

ISTITUTO
OENO
ITALIA



CATALOGO
AFFINAMENTO



ISTITUTO OENOITALIA

O E N O



SOLUZIONI E SERVIZI INNOVATIVI

PER PRENDERCI CURA AL MEGLIO DELLE
ESIGENZE DEI NOSTRI CLIENTI

Per essere la vostra *comfort zone*, ci imponiamo di uscire dalla nostra. Succede nel supporto alle consulenze enologiche, quando ragioniamo step by step per accompagnare gradualmente il cliente o il consulente verso il cambiamento o il consolidamento di un risultato raggiunto dopo tanti sforzi. Nella stesura di un progetto tecnico, quando riusciamo ad ideare, trovare, organizzare e realizzare un'installazione funzionale pescando da un archivio di oltre duemila ottocento fornitori. Nei progetti di branding, quando curiamo ogni dettaglio, per assicurare l'unicità dell'immagine finale. Nella pianificazione gestionale, quando monitoriamo i risultati giorno per giorno, per ottimizzare il budget del cliente, mentre lui è dall'altra parte del mondo.

ESSERE UN'AZIENDA A TUTTO TONDO
SICURAMENTE AIUTA.

Ma è *l'attitudine* di chi lavora in Istituto Oeno Italia a renderci così: confortevoli come una poltrona su cui rilassarsi. Come quei *cibi per il cuore* a cui ti affidi nei momenti di bisogno.

Una natura, la nostra, che pone ogni cliente in una **situazione di comfort** e che spesso ci riconosce come tratto distintivo. E che c'entra poco con l'essere simpatici e accondiscendenti, ma più con l'impegno nella ricerca di "quel qualcosa in più".

La nostra mission è dunque, oggi più di ieri, quella di ottenere l'incarico a definire la soluzione migliore alle esigenze di chi fa VINO attraverso la condivisione di esperienze, per la conquista del miglior risultato.

Abbiamo maturato certezze e consapevolezza grazie a questo tipo di approccio: una attenta concentrazione sui dettagli e su tutti i fronti della Programmazione - Organizzazione - Gestione ottimale delle risorse. Chi si affida a noi nella produzione di Uva e di Vino ottiene il monitoraggio costante e sensibile di tutta la filiera garantendosi la crescita e il consolidamento della qualità. La soddisfazione del cliente ed il conseguente passa parola che tutto ciò genera sono il premio da noi atteso.

OENO SRL

LA FORZA DI UN ISTITUTO ENOLOGICO

Un punto di riferimento a 360° per prodotti, attrezzature e servizi.

Il team

Istituto Oenoltalia è un'azienda che da oltre 20 anni è presente sul territorio italiano con esperienza e professionalità maturata in tutti gli ambiti strategici del settore enologico. Nel 2011 nasce OENO SRL, azienda specializzata in biotecnologie, creata per sviluppare nuovi prodotti e abbracciare tutto il territorio italiano.

La mission

La soluzione ad ogni esigenza è il primo risparmio che vorremmo garantire ai nostri clienti. I clienti e consulenti enologici dislocati su tutto il territorio nazionale uniti all'intuizione e all'esperienza degli amministratori, hanno rilevato l'esigenza di creare un'istituzione che tramite una gestione corale offra servizi di supporto, attrezzature di alta qualità, formazione, analisi, consulenza e mercatistica commerciale di tipo esaustivo.

La vision

Siamo convinti che una proposta disomogenea e frazionata non possa rivelarsi garanzia di qualità; la semplice aggiunta di un prodotto al vino, o l'utilizzo di un macchinario - per quanto innovativo - non costituiscono in sé necessariamente un incremento di valore percepito e quindi di qualità tangibile. Solo un percorso condiviso, ben tracciato e monitorato in tutti i suoi passaggi può dare alla cantina cliente un termometro effettivo dei progressi ottenuti.

Soluzioni

Offriamo un'ampia serie di proposte per ogni fase del processo di vinificazione. Lavoriamo per fornire soluzioni innovative che possano rispondere alle esigenze dei clienti assecondando le esigenze del mercato. Il nostro impegno va verso la sostenibilità aziendale, il controllo dei costi e il rispetto della salute e dell'ambiente.



ESPERIENZA E PROFESSIONALITÀ NEL CAMPO DELLE BIOTECNOLOGIE

La nostra vocazione

Innovazione, ricerca, soluzioni, servizi e qualità sono i punti fondanti del progetto Oeno SRL; crediamo nel nostro lavoro e lo trasmettiamo con passione al cliente, per accompagnarlo nel percorso creativo di un vino.

Qualità

Offriamo prodotti certificati di qualità garantita e servizi innovativi, pensati per permettere all'enologo di esprimere al meglio il potenziale dei suoi vini. Oeno S.r.l. è un'azienda con sistema di Gestione Qualità e Ambiente certificati secondo le Norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001. Per noi la qualità è un impegno giornaliero che va dal controllo delle materie prime, alla formazione del personale, alla corretta rotazione del magazzino e alla completa tracciabilità dei lotti della merce venduta: di ogni prodotto conosciamo la storia, la codifichiamo e, sulla base di queste azioni, abbiamo stabilito procedure di controllo e di miglioramento dei processi.

Un rigido controllo qualità viene effettuato su tutti i prodotti, per assicurare un livello qualitativo elevato e costante. Definiamo con il cliente le caratteristiche specifiche del vino da produrre, verificiamo le tecnologie applicabili e i prodotti migliori per ottenere il risultato prefissato; eseguiamo test organolettici, chimici e microbiologici, controlliamo tutto per la vostra completa soddisfazione.



I NUMERI DI UN'AZIENDA IN CONTINUA CRESCITA

Il nostro team è oggi composto da più di 50 persone tra professionisti e collaboratori, opera costantemente su tutto il territorio nazionale con risultati che ci rendono fieri del lavoro che svolgiamo.

>> 3000 MQ DI SUPERFICIE ESPOSITIVA

>> 1600 MQ TERMOCONDIZIONATI PER LAVORAZIONI CONTO TERZI

>> 3580 CLIENTI ATTIVI

>> 17000 ARTICOLI A CATALOGO

>> 25200 PALLET/ANNO MOVIMENTATI

Oeno S.r.l. è un'azienda con sistema di Gestione Qualità e Ambiente certificati secondo le Norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001.



Graphic Design by Adoc - *alta gradazione artistica*
Anno di realizzazione 2024

www.oenoitalia.com/biotecnologie

Oeno S.r.l.
Via dell'Industria 51, 25030 Erbusco (BS)
Tel. 030 7731224
info@oenoitalia.com
P.IVA 03311480986

ISTITUTO
OENO
ITALIA



I N D I C E |
P R O D O T T I

○ TANNINI EXTRATAN® 10	○ GOMMA ARABICA 44
○ TANNINI LIQUIDI 13	○ LABORATORIO 46
○ GAMMA ECOWOOD 14	○ STABILIZZANTI 47
○ BIOMIGLIORATORI OENO ... 22	○ GAMMA OENOGREEN 48
○ OENO HUB 33	○ ADOC 52
○ BACT OFF R2 34	
○ CHIARIFICANTI 38	

L'AGENDA 2030

UN IMPEGNO GLOBALE PER UN FUTURO SOSTENIBILE

Nel settembre del 2015, il mondo ha assistito a un momento storico quando i leader mondiali si sono riuniti presso le Nazioni Unite per adottare l'Agenda 2030 per lo Sviluppo Sostenibile. Questo piano ambizioso ha posto al centro dell'attenzione la necessità di affrontare le sfide globali più urgenti, dalla povertà estrema alla disuguaglianza, dal cambiamento climatico alla mancanza di accesso all'istruzione e alla sanità.

Al centro di questa agenda globale risiede un obiettivo cruciale: promuovere uno sviluppo equo, inclusivo e rispettoso dell'ambiente. Tra i 17 Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs), si segnala per la pertinenza e la contestualità l'Obiettivo numero 13, che pone tra i punti cardine la lotta contro una delle minacce più urgenti dei nostri tempi: il cambiamento climatico.

OBIETTIVO 13: AZIONE PER IL CLIMA

L'Obiettivo 13 dell'Agenda 2030 si concentra sull'adozione di misure urgenti per combattere il cambiamento climatico e i suoi impatti. Questo non è solo un imperativo morale, ma anche una necessità per la sopravvivenza stessa del nostro pianeta e delle generazioni future. Il cambiamento climatico è una realtà che non può essere ignorata. Dalle ondate di calore estreme alle tempeste sempre più violente, dagli incendi boschivi devastanti alle inondazioni catastrofiche, i segni del cambiamento climatico sono evidenti in tutto il mondo. L'Agenda 2030 riconosce questa minaccia e si impegna a promuovere azioni concrete per affrontarla.

Il settore vitivinicolo e la produzione di vino risentono in maniera diretta di questa tematica, le ultime annate dimostrano come sia molto difficile prevedere e contenere fenomeni atmosferici di forte intensità. L'alternanza siccità con forti piogge, l'aumento delle temperature che incontra sbalzi termici importanti portano ad affrontare il tema ambientale con serietà e tempestività.

