struttura e corpo, il colore si stabilizza.

Equilibrio: identifica che non vi è nessun carattere dominante, tutti i caratteri presenti. Il vino assumerà note intermedie tra quelle precedentemente descritte e il legno si sentirà in modo equilibrato.

Dolce: identifica la caratteristica dolce ossia legni caratterizzati da alti contenuti di vanillina e furfurale. Il vino acquisisce note aromatiche dolci.

Speziato: identifica la caratteristica speziato ossia legni caratterizzati da alti contenuti di lattoni ed eugenolo. Il vino acquisisce note speziate.

Sarà possibile creare una vera e propria biblioteca del legno, dove catalogheremo nel processo di stagionatura naturale, roveri con diverse concentrazioni aromatiche, dai più delicati e dolci, ai più robusti ed intensi, per costruire botti e barrique che cedano esattamente quanto richiesto dalla cantina.

COME È NATO IL PROGETTO BOTTI DI PRECISIONE®.

Dall'esigenza di costruire botti sempre più "su misura" per i nostri clienti, non solo per tipologia di legname o tostatura, ma anche per le differenti concentrazioni aromatiche.

Molti sono stati gli studi e le ricerche analitiche sul legno, per capirne l'aroma, per definirne la zonazione forestale e la tendenza aromatica di rovere e farnia.

Tuttavia queste ricerche si potevano fino ad oggi applicare solo ai campioni di legno e non a tutte le doghe, perché richiedevano tempi lunghi e costi importanti.

Lo studio è stato commissionato all'Università degli Studi di Udine, dipartimento di enologia e tecnologia alimentare, dove i professori Zironi e Battistuta, due stimati studiosi del mondo enologico hanno raccolto la sfida.

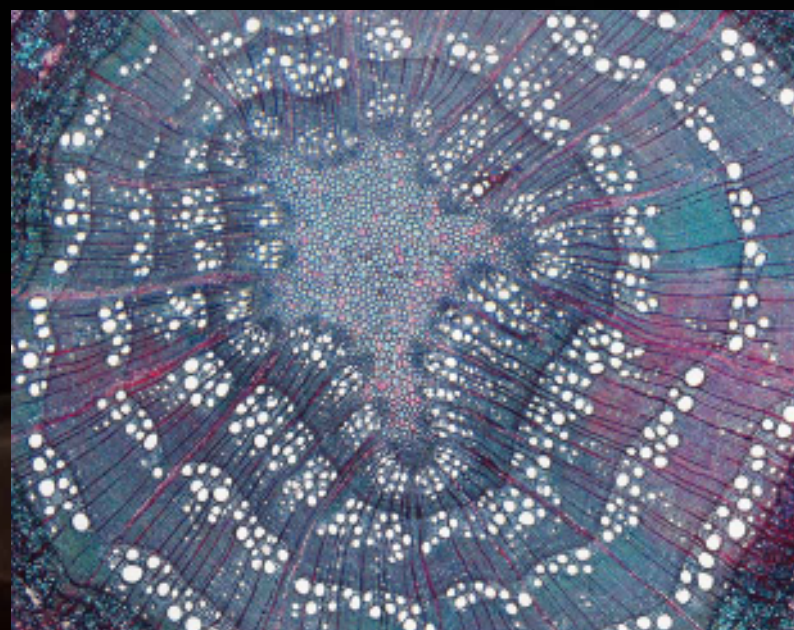
Sono stati analizzati decine di campioni, di roveri provenienti da tutta Europa, dalle più pregiate foreste Francesi

(Allier, Never, Fontembleu) e di Slavonia, passando per la Foresta Nera tedesca.

Molte sono state le differenze emerse, se una foresta da la tendenza aromatica di una specie legnosa, la posizione della pianta sul suolo ne determina la sua concentrazione. Basti pensare che il rovere nato vicino ad un ruscello o ad un ristagno d'acqua ha la concentrazione aromatica differente da una pianta nata nella stessa foresta, ma qualche metro distante vicino ad una roccia calcarea. Il metodo è analitico e l'applicazione in serie è iniziata nel mese di gennaio 2014, questa novità assoluta nel panorama mondiale ci ha valso il Technology Awards, deciso da una commissione di tecnici nella scorsa edizione del Sime, dove è stato presentato in anteprima mondiale il macchinario.



