



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



Vini Rosati

# OENOVIN® VITA ROSE'

LIEVITO SELEZIONATO PER VINI ROSATI

## COMPOSIZIONE

Lievito naturale selezionato *S. Cerevisiae*, E491.

## CARATTERISTICHE

Oenovin® Vita Rosè è un lievito selezionato particolarmente indicato per la produzione di vini rosati aromatici, eleganti e ben equilibrati; fermenta in sicurezza e non ha particolari esigenze nutrizionali, anche se è raccomandabile un apporto equilibrato di nutrienti organici e di ossigeno nelle prime fasi della fermentazione. Adatto per vini prodotti mediante macerazione carbonica.

Oenovin® Vita Rosè è un ceppo con le seguenti caratteristiche fermentative:

- Temperatura di fermentazione: 15 – 30 °C, si sconsiglia di superare i 20 °C per esaltare la freschezza
- Fase di latenza: corta
- Necessità di sostanze nutrienti: media, controllare l'APA prima della fermentazione ed utilizzare in caso di bisogno nutrienti complessi, raccomandando di avere un tenore di almeno 150 mg/l di APA
- Tolleranza all'alcool: fino a 14.5% V/V
- Produzione di glicerolo: media
- Numero minimo di cellule rivivificabili per grammo di polvere:  $\geq 10^{10}$  UFC/g

## IMPIEGHI

Oenovin® Vita Rosè è un lievito consigliato nella produzione di vini rosati, il suo utilizzo permette di ottenere vini freschi dagli aromi fruttati e floreali e con un'elevata pulizia olfattiva. I vini che ne derivano sono prodotti ricchi di aroma fruttato dalle caratteristiche intense e stabili, le note predominanti sono quelle di ciliegia, fragola, lampone e mirtillo. Fra gli aromi floreali più ricorrenti troviamo la rosa, la violetta e la rosa appassita.

## DOSI

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

## MODALITA' D'USO

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

1. Disperdere 1 Kg di lievito secco Oenovin® Vita Rosè 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 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.
- Al termine del periodo di adattamento, inoculare i lieviti nella vasca ed omogeneizzare mediante rimontaggio.

Il rispetto delle modalità di reidratazione sopra indicate garantisce la vitalità ottimale del lievito.

## CONTENUTO

Oenovin® Vita Rosè è disponibile in sacchetti sotto vuoto da 0,5 Kg in scatole da 10 Kg.

## CONSERVAZIONE

Confezione chiusa: conservare in luogo fresco, asciutto, ventilato e privo di odori.

Confezione aperta: richiudere accuratamente e conservare in frigorifero a + 4°C. Utilizzare il prodotto in tempi brevi.

## RIFERIMENTI NORMATIVI

Prodotto per uso enologico: COADIUVANTE TECNOLOGICO conforme al Reg. (UE) N. 68/2022.

Non contiene OGM e non deriva da OGM (Reg. CE 1829/2003, 1830/2003).

Non contiene allergeni (Reg. UE 1169/2011).

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



Scheda Tecnica: Rev.2\_07/2022  
Documento di proprietà di OENO SRL, è vietata la modifica senza il consenso.

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.