COOPERAZIONE GLOBALE PER UN FUTURO SOSTENIBILE

Una delle caratteristiche distintive dell'Agenda 2030 è la sua natura globale e inclusiva. Questo non è un problema che può essere risolto da un singolo paese o da un'organizzazione sola. È richiesta una cooperazione senza precedenti tra governi, società civile, settore privato e cittadini di tutto il mondo.

La Conferenza sul Clima delle Nazioni Unite (COP) è diventata un punto focale per queste discussioni e azioni. Ogni anno, i rappresentanti di tutti i paesi si riuniscono per discutere e negoziare nuove politiche e azioni volte a ridurre le emissioni di gas serra, proteggere gli ecosistemi vulnerabili e promuovere la resilienza alle catastrofi climatiche.





LA VIA VERSO UN FUTURO SOSTENIBILE

Mentre ci avviciniamo al 2030, è chiaro che la strada verso un futuro sostenibile sarà difficile. Tuttavia, è anche piena di opportunità. Investire in energie rinnovabili, adottare pratiche agricole sostenibili, ridurre l'inquinamento e proteggere le foreste sono solo alcune delle azioni che possiamo intraprendere per affrontare il cambiamento climatico.

Ognuno di noi ha un ruolo da svolgere in questa lotta. Dalle azioni quotidiane che riducono la nostra impronta di carbonio, alla partecipazione attiva nel sostenere politiche e iniziative che promuovono la sostenibilità, possiamo fare la differenza.

L'IMPEGNO DI ISTITUTO OENO ITALIA

L'Agenda 2030 ci ricorda che il cambiamento climatico non è solo una sfida, ma anche un'opportunità per creare un mondo migliore e più sostenibile per tutti. È un impegno che richiede sacrificio, collaborazione e determinazione, ma i benefici di un futuro in cui il nostro pianeta è protetto e le comunità sono resilienti superano di gran lunga gli sforzi richiesti. Non possiamo permetterci di fallire.

Istituto Oeno Italia ha intrapreso un percorso verso una gestione aziendale più sostenibile dal punto di vista ambientale e di conseguenza anche a livello economico. Nel corso degli ultimi anni sono stati introdotti degli

strumenti per monitorare e migliorare le performances aziendali. Istituto Oeno Italia, con l'obiettivo di ridurre dove possibile il consumo di energia e di altre fonti, monitora i propri consumi e attraverso una analisi delle varie aree interne ha poi avviato degli interventi strutturali, seguiti da momenti di formazione con l'intento di ridurre i valori ed adottare una politica rivolta all'ottimizzazione delle risorse.

Alla luce di questo si evidenzia un calo dei consumi di energia elettrica e di gas nel corso degli ultimi anni; il calo dei consumi si registra ormai con costanza dal 2019.

La politica di ottimizzazione delle risorse passa anche attraverso l'utilizzo ragionato dei mezzi di trasporto. L'azienda registra un calo dei consumi di carburante, grazie all'implementazione di un sistema di controllo e programmazione degli spostamenti.

L'incremento di fatturato fatto registrare sommato a nuove risorse commerciali attive sul territorio non hanno inciso sui consumi di carburante; questo certifica la qualità degli interventi messi in opera dall'azienda. Nel corso del 2023 Istituto Oeno Italia si è dotata di un impianto fotovoltaico da 19,35 kWp dotato di moduli fotovoltaici in silicio monocristallino da 410W.

Questo permette di assicurare energia elettrica per tutta l'azienda e raggiungerà la piena operatività nel corso del 2024.

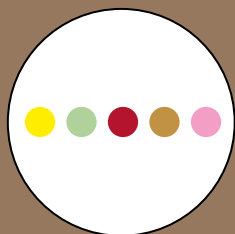
TANNINI EXTRATAN®

GAMMA PREMIUM

Oeno propone diverse soluzioni per migliorare la struttura, la morbidezza, la rotondità e la pienezza in bocca, così come prodotti per preservare specifiche famiglie aromatiche.

Possono essere utilizzati fin dalle prime fasi dell'affinamento, sia in contenitori di acciaio sia di legno, ed in prossimità dell'imbottigliamento.

NOVITÀ



EXTRATAN® WHITE HARMONY
MISCELA DI TANNINO PER VINI BIANCHI
E ROSATI

COMPOSIZIONE

Tannini condensati e proantocianidine, estratti da uve bianche fresche e vinaccioli.

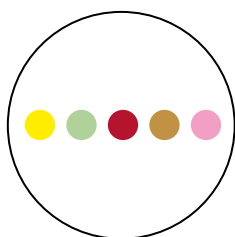
FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

1,5-9 g/hL

Extratan® White Harmony, è una miscela di tannini studiata per preservare i profili organolettici di vini bianchi e rosati, migliorandone la shelf-life; integrandosi in maniera rapida e sinergica. Nei vini rosati, ad inizio affinamento, favorisce la formazione di pigmenti condensati, che conferiscono al vino una colorazione intensa e stabile nel tempo. Nei vini bianchi aiuta nella stabilizzazione proteica e permette di preservare le note fruttate presenti. E' indicato anche nella prevenzione dell'ossidazione e dell'imbrunimento; preservando così la qualità dei vini nel lungo periodo.



EXTRATAN® SWEET OAK
MISCELA DI TANNINI DI ROVERE

COMPOSIZIONE

Tannini di rovere francese (Limousine, Allier, Tronçais)

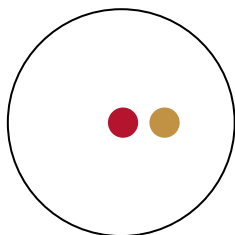
FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

0,5 -6 g/hL

Extratan® Sweet Oak nasce da un accurato processo di selezione di diverse specie per creare un blend di qualità eccezionale. I tannini sono estratti in ambiente acquoso, senza l'uso di agenti chimici, garantendo massima qualità e rispetto degli standard. L'innovativa tecnologia a infrarossi permette di ottenere una tostatura bilanciata per esaltare le caratteristiche dei tannini. Questo blend di tannini è pensato per prevenire l'ossidazione e migliorare la struttura del vino durante l'affinamento.



EXTRATAN® COCOA
TANNINO DI ROVERE FRANCESE
E AMERICANO

COMPOSIZIONE

Tannini di rovere americano e francese

FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

0,5 -5 g/hL

Extratan® Cocoa è un blend di tannini estratti dalle migliori qualità di rovere americano e francese tostato. La tostatura permette di migliorare la complessità e la struttura del vino, attenuando sensazioni di amaro e astringenza. L'alta qualità della materia prima assicura un prodotto efficace anche a bassi dosaggi.

TANNINI EXTRATAN®

UNA RISORSA PREZIOSA
PER L'AFFINAMENTO



EXTRATAN® VINACCIOLO

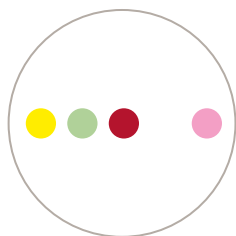
STABILIZZA IL COLORE E MIGLIORA
LA RESISTENZA ALL'OSSIDAZIONE

COMPOSIZIONE
Tannino di vinacciolo d'uva bianca

FASE UTILIZZO
Svinatura - Affinamento
Pre-imbottigliamento

DOSI
0,5 - 20 g/hL

Extratan® Vinacciolo è un tannino condensato (proantocianidine) ottenuto dai vinaccioli con un processo esclusivo che permette di separare solo le proantocianidine a medio ed elevato peso molecolare, che contribuiscono alla struttura del vino senza apportare note verdi o acerbe. Queste frazioni tanniche hanno inoltre la caratteristica di contribuire al fissaggio del colore, soprattutto se utilizzate nell'ultima fase della vinificazione in rosso.



EXTRATAN® BUCCIA

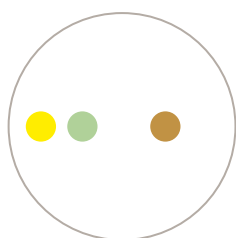
MIGLIORA LA STRUTTURA E IL CORPO

COMPOSIZIONE
Tannino di buccia d'uva Chardonnay

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
5 - 20 g/hL

Extratan® Buccia è un tannino per uso enologico estratto da bucce d'uva Chardonnay provenienti da processi di pressatura soffice, che interagisce con le proteine e con la materia colorante limitando le ossidazioni e aumentando la struttura e la lunghezza al palato. Nelle fasi di pre-imbottigliamento risolve brusche "chiusure" soprattutto a carico di vini che hanno subito un affinamento in legno squilibrato e presentano delle sensazioni di secchezza proprio sul finale.



EXTRATAN® MOSCATO

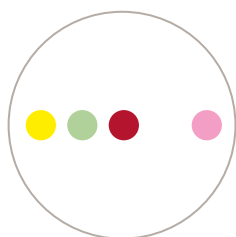
PROTEZIONE DELL'AROMATICITÀ
DEI VINI BIANCHI

COMPOSIZIONE
Tannino di buccia d'uva Moscato

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
10 - 60 g/hL

Extratan® Moscato è un preparato di tannini ottenuti da processo di estrazione innovativo da buccia di Vitis Vinifera, varietà Moscato, formulato per aprire i profumi e incrementare la complessità dei vini bianchi. L'utilizzo di Extratan® Moscato è consigliato sin dalle prime fasi dell'affinamento dei vini bianchi e rosè, anche in abbinamento con Prestige Elevage. Può essere aggiunto fino ad una settimana prima dell'imbottigliamento.