Selezione computerizzata NearInfrared degli aromi del legno.



Fibra del legno di rovere vista al microscopio.



Ricerca e sviluppo



UNIVERSITÀ
DEGLI STUDI
DI UDINE



BOTTI ROTONDE ED OVALI

Costruiamo botti con capacità da 10 hl a 400 hl e più, sia rotonde che ovali, di misura standard o particolare secondo le specifiche esigenze del cliente.

Curviamo tutte le nostre botti a fuoco diretto (salvo richieste particolari) e, successivamente, ne eseguiamo (a richiesta) una speciale delicata tostatura, in modo da addolcirne il bouquet. Sia la piegatura a fuoco che la tostatura vengono eseguite a temperatura e umidità controllata in modo da ottenere il massimo risultato aromatico, tracciabile e costante.

Le doghe vengono curvate a tutto spessore "testa e pancia", senza indebolirlo in pancia per facilitarne la curvatura. Pertanto lo spessore della doga a botte finita è uguale sia nella zona centrale che nella testata (vedi disegno 1).

Questa particolare curvatura consente di ottenere botti staticamente più solide, perché spesse anche in pancia ove maggiore è lo sforzo; enologicamente più longeve, perché c'è più legno che cede sostanza aromatica; rinnovabili, perché negli anni è possibile asportare 5-8 mm di spessore interno per ravvivare la cessione.

I fondi sono piegati a doppio arco (principio della diga), l'unico metodo che garantisce la perfetta tenuta del fondo della botte (vedi disegno 2). Questa doppia curvatura è necessaria nelle botti da 15 hl in avanti, perché altrimenti il fondo si deformerebbe dando luogo a incrinazioni e perdite spesso irreparabili. Tale sistema, inoltre, permette di evitare gli inutili rinforzi, come i costosi traversi, tipici di una tecnica ormai superata.



Botte rotonda da 100 hl con fondo intagliato.

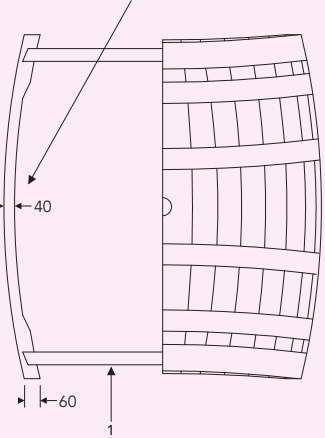


Botte ovale da 120 hl.

DISEGNO 1

BOTTE DI CERTE ALTRE PRODUZIONI

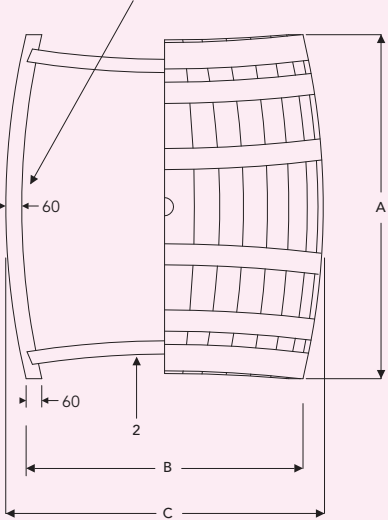
Doga con spessore indebolito



DISEGNO 2

BOTTE DI PRODUZIONE GARBELLOTTA

Doga curvata a tutto spessore



- A Lunghezza esterna massima della doga
- B Diametro esterno massimo in testa
- C Diametro esterno massimo in pancia

- 1 Fondi dritti
- 2 Fondi curvati a doppio arco

La cerchiatura abbondante e razionale, con ferro di prima qualità, zincato a caldo e fosfatato, completa la costruzione dei recipienti.

