Laura Turrini

Guardiani di pietra, **cuore biologico**

A San Casciano in Val di Pesa una villa dal passato illustre riscrive il suo rapporto con la terra e il suo approccio di cantina per la produzione di vini più ecosostenibili



Villa Mangiacane, a Sant'Andrea in Percussina

Due mastini di pietra montano la guardia sui pilastri del cancello e ricordano a chiunque arrivi l'origine del nome di questo luogo: Villa Mangiacane, deformazione dialettale del latino "magna cane", fa riferimento ai grandi mastini napoletani che un tempo sorvegliavano i confini della proprietà. Siamo a Sant'Andrea in Percussina, frazione di San Casciano in Val di Pesa (FI), nel cuore del Chianti Classico, e ciò che si trova oltre la cancellata è una tra le dimore più cariche di memoria della Toscana. Qui visse Niccolò Machiavelli, allontanato dalla vita politica fiorentina dopo il ritorno dei Medici nel 1512; dallo studio di Albergaccio, collegato alla tenuta da un sentiero privato, nacque l'opera "Il Principe". La villa fu edificata dalla famiglia Machiavelli ed è attribuita a Michelangelo Buonarroti: nel 1884 Alfredo Melani, allora tra gli storici più stimati d'Italia, la ricondusse al maestro, e i disegni originali relativi all'edificio sono custoditi agli Uffizi di Firenze. Nelle lettere di quegli anni Machiavelli descrive vigneti, oliveti e alloggi della tenuta: la vocazione agricola del luogo, dunque, non è un'invenzione recente. Un patrimonio del genere potrebbe bastare a sé stesso, ma la proprietà ha invece scelto di farne la cornice di un progetto agricolo contemporaneo. La produzione odierna si attesta su circa 30mila bottiglie di vino all'anno, quota che incide per il 30% sul fatturato complessivo di una realtà più ampia e articolata, che da qualche tempo ha legato il proprio futuro a una parola chiave: sostenibilità. A raccontarla sono Salvatore Manca, responsabile della Comunicazione, e il Winery Sales & Marketing Cosimo Valenti.



«Presentarsi come realtà ecosostenibile e certificata biologica, soprattutto sulle piazze estere, è un vanto e un punto di forza. Il mercato ce ne ha dato merito»

Cosimo Valenti,
Winery Sales&Marketing

Sabbia, argilla e macigno

Per capire dove nasca la qualità di un vino, a Villa Mangiacane si parte dalla terra. «Il punto di forza della nostra realtà è il legame unico tra la tradizione vitivinicola e un enorme patrimonio culturale, custodito nella villa disegnata da Michelangelo per la famiglia Machiavelli», sintetizza Manca. La materia prima, però, ha un carattere che la storia non può fornire. Il terreno è in prevalenza macigno del Chianti, che ogni vigneto declina a modo proprio: nell'appezzamento dedicato al Chianti Classico Riserva domina la sabbia, mentre argilla e limo «permettono al Chianti Classico Gran Selezione di esprimere un enorme potenziale», afferma Manca. Sono le due etichette di punta: poche bottiglie in cui la tenuta concentra il suo lavoro artigianale. Entrambe derivano da uve Sangiovese in purezza, certificate biologiche dal 2024, e affinano in tonneaux francesi e anfore, con un profilo che richiama ciliegia, spezie e mineralità. Valenti inquadra la scelta in una logica di misura: una produzione limitata, che privilegia l'espressione autentica del territorio chiantigiano rispetto ai volumi industriali. Ogni vigneto è trattato come un luogo a sé, con una propria identità fisica che il vino finale è chiamato a rispettare, e la filosofia aziendale è dichiarata senza giri di parole: «Sostenere un patrimonio territoriale che non ha eguali, guardando al futuro senza sciogliere il legame con le tradizioni che fanno di una cantina una parte integrante del proprio paesaggio». È una posizione, più che uno slogan, capace di orientare le scelte su cui si regge il resto del racconto.

La svolta dopo il 2020

L'inversione di marcia, riferisce Manca, è arrivata dopo il 2020, quando l'azienda ha deciso di abbandonare la produzione vitivinicola convenzionale per passare al biolo-



La gestione dei vigneti è stata rivista per ottenere la certificazione bio

SUPEROIL FG

ZERO ACQUA. ZERO COMPROMESSI. SOLO PERFORMANCE.

Lubrificante minerale anidro al 100%, food-grade, distribuito tramite nebulizzazione pneumatica con ugelli di precisione: niente spazzole, niente acqua, nessuna manutenzione periodica**. SUPEROIL FG** elimina alla radice le criticità della lubrificazione tradizionale nelle linee di imbottigliamento ad alta intensità produttiva.