EXTRATAN® TEA

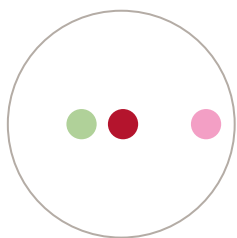
AZIONE ANTIOSSIDANTE
E APERTURA PROFUMI

COMPOSIZIONE
Tannini catechenici purificati estratti dalle foglie di the verde

FASE UTILIZZO
Svinatura - Affinamento
Pre-imbottigliamento

DOSI
5-20 g/hL

Extratan® Tea favorisce innanzitutto la stabilizzazione della materia colorante; svolge poi un'importante azione antiossidante, poichè reagisce con l'ossigeno esercitando un'azione protettiva nei confronti dei precursori aromatici. Aumenta infine la resistenza all'ossidazione nei vini.



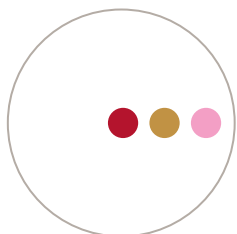
EXTRATAN® NT
TANNINO NON TOSTATO

COMPOSIZIONE
Tannino di rovere francese di elevata qualità non tostato

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
1-6 g/hL

Extratan® NT è un tannino che trova impiego nel trattamento dei vini bianchi e rosati, in quelle situazioni dove si teme una variazione significativa del colore, nelle fasi post-imbottigliamento ed affinamento su tappo. Esalta la componente fruttata senza apportare eccessiva tannicità. Su vini rossi tende ad amplificare il volume, contribuisce all'espressione di note fruttate delicate, migliora complessità e rotondità.



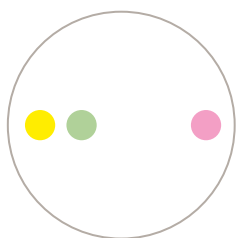
EXTRATAN® 1
MIX DI TANNINI DA BACCA ROSSA

COMPOSIZIONE
Tannini condensati estratti da piante a bacca rossa e polisaccaridi di origine vegetale.

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
2 - 15 g/hL

Extratan® 1 è indicato per ampliare le sensazioni legate alle note fruttate dei vini, migliorando la qualità e la complessità aromatica, la struttura e l'equilibrio gustativo. Ideale per vini rossi giovani e per conferire note fruttate in pre-imbottigliamento; utilizzabile anche per strutturare e amplificare le note di frutta rossa dei vini rosati.



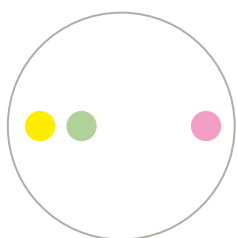
EXTRATAN® 2
PER VINI CON NOTE AGRUMATE E FLOREALI

COMPOSIZIONE
Tannini condensati estratti da piante di agrumi e di polisaccaridi di origine vegetale.

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
5-20 g/hL

Extratan® 2 è indicato per aprire i profumi e incrementare la complessità dei vini bianchi, esalta gli aromi terpenici e floreali e ha una forte azione antiossidante che permette di aumentare la longevità del vino. Mette in evidenza le note floreali e agrumate, valorizzando freschezza e vivacità di vini bianchi e spumanti.



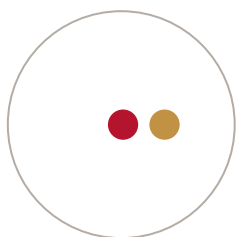
EXTRATAN® 3
PER VINI FRESCHI CON NOTE BALSAMICHE

COMPOSIZIONE
Tannini condensati e gallici

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
2 - 20 g/hL

Extratan® 3 è studiato per aprire i profumi e incrementare le sensazioni di freschezza dei vini bianchi ed esaltare le note balsamiche di menta ed eucalipto. Ha una forte azione antiossidante che permette di aumentare la longevità del vino, coprendo eventuali note ossidative.



EXTRATAN® T OAK
COMPLESSITÀ, ARMONIA ED ELEGANZA

COMPOSIZIONE
Tannino di rovere francese tostato in polvere

FASE UTILIZZO
Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI
0,5 -15 g/hL

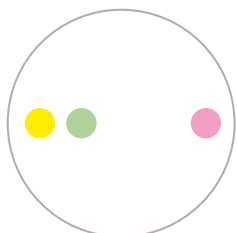
Extratan® T Oak è un tannino ellagico ottenuto dal legno di quercia francese tramite un processo innovativo; questo processo assicura l'estrazione della frazione tannica meno aggressiva e dalle note più dolci. La tostatura permette di avere un prodotto con un profilo aromatico simile a quello ottenuto nel corso dell'affinamento in botti di rovere, permettendo la produzione di vini con note organolettiche tostate, di cioccolato, di cocco e spezie fini.

TANNINI LIQUIDI

PER LA FINITURA DEI VINI

Una gamma di prodotti liquidi che permette di esprimere l'eleganza, la complessità e l'esclusività del vino, rendendolo unico e inimitabile.

Il tocco finale prima dell'imbottigliamento, indispensabile per i vini di alta qualità.



EXTRATAN® ENERGY FRESH

PRESERVA FRESCHEZZA E LONGEVITÀ

COMPOSIZIONE

Soluzione liquida di vari tannini

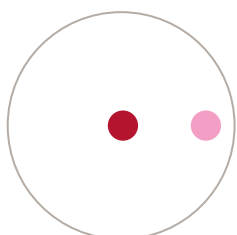
FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

5-25 g/hL

Extratan® Energy Fresh è una preparazione liquida di vari tannini di diversa natura. Permette di ottenere vini con un potenziale di affinamento molto più lungo grazie al grado di polimerizzazione che lo rende altamente reattivo. Si consiglia l'utilizzo nelle prime fasi di affinamento con Prestige Elevage e in pre-imbottigliamento con Advcance White, per restituire energia e vivacità a vini con profili aromatici piatti e con poco volume.



EXTRATAN® RED HARMONY

PRESERVA LE NOTE FRUTTATE DEI VINI

COMPOSIZIONE

Soluzione liquida di vari tannini

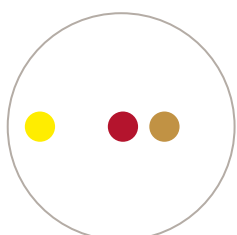
FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

5-20 g/hL

Extratan® Red Harmony è un tannino in soluzione liquida di alta qualità realizzato per ampliare le sensazioni legate alle note fruttate dei vini. Apporta note di frutta rossa e frutta fresca (come ciliegia, marasca, amarena e mora); permette inoltre di eliminare difetti ossidativi e contrastare off flavour generati nel corso dell'affinamento. L'utilizzo di Extratan® Red Harmony è consigliato prima dell'imbottigliamento di vini rossi e rosati.



EXTRATAN® FRENCH OAK

PRESERVA LE NOTE SPEZIATE E TOSTATE

COMPOSIZIONE

Preparazione a base di tannino di rovere francese in forma liquida concentrata

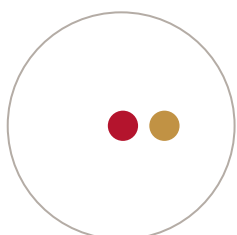
FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

3-30 g/hL

Extratan® French Oak è una preparazione liquida a base di tannino di rovere francese, utilizzabile per incrementare la struttura e sviluppare un'ampia complessità aromatica, con note di cioccolato, spezie, tostato e caffè. Apporta struttura e permette un'evoluzione del vino simile a quella ottenuta in fusti di quercia francese.



EXTRATAN® AMERICAN OAK

VALORIZZA NOTE DI VANIGLIA E COCCO

COMPOSIZIONE

Preparazione a base di tannino di rovere americano in forma liquida concentrata

FASE UTILIZZO

Affinamento - Pre-imbottigliamento

DOSI

3-30 g/hL

Extratan® American Oak è una preparazione liquida a base di tannino di rovere americano, utilizzabile per incrementare la struttura e sviluppare un'ampia complessità aromatica, con note di cocco, tostato e vaniglia. Apporta struttura e permette un'evoluzione del vino simile a quella ottenuta in fusti di quercia americana.

NOVITÀ

restyling

GAMMA ECOWOOD

Con l'obiettivo di migliorare l'offerta ai nostri clienti e con lo sguardo rivolto sempre al futuro, l'ufficio R&D di Oeno ha fatto un **Restyling della linea Ecowood**, creando un vero e proprio brand inserendo prodotti dall'alta efficienza enologica per tutta la fase di affinamento dei vini.