Ad ogni botte praticiamo una leggera piallatura interna per facilitarne la pulizia in cantina, mentre esternamente alla piallatura segue una carteggiatura di rifinitura.

Tutte le botti vengono sottoposte ad un doppio severo collaudo ad acqua, per verificarne la perfetta tenuta stagna e l'esatta capacità.

Vista la lunga permanenza della botte in cantina, luogo umido e settico, senza protezioni, il legno sarebbe facile bersaglio di microrganismi responsabili di muffe, marcescenze, etc.

È quindi indispensabile proteggere il legno con un prodotto naturale che non limiti la traspirazione, ma che lo protegga. Pertanto chiude il processo produttivo l'applicazione della vernice naturale traspirante al legno e l'eventuale fascia rossa in testa alle doghe, che protegge le fibre interrotte delle testate, come da tradizione dei bottai di Conegliano.



Botte rotonde da 50 hl con sovraccarico da 25 hl.
Fascia rossa solo su richiesta.



Tostatura delle doghe di *Magnifica*, 333 hl di capacità (Guinness dei primati '10, per la botte d'affinamento più grande al mondo).

TINI TRONCOCONICI

Costruiamo abitualmente tini troncoconici con capacità da 10 hl a 200 hl e, a richiesta fino a 1.000 hl e più, per vinificazione, stoccaggio, affinamento vini, distillati, aceti e per altri usi.

Diamo una leggera curvatura a fuoco diretto anche ai tini, definita tecnicamente “Bombè”, in modo che i cerchi serrino sempre perfettamente e si eviti l’insellatura delle doghe con l’andare del tempo. Generalmente, salvo specifiche particolari, segue al “Bombè” la tostatura, sempre eseguita a temperatura e umidità controllata. La cerchiatura razionale e abbondante, con ferro di prima qualità, zincato a caldo e fosfatato, completa la costruzione dei tini.

Ogni tino viene leggermente piallato nel suo lato interno per facilitarne la pulizia in cantina, mentre esternamente alla piallatura segue una carteggiatura di finitura. Tutti i tini vengono sottoposti ad un doppio severo collaudo ad acqua, per verificarne l’esatta capacità e la perfetta tenuta stagna.

Conclude la costruzione del tino l’applicazione della speciale vernice naturale traspirante al legno e l’eventuale fascia rossa in testa alle doghe, che proteggono il tino dall’attacco di microrganismi esterni responsabili di muffe, marcescenze, etc. Infine, a seconda del tipo di tino: da fermentazione, stoccaggio/affinamento o uso industriale, applichiamo i relativi accessori.

Interessante il doppio utilizzo dei tini troncoconici, perché, se dotati dei comodi accessori in acciaio, possono essere utilizzati sia per la fermentazione che per l’affinamento/ stoccaggio dei vini. In fermentazione, infatti, l’effetto anti-ossidante del tannino, combinato alla micro-ossigenazione del legno, comporta la produzione di mosti-vini più limpidi e con un colore ed aroma più stabile.

Accessori di normale dotazione:

- Chiusino superiore in acciaio inox 18/10 AISI 316 da 400/1.200 mm di diametro, disponibile in due versioni: con foro al centro e relativo colmatore o con camino da 220 mm Ø completo di valvola di sovra-pressione.
- Portella inox applicata in basso alle doghe in prossimità del fondo base o filo-fondo, con apertura verso l’esterno.
- Valvola inox per scarico parziale e gruppo di scarico totale inox completo di valvola di misura e attacco desiderato.
- Portella inox a ghigliottina al fondo base per scarico completo e facile delle vinacce.
- Gruppo di termo-condizionamento con piastre in acciaio inox lucidate a specchio, di dimensione proporzionale al tino.
- Termometro digitale o meccanico e poggia-scala in acciaio a norma.
- Supporti adeguati in legno alti 30 cm da terra.

Accessori speciali a richiesta:

- Tubi ad asterisco per “delestage”
- Supporti autoportanti in acciaio inox alti 70 cm da terra.
- Gruppi di ri-montaggio o follatura automatici.

