



ISTITUTO
OENO
ITALIA

OENO S.R.L.
Via dell'Industria, 51
25030 / Erbusco (BS)

T. +39 030 77 00 527

info@oenoitalia.com
www.oenoitalia.com



- Metodo charmat
- Bianchi aromatici

Azienda con sistema di Gestione Qualità e Ambiente certificati secondo le norme **UNI EN ISO 9001** e **UNI EN ISO 14001**



OENOVIN® PRO

LIEVITO SELEZIONATO PER VINI BIANCHI E SPUMANTI - NO H₂S

COMPOSIZIONE

Lievito naturale selezionato *S. Cerevisiae* (galattosio -), E491.

CARATTERISTICHE

Oenovin® PRO (ex r.f. Bayanus) è un ceppo specifico per vini bianchi fruttati, ideale per la produzione di vini spumanti e frizzanti in autoclave. Oenovin® PRO è prodotto con una tecnologia brevettata NO-H₂S, che sfrutta una caratteristica naturalmente presente in alcuni ceppi di lievito, i quali sono in grado di utilizzare in maniera più efficace l'azoto e lo zolfo. Una volta identificati questi ceppi, si procede con una ibridazione naturale e successivamente con un reincontro, fino a selezionare un ceppo finale di lievito non-OGM, identico sul piano funzionale al genitore a parte il carattere aggiuntivo NO-H₂S.

Oenovin® PRO è un ceppo adatto alla fermentazione di vini bianchi nelle seguenti condizioni:

- Temperatura di fermentazione: 11 – 28°C, si sconsiglia di superare i 22 °C. Nella presa di spuma mantenere una temperatura compresa tra 13 e 18 °C.
- Fase di latenza: breve
- Necessità di sostanze nutritive: medio-alta, controllare l'APA prima della fermentazione ed utilizzare in caso di bisogno nutrienti complessi (Oenostarter oppure Oenoactiv). Nella presa di spuma aggiungere nutrienti come da protocollo specifico (Oenoactiv Tirage).
- Tolleranza all'alcool: fino a 16% V/V
- Produzione di glicerolo: 7,5 - 9,5 g/l
- Fattore Killer: attivo
- Numero minimo di cellule rivivificabili per grammo di polvere: $\geq 10^{10}$ UFC/g.

IMPIEGHI

Adatto alla vinificazione di tutti i tipi di mosto, Oenovin® PRO permette di ottenere fermentazioni regolari anche a basse temperature. È un prodotto caratterizzato da un'ottima attitudine all'elaborazione di vini spumanti ottenuti con il metodo Charmat.

DOSI

Mosti Bianchi: 20 g/hl, innalzare il dosaggio nel caso di uve in cattivo stato sanitario.

Presa di spuma: 5 – 10 g/hl, attenersi al protocollo per la preparazione del pied de cuve.

MODALITA' D'USO

Prima dell'aggiunta in vasca è necessaria reidratare il lievito come segue:

1. Disperdere 1 Kg di lievito secco Oenovin® PRO in 10 l di acqua pulita ed a basso contenuto di cloro, riscaldata alla temperatura di 35 - 38 °C. Utilizzare un contenitore pulito.
 2. Aggiungere 1 Kg di nutriente Oenoboost (rapporto 1:1 con il lievito secco) ed omogeneizzare agitando dolcemente.
 3. Mantenere la massa a riposo per 25 minuti, successivamente omogeneizzare il tutto mescolando dolcemente.
 4. Aggiungere al lievito reidratato 10 l di mosto prestando attenzione allo shock termico; la differenza di temperatura non deve superare i 10 °C. In caso di mosti particolarmente freddi, frazionare questo passaggio in due o più fasi. Ogni fase dovrà presentare almeno 25 minuti di riposo dalla successiva. Inoculare i lieviti nella vasca ed omogeneizzare mediante rimontaggio.
- Il rispetto delle modalità di reidratazione sopra indicate garantisce la vitalità ottimale del lievito.

CONFEZIONI

Oenovin® PRO è disponibile in sacchetti sotto vuoto da 0,5 Kg in cartoni da 10 Kg.

CONSERVAZIONE

Conservare in ambiente fresco, asciutto, ventilato e privo di odori.

Prodotto per uso enologico, conforme Regolamento (CE) N. 606/2009.

Non contiene OGM e non deriva da OGM. Non contiene allergeni.

Scheda Tecnica: Liev_PRO_rev.0_12/2017

Le informazioni contenute in questa scheda sono quelle disponibili allo stato attuale delle nostre conoscenze. Gli utilizzatori sono tenuti ad operare secondo le buone pratiche di lavoro e secondo la legislazione vigente; è altresì opportuno operare con prove preliminari. Le indicazioni riportate su questo documento non costituiscono garanzia di ottenimento del risultato.