I derivati di legno così come il legno alternativo stanno assumendo sempre più importanza nelle cantine: Oeno, con il marchio Ecowood si è impegnata a dare **soluzioni innovative, funzionali e sicure nella tracciabilità dei lotti di produzione.**

NASCONO COSÌ, DUE LINEE INNOVATIVE:

○ una in forma liquida da derivati del legno, **ECOWOOD LIQUID**, caratterizzata da materie prime di alta qualità, produzione interamente Europea e grandi risultati anche a bassi dosaggi.

○ L'altra da tostature del legno, **ECOWOOD ALTERNATIVES**, con l'inserimento di un nuovo prodotto, **Ecowood American Sweet**, per soddisfare sempre di più gusti e mercati del nuovo mondo. Con il 2023 la gamma si amplia con la linea **ECOWOOD PRO.**

I PRODOTTI DELLA LINEA ECOWOOD

ECOWOOD LIQUID

- » ECOWOOD ELEVAGE
- » ECOWOOD BARRIQUE

ECOWOOD ALTERNATIVES

- » ECOWOOD NATURAL
- » ECOWOOD SWEET
- » ECOWOOD SPICY
- » ECOWOOD VANILLA
- » ECOWOOD AMERICAN SWEET
- » ECOWOOD PRO HARMONY
- » ECOWOOD PRO CHOCOLATE
- » ECOWOOD PRO FRESH VANILLA

ECOWOOD ALTERNATIVES

FRAMMENTI DI LEGNO DI ALTA QUALITÀ

Uno strumento per la produzione di vini stile nuovo mondo. Frammenti di legno di quercia a diverso grado di tostatura, apportano pienezza, freschezza e struttura supportando il profilo aromatico del vino.

ORIGINE

La gamma **Ecwood** è ottenuta da legni di prima qualità essiccati all'aria e provenienti da foreste di querce francesi (*Quercus petraea*) e americane (*Quercus alba*). I frammenti che si ottengono sono disponibili in diverse pezzature e tostature. I frammenti di legno **Ecwood** attraversano un percorso di stagionatura naturale all'aria aperta per un periodo di almeno 24 mesi.

QUALITÀ

Lo studio delle materie prime e quindi la ricerca della qualità rappresenta una missione fondante per il reparto Ricerca e Sviluppo di Oeno. La selezione dei legni **Ecwood** passa attraverso un processo codificato, che assicura un costante monitoraggio e controllo. Il laboratorio analizza le diverse tipologie di frammento di legno e ne monitora le interazioni su diversi vini, al fine di profilare al meglio le diverse tipologie di frammenti di legno **Ecwood**.





PERCHÈ SCEGLIERE ECOWOOD

Durante il processo fermentativo si può intervenire con frammenti di legno in diversi momenti e con obiettivi specifici. L'utilizzo di **Ecwood** nelle prime fasi di vinificazione è positivo per quanto riguarda l'eliminazione di difetti organolettici o per intervenire su note vegetali ed astringenti. Scegliere frammenti di legno con tostature basse durante la fermentazione permette di migliorare struttura e volume e per quanto riguarda i vini rossi di gestire al meglio il colore e la sua stabilità.

Ecwood Natural 1 è particolarmente indicato anche nella produzione di vini bianchi, proprio per la sua capacità di apportare volume e struttura, eliminando anche note fermentative non desiderate.

Ecwood Sweet, Ecwood Vanilla e American Sweet sono indicati nelle fasi successive alla fermentazione alcolica e sono in grado di caratterizzare positivamente un vino nel corso dell'affinamento, amplificando note eleganti e

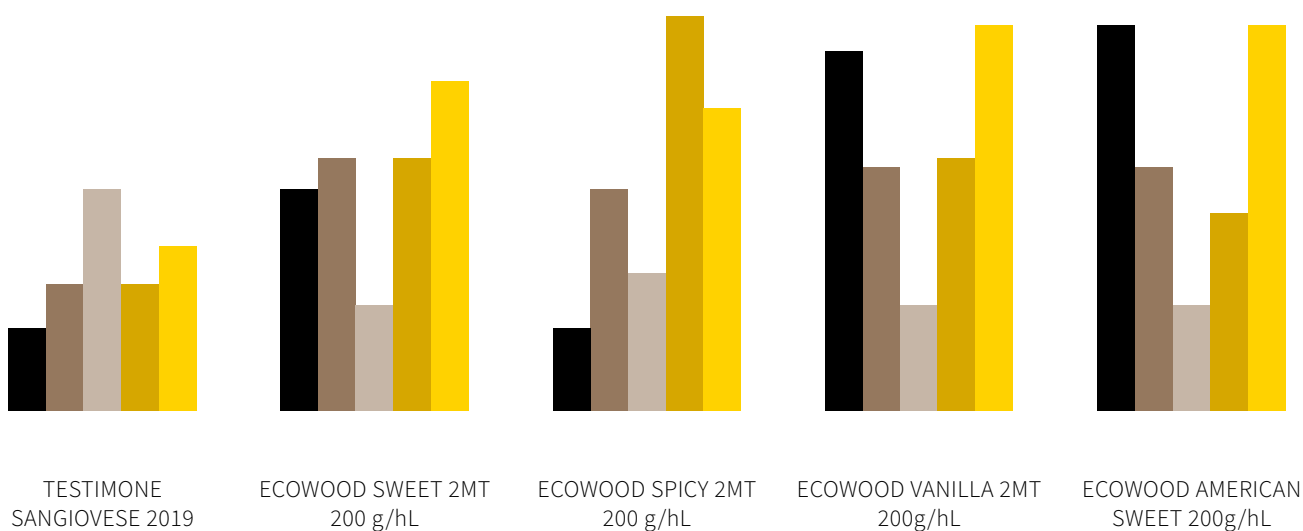
contribuendo alla stabilità della materia colorante.

La particolare tostatura fa sì che questi frammenti di legno possano avvicinare il più possibile il bouquet di un vino a quello ottenuto dopo un passaggio in botte o barrique.

Un utilizzo oculato ed accoppiato alla microossigenazione, consentono di avere una particolare qualità aromatica in linea con le richieste del mercato moderno.

TEMPI DI CONTATTO

L'intervento con **Ecwood** varia a seconda della fase del processo produttivo di un vino. Durante la **fermentazione alcolica** si può predisporre un tempo di contatto che occupi tutto l'intera durata del processo. In **fermentazione malolattica** il contatto può avvenire fin dalle prime fasi e prolungarsi per 3-6 settimane. Durante l'**affinamento** si può predisporre un contatto di 5-8 settimane. Va sottolineato che le tempistiche vanno calibrate a secondo del vino oggetto del trattamento e possono essere governate e regolate mediante degustazioni periodiche.



■ Cioccolato

■ Complessità

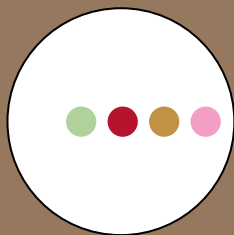
■ Vegetale erbaceo

■ Tostato caffè

■ Vaniglia cocco

ECOWOOD PRO

La linea Ecowood Pro nasce dalla ricerca di prodotti in grado di fornire prestazioni organolettiche importanti, chiare e distinte. Sono ottenuti da legni di Quercia Francese e Americana (Quercus sp.) che vengono accuratamente selezionati per creare una gamma in grado di offrire soluzioni ottimali e soprattutto replicabili. La stagionatura di 24 mesi permette di avere prodotti di alta qualità che si prestano all'utilizzo sia in fermentazione che in fase di affinamento in vasca. Il processo di tostatura ad infrarosso, attraverso un processo a temperatura controllata, aumenta il livello qualitativo, stabilizza e uniforma ogni lotto prodotto.



ECOWOOD PRO HARMONY

BLEND DI FRAMMENTI DI LEGNO

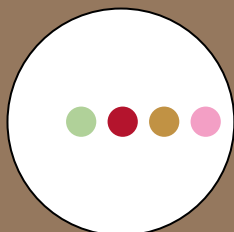
COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE, QUERCIA AMERICANA
(Quercus sp.)

DIMENSIONE
20 mm (3)

DOSI

Dosi: Mosti 50-450 g/hL, Vini: 50-250 g/hL

Miscela di legni alternativi, selezionati per il particolare processo di tostatura che permette di ottenere una profilazione netta e distintiva. Si segnalano note di torrefazione, dolci e caramellate e cioccolato speziato, note fumé. Stagionatura media 24 mesi. Tempo di contatto consigliato. 5-15 settimane.



ECOWOOD PRO CHOCOLATE

BLEND DI FRAMMENTI DI LEGNO

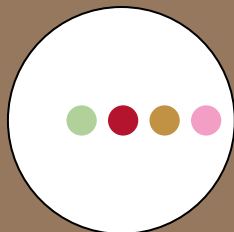
COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE, QUERCIA AMERICANA
(Quercus sp.)

DIMENSIONE
20 mm (3)

DOSI

Dosi: Mosti 50-450 g/hL, Vini: 50-250 g/hL

Miscela di legni alternativi, selezionati per il particolare processo di tostatura che permette di ottenere una profilazione netta e distintiva. Si segnalano note di cioccolato fondente, caffè tostato, moka, nocciole tonda e mandorle. Stagionatura media 24 mesi. Tempo di contatto consigliato. 5-15 settimane.