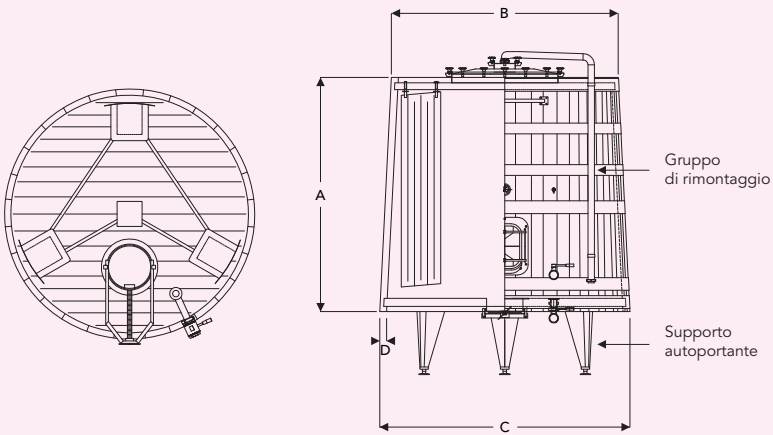
A richiesta costruiamo i più semplici e molto economici tini aperti, di forma troncoconica normale o rovesciata (a vaso) utilizzabili solo in fase di fermentazione di piccole masse. Sempre a richiesta costruiamo le tinozze per saune o uso privato, con specie legnose “neutre” che non interferiscano con l’acqua come il Larice, l’Acero, etc.



Tini ovali con capacità da 50 hl e 100 hl.



Tini da 170 hl.



Sezione tino con accessori

- A Lunghezza della doga
- B Diametro minimo esterno
- C Diametro massimo esterno

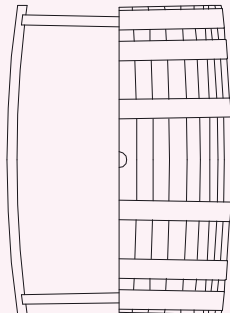
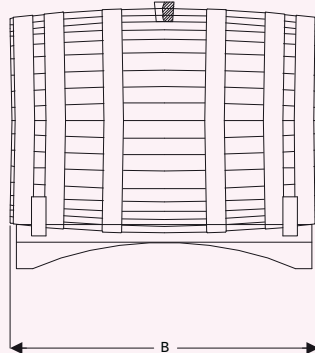
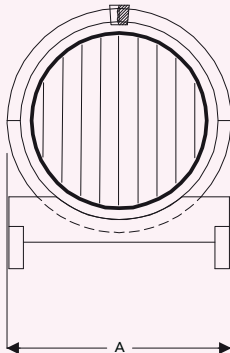


Piegatura a fuoco diretto
e tostatura dei barili.

CAPACITÀ	DIMENSIONI	
	Doghe	Ø
Litri	mm	
225	950	690
300	1.000	800
350	1.050	820
500	1.100	950
550	1.100	1.000
750	1.200	1.100

Sezione barile da 225 lt

- A Diametro max esterno - 69 cm
B Lunghezza della doga - 95 cm



BARRIQUES & TONNEAUX

Nell’ottica di fornire un servizio sempre più completo ai propri clienti, Garbellotto ha provveduto ad un restyling non solo estetico della gamma produttiva di barriques & tonneaux: la cerchiatura è stata razionalizzata con cerchi più stretti e più spessi in modo da avere la stessa tenuta statica, ma aumentare la superficie di legno libero, quindi la traspirazione. La scelta dei legni e degli spessori è stata ampliata, acquistando legnami in tutta la Francia, non solo nel massiccio centrale, ma anche vicino a Parigi nel Fontainebleau, dove due secoli fa Napoleone amava andare a caccia di cervi. Sono stati introdotti i barili da 300 lt e i tonneaux da 500 lt con rovere a spacco da 32 mm, prodotti più internazionali rispetto alla linea più italiana dei barili da 350 e 550 lt, quest’ultimo con spessori da 42 mm.

