

COINOCULACION

Ventajas:

- Realizar la maloláctica en vinos acabada la fermentación alcohólica, cuando las condiciones de pH, temperatura, grado alcohólico no son favorables dificulta el desarrollo de las bacterias, el hecho de coinocular en mosto donde las condiciones son mucho más favorables (temperaturas altas, medios con nutrientes, baja concentración de etanol...) hace mucho más fácil la implantación y posterior desarrollo de la misma. Este aspecto habrá que tenerlo en cuenta sin lugar a dudas en casos difíciles de vinificación, como pH de 3,1 a 3,3 en vinos blancos.
- El desarrollo de microflora no deseada entre alcohólica y maloláctica, que nos lleva a producciones altas de fenoles, o de aminas biógenas también puede ser controlado con la coinoculación ya que acabada las dos fermentaciones podemos trasegar y sulfitar los vinos, lo que reduce a mínimos el desarrollo de esta microflora. Este punto es muy importante en vinos tintos con pH > 3,6 donde el desarrollo de microflora es óptimo.
- El carácter organoléptico de los vinos con coinoculación se definen como más frutales, más frescos, con menos notas pesadas de mantequillas, lacteos...sobre todo ocasionado por las condiciones mucho menos oxidativas de los mostos frente a los vinos acabadas las fermentaciones alcohólicas.
- Evitamos con la coinoculación el mantener o posicionar los depósitos a unas temperaturas superiores a 20°C necesarias para unas malolácticas desarrolladas tras la fermentación alcohólica, con el consiguiente ahorro energético.



Factores a tener en cuenta para el buen desarrollo de la coinoculación:

- La levadura y la bacteria a utilizar en la coinoculación tienen que tener buen ensamblaje, la levadura ha de caracterizarse por no tener elevados requerimientos nutricionales, tener buena implantación así como buen final de fermentación, tener capacidad de adaptación sobre grados alcohólicos altos, de esta forma no tendrá problemas de ralentizaciones o paradas de fermentación consumiendo la totalidad de los azúcares, evitando así la degradación de estos por parte de las bacterias.
- Preparar tanto a la levadura en el momento de su rehidratación con esteroides FERMICOMPLEX FORCE, así como al medio - mosto en niveles de NFA adecuados para el buen desarrollo de la fermentación alcohólica.
- Mantener la temperatura ambiente de la bodega, como la del depósito en torno a 22°C, nunca por encima.
- No coinocular mostos con grados probables por encima de 14%vol.
- Tras la inoculación de las bacterias mantener el depósito sin introducción de O₂ por lo menos durante las 12 h posteriores.

El maridaje propuesto por DOLMAR en la COINOCULACION:

LEVADURAS	FERMLINE TIPICITY
BACTERIAS	OENOLACTIC DIRECT



Protocolo de actuación

En el agua de rehidratación de la levadura **FERMICOMPLEX FORCE**, junto a la levaduras seleccionada. Adicionar al depósito.

1. Si la corrección de SO₂ ha sido < 5 g/hl esperar 24 h a la inoculación de las bacterias
2. Si la corrección de SO₂ ha sido > 8 g/hl esperar 72 h a la inoculación de las bacterias
3. Disolver la bacteria **OENOLACTIC DIRECT** en agua destilada, añadirla al depósito mediante un remontado sin aireación. Temperatura del mosto >16°C.
4. A mitad de la fermentación aportar factor de supervivencia **FERMICOMPLEX MID ALL**, mantener la temperatura de los hollejos <35°C, la temperatura del mosto al inicio >16 °C y tras obtener >10% de alcohol mantenerla < 25 °C.
5. Ir revisando la acidez volátil y el ácido málico.
6. Una vez finalizada la fermentación alcohólica rellenar el depósito.
7. Acabar la fermentación maloláctica entre 16 y 24 °C, una vez finalizada ésta, trasegar y corregir el sulfuroso.