ECOWOOD PRO FRESH VANILLA

BLEND DI FRAMMENTI DI LEGNO

COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE, QUERCIA AMERICANA
(Quercus sp.)

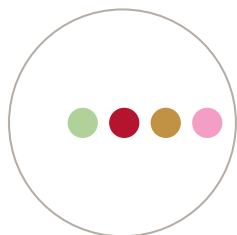
DIMENSIONE
20 mm (3)

DOSI

Dosi: Mosti 50-450 g/hL, Vini: 50-250 g/hL

Miscela di legni alternativi, selezionati per il particolare processo di tostatura che permette di ottenere una profilazione netta e distintiva. Si segnalano note di frutta bianca e vaniglia. Si evidenziano vini soprattutto più freschi. Tendono a migliorare anche la struttura, con vini con sentori più marcati e stabili nel tempo. Stagionatura media 24 mesi. Tempo di contatto consigliato. 5-15 settimane.

ECOWOOD ALTERNATIVES



ECOWOOD NATURAL 1

FRAMMENTO DI LEGNO FRANCESE
NON TOSTATO

COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE (Quercus Petrae)

DIMENSIONE
chicco riso

DOSI
Mosti: 50-400 g/hL Vini: 50-300 g/hL

Frammenti di legno di quercia non tostati, di alta qualità, ideale per migliorare i vini dal punto di vista aromatico. Si ottengono vini morbidi, con un incremento di volume e struttura, con esaltazione delle note fruttate.



ECOWOOD SPICY

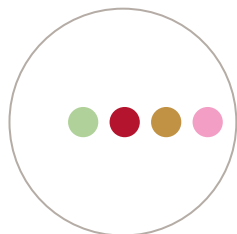
FRAMMENTO DI LEGNO FRANCESE
TOSTATURA MEDIA

COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE (Quercus Petrae)

DIMENSIONE
chicco riso (SPICY 1)
unghia (SPICY 2)

DOSI
Mosti: 100-400 g/hL Vini: 50-300 g/hL

Frammenti di legno di quercia che si contraddistinguono per l'apporto di note aromatiche eleganti e intense, in particolare note speziate, tostate, note di cacao e caffè.



ECOWOOD SWEET

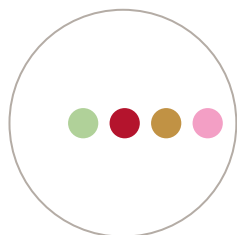
FRAMMENTO DI LEGNO FRANCESE
TOSTATURA X-FINE

COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE (Quercus Petrae)

DIMENSIONE
chicco riso (SWEET 1)
unghia (SWEET 2)

DOSI
Mosti: 100-300 g/hL Vini: 50-300 g/hL

Particolare processo produttivo che porta ad **ottenere** frammenti di legno con tostature particolari, per **esaltare** note boisè, spezie, cioccolato, eleganti note tostate.
Amplificano fruttato e morbidezza.



ECOWOOD VANILLA

FRAMMENTO DI LEGNO AMERICANO
TOSTATURA LEGGERA-MEDIA

COMPOSIZIONE
QUERCIA AMERICANA (Quercus Alba)

DIMENSIONE
chicco riso (VANILLA 1)
unghia (VANILLA 2)

DOSI
Mosti: 100-300 g/hL Vini: 50-200 g/hL

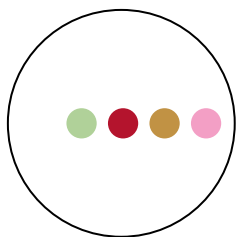
Particolare processo produttivo che porta ad ottenere frammenti di legno con tostature particolari per esaltare note di vaniglia, caramello, prodotti da forno, frutta tostata, nocciola. Migliorano morbidezza dei vini e danno piacevolezza e struttura.



ECOWOOD

AMERICAN SWEET

FRAMMENTO DI LEGNO AMERICANO
TOSTATURA X-FINE



ECOWOOD AMERICAN SWEET

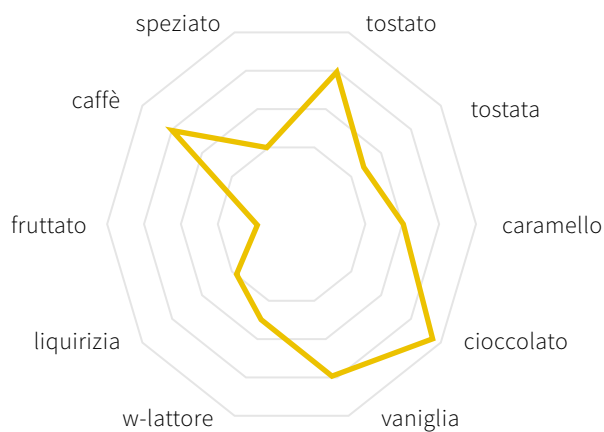
FRAMMENTO DI LEGNO AMERICANO
TOSTATURA X-FINE

COMPOSIZIONE
QUERCIA AMERICANA (Quercus Alba)

DIMENSIONE
Unghia (AMERICAN SWEET 2)

DOSI
Mosti: 100-300 g/hL Vini: 50-200 g/hL

Particolare processo produttivo che porta ad **ottenere** frammenti di legno con tostature x-fine, per **esaltare** note di caffè, vaniglia, cioccolato, eleganti note tostate. Migliorano la morbidezza dei vini e danno piacevolezza e struttura.



ECOWOOD LIQUID

La ricerca del miglior risultato senza intaccare la peculiarità di ogni singolo vino è alla base del piano di sperimentazione Oeno.

Grazie a questi principi guida siamo riusciti ad ottenere prodotti in **forma liquida** che sono in grado di offrire eccellenti performance durante tutto il processo di vinificazione.

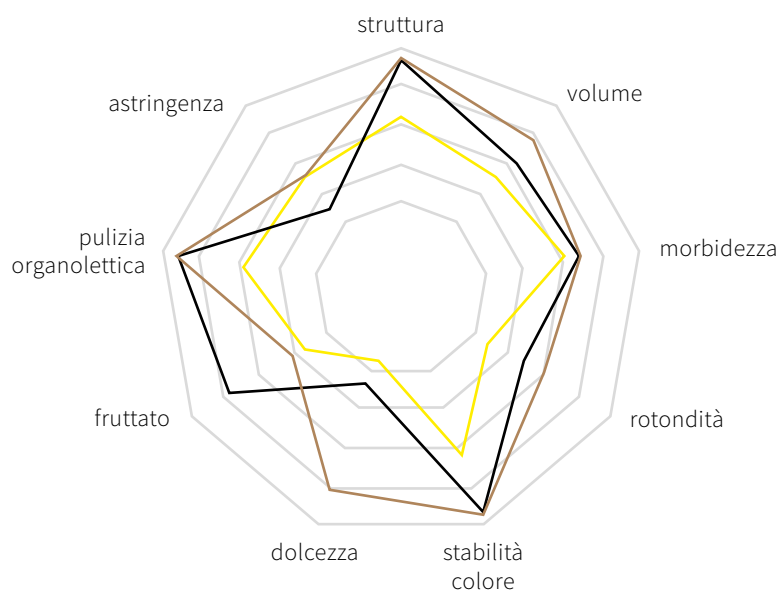
Nascono così **Ecwood Elevage** e **Ecwood Barrique**, derivati di rovere francese in soluzione realizzati con tecniche moderne che permettono di preservare al meglio la materia d'origine, utilizzando un sistema di estrazione naturale evitando trattamenti invasivi o processi di estrazione e granulazione.

Questo permette di ottenere soluzioni liquide che si caratterizzano per:

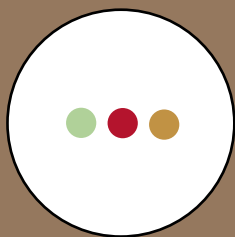
- **FACILITÀ DI UTILIZZO:** prodotto in soluzione pronto all'uso;
- **ELEVATA EFFICACIA:** aggiunto in vinificazione si omogeneizza all'intera massa senza perdita di prodotto, con azione immediata;
- **FORTE AZIONE ANTIOSSIDANTE:** protezione del mosto da reazioni enzimatiche e altre ossidazioni;
- **PROTEZIONE E STABILIZZAZIONE DEL COLORE:** subito attivo sulla matrice colorante e sugli antociani;
- **PULIZIA ORGANOLETTICA:** i vini solo più armoniosi, profumati e senza note vegetali.

PROFILI SENSORIALI DI MERLOT (2018) CON DIVERSI DOSAGGI DI ECOWOOD ELEVAGE E ECOWOOD BARRIQUE

- Testimone
- Ecwood Elevage 40 g/hL
- Ecwood barrique 10 g/hL



SOLUZIONI INNOVATIVE



ECOWOOD ELEVAGE

STABILIZZAZIONE COLORE
E STRUTTURA

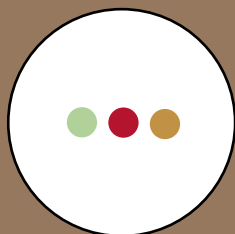
COMPOSIZIONE
Soluzione liquida di rovere francese

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Affinamento

DOSI
5 - 50 g/hL

Soluzione liquida di derivato di rovere francese leggermente tostato interamente solubile. La sua formulazione garantisce una elevata reattività nel vino, con conseguente interazione con la componente antocianica dei vini rossi.