La curvatura delle doghe viene effettuata a fuoco diretto, alimentato esclusivamente da pezzi di rovere stagionato, per non avere interferenze aromatiche. Successivamente pratichiamo una tostatura a temperatura ed umidità controllata, in modo lento e delicato, per sprigionare il massimo risultato aromatico del legno. Sono disponibili più versioni di tostatura: leggera, media, media-plus e forte. I fondi dei barili vengono tostati a parte e poi assemblati. La tostatura dei fondi è importante per avere una cessione aromatica uniforme da tutto il barile.

L’ultimo passaggio costruttivo è la finitura che comprende la piallatura interna ed esterna con successiva carteggiatura, in modo da renderli esteticamente splendidi.

- Provenienza rovere:**
- Francia: Allier, Never, Fontainebleau, Limousin, Vosges;
 - Slavonia;
 - Rovere Americano: Missouri, Pennsylvania.

Selezioni speciali di legno:
Proponiamo anche speciali soluzioni di legno per uso specifico, sia come blend di diverse origini di rovere, sia come diverse specie di legno (acacia, ciliegio, frassino, castagno, etc).

Grana:
I nostri prodotti sono realizzati utilizzando solo legno a spacco di prima qualità a grana fine. Non proponiamo grana media per le nostre barriques!

- Accessori di normale dotazione:**
- Tappo superiore in silicone alimentare.
 - Supporto quadrangolare in legno.

Per particolari esigenze possiamo dotare i barriques anche di altri speciali accessori, inoltre, a richiesta possiamo applicare la vernice naturale traspirante che protegge dall’umidità eccessiva.



Barraicaia

Sono il frutto di uno studio dei nostri collaboratori, per razionalizzare e facilitare l'utilizzo dei normali tonneau in cantina. Uniscono la comodità di utilizzo della botte grande alla velocità di affinamento dei barili da 5-700 lt. Questo perché raggruppano insieme la tecnica costruttiva semplice ed efficace dei comuni tonneau (come la tostatura pronunciata o i più semplici fondi dritti) ai più comodi accessori delle botti grandi come la portella, le valvole, etc. quindi il loro utilizzo e pulizia è molto facilitato, perché se ne evita la loro movimentazione.

Vengono costruite con due tipi di doghe: a spacco da 40-45 mm di spessore, e fondi in segato di quarto da 55 mm di spessore. Le doghe sono curvate sempre a fuoco diretto, alimentato esclusivamente da pezzi di rovere stagionato, per non avere interferenze aromatiche. Successivamente vengono tostate, processo eseguito a temperatura e umidità controllata, in modo lento e delicato per sprigionare il massimo risultato aromatico del legno. Sono disponibili più versioni di tostatura: leggera, media, media-plus e forte.

La cerchiatura abbondante e razionale con 6 cerchi per botticella, di ferro di prima qualità zincato a caldo e fosfatato, completa la costruzione delle botticelle. La finitura comprende la piallatura interna ed esterna con successiva carteggiatura, in modo da renderle di facile pulizia in cantina ed esteticamente splendide. A richiesta possiamo applicare la vernice naturale traspirante che protegge le botticelle dall'umidità eccessiva.

Accessori di normali dotazione:

- Portella in legno ricavata un'unica pregiatissima doga centrale del fondo anteriore.
- Valvola inox applicata sulla portella, di dimensione e attacco a piacere.
- Assaggiavino inox applicato al centro del fondo anteriore.
- Supporti in legno tannico o resinoso resistente all'umidità.
- Tappo in silicone alimentare al foro superiore.

A richiesta sportellino in acciaio inox, chiusino superiore da 160 mm o/e valvola da 30 mm di scarico totale.



La tostatura.