- **Superfici asciutte**, eliminazione del rischio scivolamento operatori
- **Zero consumo idrico** per lubrificazione nastri
- **Nessun carico organico** agli impianti reflui
- **Compatibilità totale** con bottiglie PET , vetro, lattine
- **Controllo microbiologico**, ambiente HACCP-ottimizzato
- **Certificazioni NSF H1 / FDA 21 CFR** per contatto incidentale con alimenti

In un anno di prove ed esperienze presso uno dei maggiori stabilimenti di imbottigliamento italiani, il sistema integrato prodotto + impianto AEB a secco ha dimostrato prestazioni eccezionali in condizioni reali.
AEB, oltre 60 anni di esperienza per soluzioni customizzate su ogni linea produttiva.



Leggi qui il caso studio

AEB SPA - Via Vittorio Arici, 104 - S. Polo 25134 Brescia
Tel: +39 030 23071 - info@aeb-group.com - aeb-group.com

gico. Il percorso si è chiuso nel 2024, anno in cui tutti i vini della tenuta hanno ottenuto la certificazione. «Oggi possiamo garantire un iter di produzione e di sostenibilità che guarda alla tutela e alla salvaguardia di questo habitat», dichiara. La conversione non è stata un'etichetta applicata a fine corsa, ma un intervento trasversale che ha toccato più funzioni aziendali. Ha cambiato innanzitutto la gestione dei vigneti, fortunatamente nessuno dei quali classificato come "confine a rischio". Ha imposto poi un rinnovamento delle macchine, perché le pratiche biologiche richiedono attrezzature adeguate ai nuovi prodotti e alle nuove lavorazioni in campo; infine, ha obbligato la cantina ad adeguare i propri processi alla produzione biologica. Ne è uscita una gestione agricola diversa da quella precedente, in cui ogni reparto ha dovuto rivedere il proprio modo di lavorare. Il riscontro c'è stato anche sul piano commerciale: «Presentarsi come realtà ecosostenibile e certificata biologica, soprattutto sulle piazze estere, è un vanto e un punto di forza – assicura Valenti –. Il mercato ce ne ha dato merito». La certificazione viene dunque interpretata come il presupposto di un lavoro, e considerata la base su cui costruire un sistema produttivo coerente, in grado di reggere nel tempo e di essere spiegato a chi compra.



Pannelli solari posizionati sulla copertura della cantina



Il Chianti Classico resta il cuore della produzione per Villa Mangiacane



Il lavoro artigianale è concentrato su poche referenze

Un'anima dedicata all'arte

Accanto alla vigna, la villa coltiva una dimensione artistica affidata alla Fondazione d'Arte Mangiacane. Nei giardini ospita una mostra di sculture Shona, espressione di una tradizione artistica che affonda le radici nel XIII secolo, nel regno di Mapungubwe, mentre all'interno è installata una collezione d'arte sudafricana. La Fondazione ha inoltre contribuito, insieme ai Friends of Florence, al restauro del David di Michelangelo alla Galleria dell'Accademia, completato nel 2004 in occasione del cinquecentenario della statua; al sostegno parteciparono, tra gli altri, il proprietario della tenuta e il filantropo Bobby Sager. Il progetto unisce la tutela dell'eredità fiorentina, storicamente aperta all'arte globale, a un'offerta di lusso che ne conserva il respiro culturale. Sul versante dell'ospitalità, Villa Mangiacane si è lasciata alle spalle il ruolo di hotel e oggi è proposta esclusivamente in affitto privato, con un servizio cucito su misura per soggiorni, matrimoni ed eventi personali, tra suite e panorami sulle colline del Chianti. Un formato che serve a garantire riservatezza a ciascun ospite. Le porte della cantina, invece, si aprono al pubblico per visite in vigna e degustazioni su occasioni speciali.

Un vino senza ritocchi

Se il Chianti Classico resta il cuore della produzione, nel racconto di Valenti c'è un secondo vino che merita attenzione: l'IGT Malchiodo. Realizzato sfruttando un'anfora di cocciopesto, senza alcuna manipolazione esterna e senza solfiti aggiunti, questa referenza è pensato come prodotto di nicchia da affiancare al Chianti Classico. Per la tenuta ha anche una funzione quasi diagnostica. «È un termometro per valutare la salute delle nostre uve e dei nostri vigneti», spiega Valenti: un vino che non può nascondere nulla, perché non dispone di correttivi. Da quest'anno ne è protagonista il Canaiolo 100%, a dimostrazione di una ricerca che non si esaurisce nel Sangiovese. «Ognuna delle nostre referenze viene trattata nello stesso modo e, per questo, direi che tutte possano essere definite ecosostenibili – precisa il responsabile commerciale –, nonostante le due più rappresentative rimangano il Chianti Classico e il Malchiodo». Quest'ultimo, in particolare, oggi incontra un'ottima accoglienza nei Paesi più attenti a prodotti di questo genere, come Canada, Scandinavia e Giappone, che per Villa Mangiacane sono un terreno di verifica concreto: la scelta di produrre senza interventi esterni, infatti, qui può tradursi in un riscontro di mercato misurabile. Si tratta di un posizionamento mirato, che non ambisce a incidere sui volumi complessivi, ma serve a chiarire la direzione intrapresa e a mostrare come la sostenibilità possa tra-

dursi in un vino riconoscibile. L'anfora, del resto, non è una novità in azienda: la stessa terracotta ritorna nell'affinamento dei vini di punta.