Un utilizzo fin dalle prime fasi della vinificazione permette di lavorare sui precursori aromatici ed esaltare in particolare le note di frutta matura. Consigliato anche nelle fasi di affinamento per ottenere vini più puliti dal punto di vista organolettico, gradevoli con ottima struttura e con un colore stabile.



ECOWOOD BARRIQUE

STABILIZZAZIONE COLORE
E STRUTTURA

COMPOSIZIONE
Soluzione liquida di rovere francese

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Affinamento

DOSI
5 - 20 g/hL

Soluzione liquida concentrata di derivato di rovere francese tostato ottenuto con una particolare tecnica di solubilizzazione di rovere interamente solubile. Subito reattivo ed efficace, grazie alla perfetta dissoluzione nel vino, simula un passaggio del vino in fusti di legno come la barrique. La perfetta interazione tra tannini e polisaccaridi presenti permette di migliorare sensibilmente la struttura e al tempo stesso amplificare le note tostate, perfezionando la pulizia organolettica. Stabilizza il colore soprattutto in abbinamento con la micro-ossigenazione.



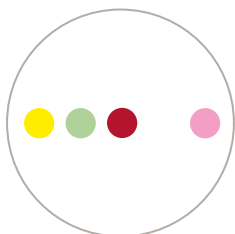


AFFINAMENTO CON PRODOTTI DERIVATI DA LIEVITO: I BIOMIGLIORATORI OENO

I lieviti enologici sono conosciuti e utilizzati da tempo per le performance che offrono in vinificazione; in alcune regioni enologiche è però molto utilizzata la pratica dell' *élevage sur lies*, procedimento che, grazie ad una sosta sulle fecce di lievito, arricchisce il vino di polisaccaridi, mannoproteine e composti aromatici rilasciati naturalmente dal lievito.

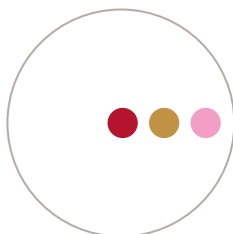
La gamma dei prodotti BIOMIGLIORATORI segue questa filosofia; l'utilizzo nelle diverse tipologie di vino esalta il ruolo che i polisaccaridi e i polifenoli hanno sulla qualità del vino e sulla sua stabilità.

- I Biomiglioratori OENO sono prodotti innovativi;
- Incrementano la stabilità chimico-fisica del vino;
- Sviluppano ed amplificano le sensazioni di volume e morbidezza;
- Attenuano l'astringenza (come avviene con la classica permanenza sulle fecce) con tempi di contatto brevi;
- Prevengono lo sviluppo di odori di ridotto;
- Sono la soluzione ideale per migliorare ed esaltare le caratteristiche organolettiche del vino.



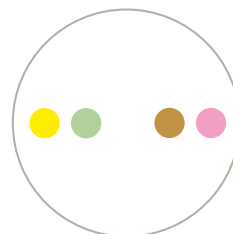
PRESTIGE ELEVAGE

PER VINI ELEGANTI, MORBIDI
E COMPLESSI



PRESTIGE RONDEUR

MIGLIORA LA ROTONDITÀ ED
ESALTA LE NOTE DI FRUTTA ROSSA



NUTRIVITA TROPICAL

ESALTAZIONE AROMATICA E PROTEZIONE
DALLE OSSIDAZIONI
ADATTO ALL'UTILIZZO IN AUTOCLAVE

COMPOSIZIONE

Scorze di lievito ricche in
polisaccaridi parietali

FASE DI UTILIZZO

Affinamento

DOSI

20-50 g/hL

COMPOSIZIONE

Scorze di lievito ricche in
mannoproteine a rilascio graduale

FASE DI UTILIZZO

Affinamento

DOSI

20-40 g/hL

COMPOSIZIONE

Derivato di lievito ricco di peptidi ridu-
centi, tannini gallici e proantocianidici

FASE DI UTILIZZO

Presenza di spuma autoclave
Vinificazione - Affinamento

DOSI

15-30 g/hL

Prestige Elevage aumenta la rotondità e la grassezza dei vini, migliorando l'equilibrio gustativo. Grazie alla complessazione dei tannini con i polisaccaridi, l'impiego permette di attenuare l'astringenza dei tannini e di mascherare le note verdi e l'amaro. L'effetto di rilascio delle mannoproteine può essere amplificato utilizzando l'enzima β -glucanasi **Oenozym Beta** (dosaggio 1-2 g/hL) ed effettuando 1-2 batonnage alla settimana.

Prestige Rondeur esalta le sensazioni fruttate e la morbidezza in bocca. L'impiego permette di rendere meno evidenti le note astringenti e vegetali dovute a carenze della maturità fenolica delle uve. Se utilizzato dopo la svinatura può essere abbinato a **Extratan Vinacciolo** per un'ottimale stabilizzazione della materia colorante.

Nutrivita Tropical permette di incrementare la rotondità e la sensazione sapida del vino, aumenta la lunghezza in bocca ed esalta le note aromatiche di frutta tropicale, pompelmo e agrumi. I vini trattati sono più longevi e resistenti all'invecchiamento precoce. Ideale nella fase di spumantizzazione in autoclave.



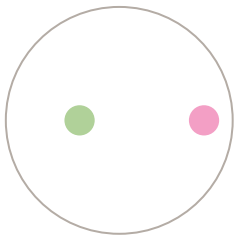
ADVANCE

UN SISTEMA INNOVATIVO PER L'IMPIEGO DELLE MANNOPROTEINE

Le mannoproteine non sono tutte uguali, le loro caratteristiche sono strettamente dipendenti dal loro peso molecolare e dal sistema di produzione.

OENO ha sviluppato una gamma di prodotti liquidi a base di mannoproteine per aumentare la rotondità e la piacevolezza, valorizzare il perlage e la tenuta della schiuma dei vini effervescenti.

- Prodotti liquidi pronti all'uso;
- Completamente solubili;
- Di facile utilizzo;
- Risultato sicuro e verificabile.



ADVANCE WHITE

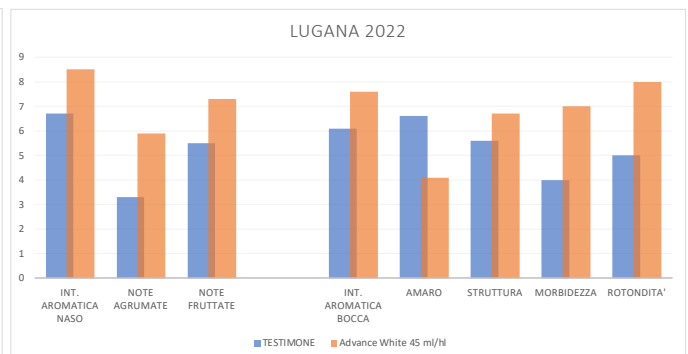
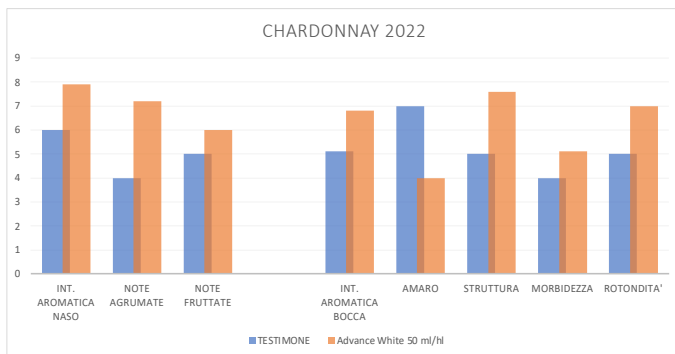
PER VINI BIANCHI MORBIDI E ROTONDI
AUMENTA LA Sapidità

COMPOSIZIONE
Mannoproteine in soluzione

FASE UTILIZZO
Pre-imbottigliamento

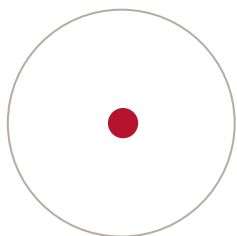
DOSI
20-70 ml/hL

Advance White aumenta la rotondità e la morbidezza dei vini bianchi, favorisce l'attenuazione dell'astringenza e permette l'espressione delle note sensoriali riconducibili alla sapidità. Permette di limitare l'invecchiamento naturale e prematuro delle componenti aromatiche dei vini bianchi e rosati, migliorando quindi la conservabilità e la stabilità aromatica durante la conservazione. Può contribuire alla stabilità tartarica dei vini.



Che vantaggio si ottiene utilizzando mannoproteine?