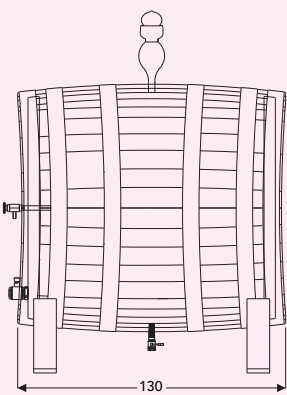
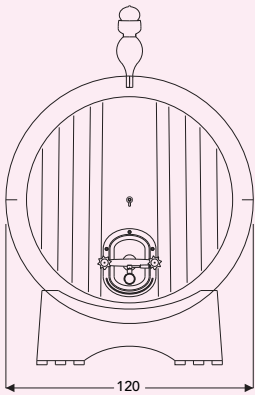
Botticella da 1.000 lt con portellina in acciaio.



Botticelle da 750 lt.



Rotovinificazione da 1.000 lt.





Experience® da 1.000 lt.



Svinamento con giro pallet.

20_21

EXPERIENCE®

BREVETTATO

E' nato dalla collaborazione tra i tecnici della Garbellotto e l'affermato winemaker Roberto Cipresso.

Il suo nome si riferisce alla duplice accezione del termine "esperienza" come re-interpretazione della fermentazione in legno. Questa tecnica tradizionale, permette la produzione di mosti con colore ed aroma più stabili e puliti grazie al duplice effetto della microossigenazione combinata con la cessione dei tannini naturali in fermentazione.

La sua capacità è di 1.000 litri, in modo da consentire a coloro che non siano soliti condurre la fermentazione in legno di avvicinarsi gradualmente al suo impiego e allo stesso tempo da far sì che chi invece utilizzi normalmente la barrique possa disporre di uno strumento più pratico ma che ne garantisca il medesimo risultato enologico.

A fine fermentazione si può utilizzare come recipiente da invecchiamento grazie ad una superficie di scambio simile ad un tonneau da 500 lt. e alla sua perfetta tenuta stagna, garantita da una speciale guarnizione e galletti di aggancio.

La forma è troncoconica ed è progettata in modo che l'altezza, pari a 110 cm (e pertanto inferiore alla larghezza), incida sulla forza di galleggiamento contemplata dal principio di Archimede ostacolando la spinta verso l'alto del cappello. È disponibile anche un pratico KIT per mantenere il cappello sommerso durante la fermentazione e un accessorio che permette la sovrapposizione di due unità.

Il fondo superiore è in acciaio inox 18/10 AISI 316 lucidato a specchio ed è dotato di maniglie di apertura e di camino centrale da 160mm per eseguire le colature in fase di affinamento. Durante la fase fermentativa lo stesso fondo superiore può essere completamente rimosso, in modo da poter lavorare con la massima comodità usufruendo di un'apertura di 120cm.

L'*Experience*® è inoltre dotato di supporti in acciaio inox tali da consentirne una facile movimentazione. Tali supporti sono saldamente ancorati al legno della struttura, così che sia possibile utilizzare il sistema di ribaltamento automatico e svuotare il contenitore direttamente nella pressa.

I tini sono sovrapponibili, anche pieni, grazie ad uno specifico rialzo del supporto.

Dimensioni esterne dell'*Experience*®:

Lunghezza doge: 110 cm

Diametro massimo: 130 cm

Spessori del legno in lavoro: 55 mm per doghe e fondi

ACCESSORI BOTTI



Portella in acciaio inox 18/8 AISI 304
Di dimensione 24 x 46 cm a passo d'uomo, completa di valvola a piacere. Inserita a regola d'arte in un'unica specialissima doga centrale del fondo.



Portella di legno con guarnizione in silicone
Inserita in un'unica doga centrale, completa di vite in AISI, cappellotto in ottone



Gruppo di scarico totale in acciaio inox 18/8 AISI 304
Completo di valvola finale a piacere, applicato a regola d'arte in un'unica doga centrale del fondo delle botti.



Chiusino superiore al cocchiame in acciaio inox 18/10 AISI 316
Dimensioni da 16 cm o 22 cm di diametro, alto 9 cm, completo di valvola di sovrappressione in acciaio.