Cantina quasi autosufficiente

Dal 2024 i locali di produzione sono concepiti come un ecosistema autosufficiente, grazie a un impianto fotovoltaico di ultima generazione che ne sostiene l'attività. È il primo tassello di un disegno destinato a crescere. Tra gli investimenti previsti entro il 2026, infatti, figura l'installazione di un sistema di free cooling per la refrigerazione e il riscaldamento della cantina, dal principio lineare: il risparmio energetico aumenta quanto più cresce la differenza tra la temperatura dell'acqua da raffreddare e quella dell'ambiente esterno, sfruttando l'aria fredda esterna. Secondo l'azienda, l'impianto può ridurre i consumi fino al 50% rispetto ai sistemi tradizionali, mantenendo temperature stabili in fermentazione e in conservazione e rinunciando ai refrigeranti chimici, in coerenza con la vocazione biologica. Accanto al free cooling, Villa Mangiacane intende sostituire i macchinari obsoleti con modelli a basse emissioni, ampliando il parco macchine per abbassare emissioni e sprechi in tutte le lavorazioni. La terza leva è l'efficientamento dei processi, affidato ad automazione e monitoraggio, che dovranno ottimizzare i flussi, tagliare gli sprechi e migliorare la qualità dei vini. Questi i tre assi indicati da Manca per sostenere la crescita della Cantina nei prossimi anni, aventi in comune una logica precisa: consumare meno senza cedere nulla sul fronte qualitativo. «Una produzione contenuta rende il traguardo più praticabile: dove i volumi sono limitati, attenzione ai flussi e attenzione alla qualità procedono nella stessa direzione».



«In Toscana, dicono le ultime stime, quasi il 50% delle cantine si sta convertendo o è già convertito al biologico, e cresce la fiducia verso l'ecosostenibilità. Ci riteniamo parte di questo movimento, e cerchiamo ogni giorno di impegnarci per fare meglio»

Salvatore Manca, responsabile della comunicazione

Filiera sotto esame

L'imbottigliamento oggi non avviene internamente: è esternalizzato e affidato a una realtà leader del settore, selezionata per gli standard qualitativi elevati e per la tecnologia dei processi, in linea con la filosofia produttiva della tenuta. Nel confezionamento la scelta è caduta sul cartone FSC, parte di una gestione responsabile delle risorse lungo l'intera catena: scelte meno visibili di un pannello solare, ma che incidono su ogni passaggio tra la cantina e lo scaffale. «Sul fronte dei trasporti – chiarisce Manca – ci affidiamo a partner che garantiscono un impegno crescente nel ridurre l'impatto dei movimenti, su strada e via nave, e c'è chi fornisce perfino una stima della carbon footprint dei prodotti durante il viaggio». La stessa attenzione vale per i fornitori, a cui vengono richiesti requisiti etici e di sostenibilità specifici: trasparenza, riduzione dell'impatto ambientale, pratiche green certificate, in linea con il percorso biologico e con i codici etici del Consorzio Chianti. «Privilegiamo chi condivide principi di equità e basso impatto». Quanto al posizionamento rispetto al comparto, Manca inserisce la tenuta in un movimento più ampio:



L'IGT Malchiodo realizzato sfruttando un'anfora di cocciopesto

«In Toscana, dicono le ultime stime, quasi il 50% delle cantine si sta convertendo o è già convertito al biologico, e cresce la fiducia verso l'ecosostenibilità. Ci riteniamo parte di questo movimento, e cerchiamo ogni giorno di impegnarci per fare meglio».

Tra ospiti e nuovi ettari

Gli investimenti del 2025 sono stati destinati in prevalenza alla ristrutturazione di una parte della cantina, trasformata in spazio per il ricevimento degli ospiti e dedicata a esperienze enogastronomiche di alto profilo. L'intervento ha legato le degustazioni al patrimonio storico della villa, rafforzato l'offerta di fascia alta e, nelle intenzioni di Villa Mangiacane, promosso un turismo sostenibile nel Chianti Classico. Il 2026 prosegue sulla stessa linea, con un ulteriore potenziamento dell'accoglienza in Cantina e, soprattutto, con l'impianto di cinque nuovi ettari di vigneto vicini al corpo aziendale: tre ettari ricavati da un vigneto storico, due da una nuova concessione. Per quello che concerne la produzione, Valenti guarda ai prossimi mesi con un'idea ben precisa: far percepire ai clienti il cambiamento avvenuto nella qualità dei vini e nel processo che li genera. Due gli esempi citati, ovvero il Malchiodo e la nuova Gran Selezione 2021, con freschezza ed eleganza come tratti da portare nelle bottiglie a venire. E cosa può aspettarsi il comparto del beverage da una realtà che tiene insieme Rinascimento e fotovoltaico? «Coerenza in termini di qualità – risponde Valenti –, ma soprattutto un team che supporta ogni richiesta».