Le mannoproteine agiscono come colloidali protettori, impedendo l'aggregazione di alcune macromolecole, in particolare proteine-polifenoli, con conseguente precipitazione nel vino. Si legano anche agli aromi e alle proteine presenti, contribuendo a stabilizzare la frazione aromatica. Intervengono attivamente per rendere il vino più morbido, conferiscono corpo e volume in bocca con lo scopo di migliorare e amplificare l'esperienza organolettica. Agiscono direttamente sull'astringenza dei tannini nei vini rossi, armonizzando la sensazione tattile e la qualità sensoriale del vino. Inoltre, giocano un ruolo determinante per la stabilità tartarica, proteica e in maniera pratica materia colorante.



ADVANCE RED

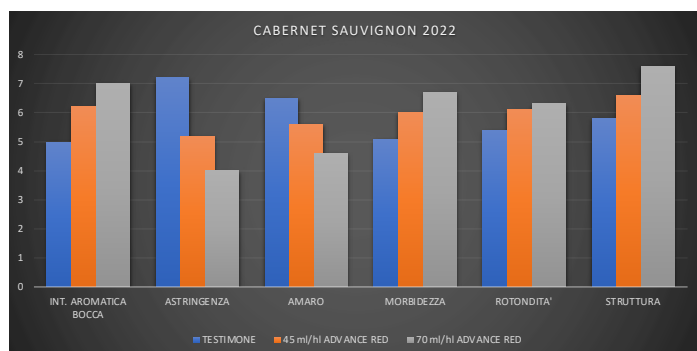
PER VINI ROSSI VOLUMINOSI
RIDUCE LE NOTE VERDI

COMPOSIZIONE
Mannoproteine in soluzione

FASE UTILIZZO
Pre-imbottigliamento

DOSI
30-100 ml/hL

Advance Red permette di incrementare sensibilmente il volume e la lunghezza dei vini rossi, attenua le note verdi date da tannini poco polimerizzati, permette di rendere più armonici i vini strutturati. Alcune frazioni di mannoproteine contenute nel prodotto sono in grado di formare complessi con tannini poco polimerizzati, riducendo in maniera evidente le note verdi ed erbacee; l'impiego è quindi fortemente consigliato su vini ottenuti da uve con maturità fenolica non ottimale. Può contribuire alla stabilità tartarica dei vini.



Perché sceglierle in forma liquida?

La gamma Advance è stata pensata in forma liquida per permettere di intervenire sui vini in maniera rapida ed efficace. È raccomandata per vini bianchi, rossi e rosati, sia in affinamento che prima dell'imbottigliamento. Nei vini spumanti, può essere utilizzata alla sboccatura o insieme allo sciroppo di dosaggio.

LA PROBLEMATICHE DELL'ASTRINGENZA DEI VINI

L'astringenza è una sensazione tattile, Breslin et al. (1993) Jobstl et al. (2004), ed è in qualche modo correlata all'amaro e può essere in disequilibrio con acidità e dolcezza. Viene percepita in maniera netta in quanto si innescano delle reazioni che vanno a interferire sul nostro palato, infatti l'American Society for Testing and Materials definisce l'astringenza come "il complesso delle sensazioni causate dalla contrazione, l'asciugatura e la rugosità dell'epitelio dovuto a sostanze come allume e tannini". Bate-Smith et al. (1954) lo consideravano come qualcosa generato dalla interazione tra i tannini e la precipitazione delle proteine salivari presenti nella cavità orale. Luigi Moio (Il respiro del Vino 2016) spiega come l'acidità influenzi la sensazione di astringenza e questo è un fattore da tenere in considerazione nella valutazione di vini rossi. Bilanciare freschezza e tannicità diventa quindi un gioco che ha come scopo la ricerca di particolari equilibri, o almeno di un corretto bilanciamento al fine di ottenere un prodotto piacevole.

I polifenoli, a seconda del loro peso molecolare possono essere associati all'amaro o all'astringenza; quindi il grado di polimerizzazione è un fattore da considerare. Inoltre la presenza di alcuni sali può interferire sulla percezione gustativa, portando sensazioni metalliche molto simili a note amare. La presenza o l'aggiunta di zuccheri, al contrario, introducono un elemento di dolcezza con l'effetto di mitigare l'astringenza, ma non sempre riescono a restituire un prodotto dal profilo organolettico corretto.

La gamma Advance è pensata per intervenire nei vini con particolare astringenza, armonizzando struttura e morbidezza, valorizzando le caratteristiche sensoriali dei vini grazie alle caratterizzazioni sensoriali che li contraddistinguono. Prodotti di ultima generazione, versatili e di pratico utilizzo, sono reattivi fin dalle prime fasi dopo l'aggiunta.

Le mannoproteine in soluzione della gamma Advance sono microfiltrabili a 0,45 micron, questo ne favorisce l'utilizzo nelle fasi antecedenti la filtrazione finale e l'imbottigliamento del vino, come nella formulazione di liqueur d'expédition. Tuttavia, al fine di ottenere risultati ottimali, si consiglia, ove possibile, di aggiungerli al vino 24 ore prima della microfiltrazione che precede l'imbottigliamento, si raccomanda inoltre di verificare gli indici di filtrabilità e di valutare l'aggiunta di altri prodotti, come tannini.



BIOMIGLIORATORI AD ELEVATA SOLUBILITÀ

SOLUBILITÀ
+++

PRESTIGE GOLD

MANNOPROTEINE PURE ESTRATTE
DA *S. CEREVISIAE*

COMPOSIZIONE

Mannoproteine pure estratte
da *S. Cerevisiae*

APPLICAZIONI

Tutte le tipologie di vino
Rifinitura pre-imbottigliamento

DOSI

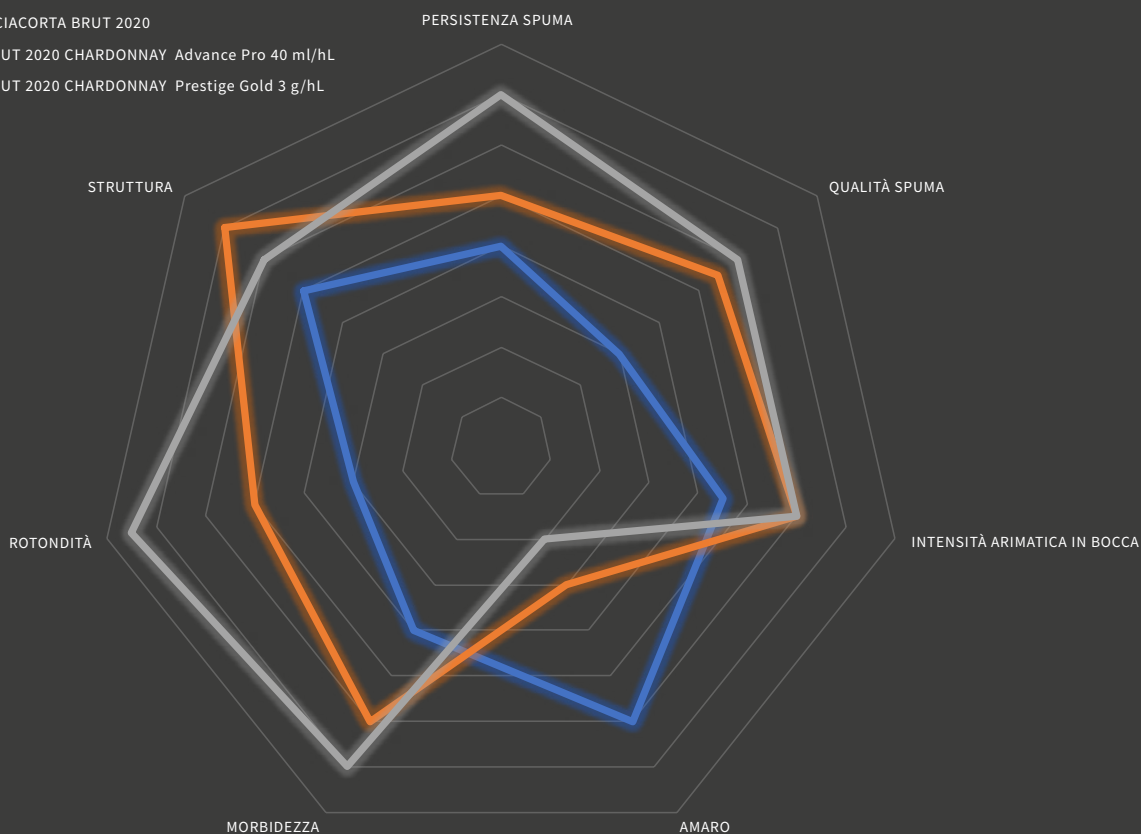
5 - 20 g/hL

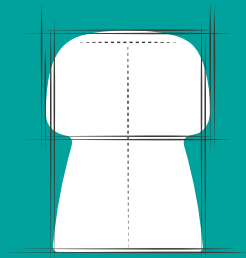
Prestige Gold permette di incrementare la rotondità, la morbidezza e l'ampiezza in bocca. Interagisce con le sostanze polifenoliche del vino, permette di aumentare la complessità e il volume, limitando l'astringenza causata da polifenoli ad elevato grado di polimerizzazione, portando così rotondità e una sensazione dolce. Nell'elaborazione degli spumanti migliora la tenuta della spuma e garantisce un perlage più fine e persistente.