Sportellino in acciaio inox 18/8 AISI 304 (per botticelle)
Di dimensioni 19 x 26 cm, inserito a 3 cm dalla testa delle doghe, completa di valvola in acciaio.



Valvola AISI 304 30 mm attacco vite per scarico totale.



Timbro a fuoco
La marchiatura a fuoco permette di personalizzare botti, tini e barili, riproducendo qualsiasi icona.



Serigrafia a vernice
Permette di personalizzare botti, tini e barili riproducendo marchi, stemmi di casato o motivi bacchici.



Intaglio a mano
Le botti inoltre si possono personalizzare con l'esclusivo intaglio al fondo anteriore, realizzato interamente a mano.

ACCESSORI TINI



Portella in acciaio inox 18/8 AISI 304
Applicata a 30 cm dal fondo base. Dimensione 31 x 42 cm a passo d'uomo, con apertura verso l'esterno.



Portella in acciaio inox 18/8 AISI 304 a filo-fondo
Dimensione 31 x 42 cm a passo d'uomo, con apertura verso l'esterno.



Portella a ghigliottina in acciaio inox 18/8 AISI 304
Utilizzata per scarico vinacce, applicata al fondo inferiore.



Chiusino in acciaio inox 18/10 AISI 316 bombato verso l'esterno
Di dimensione proporzionale al diametro del tino, da 40 a 120 cm. Disponibile in due versioni: con foro al centro e relativo colmatore o con camino di sfiato da 22 cm completo di valvola di sovrappressione.



Gruppo di scarico totale in acciaio inox 18/8 AISI 304
Completo di valvola finale a piacere, applicato a regola d'arte in un'unica dogia centrale del fondo del tino.



Supporto autoportante inox
Supporto autoportante in acciaio inox altezza 65 cm con piedini regolabili.



Gruppo di termo-condizionamento
Formato da piastre in acciaio inox 18/10 AISI 316 a doppia saldatura e pozzetto sonda. Installabile sia orizzontalmente che verticalmente rispetto all'altezza del tino. Una piastra ogni 50 hl di capacità.



Aspersore
Irroratore regolabile per rimontaggio in acciaio inox.



Gruppo di rimontaggio
Gruppo di rimontaggio in acciaio inox per tini.

SERVIZIO CLIENTI GARBELLOTTO ASSISTANCE



Forniamo tutti i recipienti con garanzia e servizio di assistenza tecnica, data la particolarità dei recipienti in legno. Siamo organizzati con i nostri bottai che, dotati di officine mobili, visitano periodicamente l'Italia insulare e con nostri collaboratori direttamente sul posto per le isole e gli altri stati.

Seguiamo la nostra clientela non solo nel periodo post-vendita, ma per tutta la durata della botte. Siamo infatti a disposizione per effettuare interventi di vario genere come:

- Rigenerazione botti usate, che effettuiamo o direttamente in cantina (nei casi più facili) o nel nostro stabilimento, asportando 5-8 mm di legno fino a rinnovare il recipiente.
- Applicazione di accessori in acciaio inox in loco.
- Riparazioni varie di botti vecchie: sostituzione di doghe, cerchi e altro.
- Analisi chimiche per verificare eventuali contaminazioni.
- Consulenze per il lavaggio, de-tartarizzazione e sterilizzazione.

Inoltre il nostro servizio clienti è a disposizione per eseguire stime di botti vecchie.

GARBELLOTO E IL RISPETTO DELL'AMBIENTE:

Acquistiamo il legname nelle foreste certificate dai più prestigiosi organi mondiali che attestano la gestione forestale eco-sostenibile quali PEFC ed FSC. Solo così abbiamo la certezza di un corretto sfruttamento del patrimonio forestale, tagliamo infatti solo le piante mature, giudicate idonee al taglio, lasciando così spazio ai giovani fusti di crescere.

Particolare attenzione è data anche al nostro ciclo produttivo, dove sono installati macchinari a basso impatto ambientale e tutto il calore è prodotto direttamente dalla combustione dei nostri residui legnosi di produzione.

GARBELLOTO NEL MONDO



Tommasi Winery Verona - Italia

Nella nuova cantina Tommasi l'Amarone affina in Magnifica! 333 hl di capacità (Guinness dei primati '10, per la botte d'affinamento più grande al mondo).



Gallo Winery Modesto - California USA

La più grande cantina di invecchiamento del mondo e di tutti i tempi, arredata con 712 tini-botte da 166 hl cad. alti 3,66 mt, per un totale di circa 120.000 hl. Veduta di 2 file delle 28 esistenti.

Fornitura da noi eseguita negli anni tra il 1980 e il 1985.

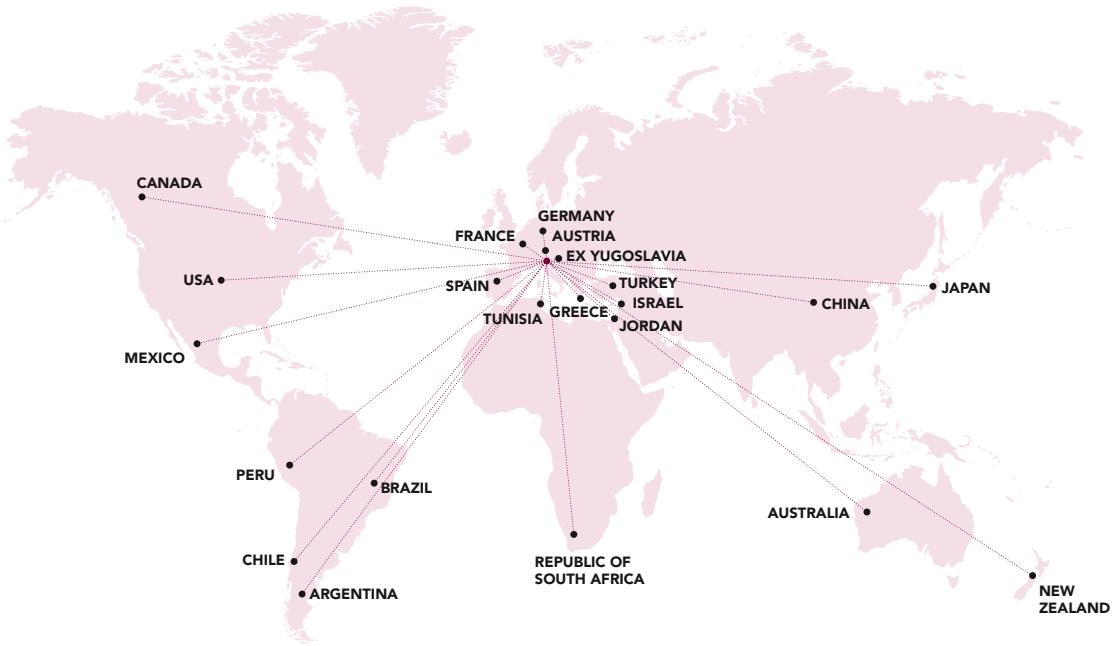


Juliusspital Weingut - Germania

Cantina della Fondazione benefica del Principe Vescovo di Würzburg (Germania) fondata nel 1576, affrescata dal Tiepolo ed arredata recentemente con botti di nostra produzione.

DOVE ARRIVIAMO E DOVE SIAMO

Dal Cin / Tinarelli



Uscire dal casello di Conegliano dell'autostrada A27 Venezia-Belluno, oppure Trieste-Pordenone-Conegliano A28 e proseguire per circa 1 km fino al semaforo sulla S.S. Treviso-Udine (Pontebbana). Girare a sinistra in direzione Treviso e dopo circa 0,5 km, visibile sulla sinistra c'è il nostro stabilimento.



G. & P. Garbellotto S.p.A.
Viale Italia, 200 - 31015 Conegliano Veneto (TV) Italy
Tel. +39 0438 366411 - Fax +39 0438 366400
info@garbellotto.it - www.garbellotto.com