— TESTIMONE FRANCIACORTA BRUT 2020

— FRANCIACORTA BRUT 2020 CHARDONNAY Advance Pro 40 ml/hL

— FRANCIACORTA BRUT 2020 CHARDONNAY Prestige Gold 3 g/hL





ITALIANACHIUSURE®

Chiusure tecnologiche per bottiglie

*Noi siamo come voi, un turbinò di **storie** che si incontrano. Volti plasmati dal tempo e occhi che illuminano il passato e corrono al futuro.*

*Quello che siamo oggi è la perfetta **sintesi** di ognuno dei nostri percorsi, forti e consapevoli di tutti gli sforzi e i sacrifici ma rafforzati dai successi raccolti nel corso degli anni.*

*Diverse volte ci siamo guardati allo specchio per non perdere la nostra **identità**, per ricordarci quale fosse la strada da seguire, **con coerenza e creatività**. Solo grazie a questa **alchimia perfetta** siamo riusciti ad andare sempre oltre, per inventare e reinventare.*

*Abbiamo la bramosia di raggiungere **traguardi** sempre più alti, il nostro istinto ci porta verso quella direzione per affermare a gran voce chi siamo.*

*Dalla sintesi di questi percorsi traiamo oggi ispirazione e **vogliamo essere partecipi del vostro successo offrendo**, come ci accade da sempre, **tutta la nostra passione e la nostra professionalità**.*

Chiudiamo il cerchio insieme a voi.



IL METODO CLASSICO PER ISTITUTO OENOITALIA

Un percorso condiviso

Un team di enologi e un laboratorio certificato sono a disposizione per effettuare analisi tecniche e degustazioni. Per Istituto Oeno Italia è fondamentale costruire un progetto spumante che parta dalla fase di raccolta e vinificazione, fino ad arrivare al degorgement finale. Un percorso condiviso e protocolli specifici sono alla base di una collaborazione per ottenere un prodotto di alta qualità. Alla conclusione del periodo di affinamento sur lie, proponiamo un'accurata valutazione tecnico analitica per produrre uno sciroppo di dosaggio (o liquer d'expédition).

MATERIALI SPECIFICI

- AFROMETRI
- TAPPI A CORONA E BIDULES
- FOGLI DI ACCATASTAMENTO PREFORMATI
- CESTE E CESTONI PER IL METODO CLASSICO
- ATTREZZATURA MECCANICA PER IL REMUAGE
- PUPITRES

PER IL CONFEZIONAMENTO

- TAPPI PER SPUMANTE DI DIVERSE CARATTERISTICHE
- GABBIE ANONIME O PERSONALIZZATE
- CAPSULONI DI VARIE MISURE
- PACKAGING PERSONALIZZATO





SERVIZI DI CANTINA ISTITUTO OENO ITALIA

VOI PENSATE AL VINO AL RESTO PENSIAMO NOI

Cosa facciamo nello specifico?

Istituto Oeno Italia mette a disposizione le più moderne tecnologie ed il proprio know how per offrire ai propri clienti un servizio puntuale e di altissimo livello. Perché è solo attraverso l'attenzione al dettaglio che si ottengono i risultati migliori. Questo concetto fondante rappresenta la strada che il nostro personale qualificato percorre ogni giorno per prendersi cura del vostro vino con nuove linee mobili di imbottigliamento, automezzi correttamente approntati e macchinari di ultima generazione.

- **3 LINEE PER TIRAGGIO METODO CLASSICO**
- **3 LINEE** (di cui 2 rotative e 1 lineare) **PER DEGORGEMENT**
- **STUDIO DI REMUAGE**
- **PROGETTAZIONE LIQUEUER D'EXPEDITION**
- **SERVIZIO DI ETICHETTATURA DEDICATA AL VINO SPUMANTE**

TRACCIABILITÀ DEI LOTTI

*Le nostre linee di lavoro sono in grado di apporre dei **codici univoci** sulle bottiglie lavorate (in diversi punti delle stesse, più o meno visibili al consumatore finale a seconda degli scopi) e con diverse tecnologie (a seconda della quantità di informazioni da inserire e della velocità del lavoro in linea) al fine di poter garantire la **completa tracciabilità del lotto di produzione** dalla cantina fino ad arrivare al consumatore finale, per ovviare ad una serie di problematiche o necessità aziendali.*

COME FORMULARE LA LIQUEUR D'EXPEDITION PER IL METODO CLASSICO?

L'aggiunta della Liqueur d'Expedition dopo la sboccatura è un sistema tradizionalmente utilizzato per preparare il vino al consumo e per garantire la conservabilità del prodotto.

Per la formulazione della liqueur d'expedition si possono utilizzare diversi prodotti da disciogliere nello sciroppo di dosaggio. Vi sono casi dove si devono formulare delle liqueur correttive a base di composti dosati per risolvere problemi organolettici, in altri casi invece si preferisce completare il profilo sensoriale del vino, esaltandone alcuni aspetti.

Prestige Liqueur è interessante per:

- Esaltare le note di crosta di pane, di brioches, di tostato;
- Conferire maggiore complessità e pienezza allo spumante.

Prestige Gold è da utilizzare per:

- Migliorare morbidezza e rotondità;
- Aumentare la finezza del perlage;
- Migliorare la tenuta della spuma nel bicchiere.



**NOTA DI
LIEVITO**



PRESTIGE LIQUEUR

PREPARATO A BASE DI LIEVITI INATTIVATI
E AUTOLISATI, SPECIFICO PER
L'ELABORAZIONE DI SPUMANTI

COMPOSIZIONE

Lieviti inamidati e autolisati di lievito

APPLICAZIONI

Elevage di vini bianchi e rosati
Elaborazione di vini spumanti

DOSI

2-10 g/hL

Prestige Liqueur contribuisce alle sensazioni legate agli aromi terziari di crosta di pane, brioches e tostato. Nella presa di spuma (sia in bottiglia sia in autoclave) favorisce l'aumento della struttura e della morbidezza, attenuando le note verdi e amare. Se aggiunto in presa di spuma, contribuisce all'ottenimento di un perlage più fine e persistente. In affinamento esalta le note classiche derivate dalla lisi dei lieviti. Prodotto indicato per liqueur d'expedition.

COME ESALTARE LA TENUTA DELLA SCHIUMA E MIGLIORARE IL PERLAGE DEGLI SPUMANTI

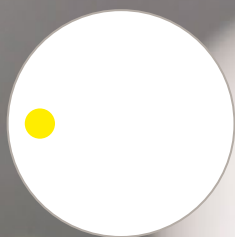
Una delle caratteristiche principali di tutti i vini spumanti è la presenza di gas carbonico disciolto nella fase liquida che, dopo l'apertura del tappo, torna allo stato gassoso generando una serie di bollicine, formando quello che viene definito "perlage".

La quantità di bollicine presenti nello spumante dipende essenzialmente dalla quantità di zucchero utilizzato per la presa di spuma: per esempio, utilizzando 24 g/L di zucchero, si vengono a formare durante la presa di spuma circa 12 g/L di CO₂ disciolta, che equivalgono a 5 l di CO₂ gassosa per una bottiglia standard da 0,75 l a temperatura e pressione standard. Dopo l'apertura della bottiglia, la CO₂ disciolta si diffonde e tende a occupare lo spazio disponibile; la fuoriuscita del gas si manifesta tramite l'effervescenza e una serie di catene di bollicine, che si sviluppano in corrispondenza di piccole imperfezioni o rugosità presenti sulla bottiglia o sul bicchiere. La risalita delle bollicine nello spumante rompe la tensione superficiale del liquido nel quale sono disciolte liberandosi nell'atmosfera.

Nella produzione di Prosecco sono stati individuati diversi fattori che tendono a influenzare la persistenza e la tenuta della spuma, in particolare la concentrazione di proteine glicolate a catena lunga in combinazione con proteine non glicolate derivate dall'uva, che ha un'importanza primaria nella qualità dell'effervescenza del Prosecco. (per maggiori informazioni: *Vincenzi S., Crapisi A., Curioni A., 2014. Foamability of Prosecco wine: Cooperative effects of high molecular weight glycoconpounds and wine PR-proteins. Food Hydrocolloids 34: 202-207*).

La presenza di mannoproteine e glicoproteine con peso molecolare elevato è fondamentale per garantire un buon perlage e la corretta persistenza della spuma; talvolta, a causa dei trattamenti di stabilizzazione proteica, si riduce fortemente la concentrazione anche di questi composti, e il vino che si ottiene ha un perlage poco persistente e una tenuta della corona estremamente limitata nel tempo.

- L'utilizzo di Advance Pro permette di sopperire alla carenza di mannoproteine, garantendo la produzione di spumanti più morbidi, eleganti e con un perlage fine e persistente.



ADVANCE PRO

PER SPUMANTI FRESCHI, FINI
E DAL PERLAGE ACCATTIVANTE

COMPOSIZIONE

Mannoproteine liquide
estratte da *S. Cerevisiae*

FASE UTILIZZO

Presa di spuma autoclave
Liqueur d'expédition

DOSI

20-60 ml/hL

Advance Pro è un preparato liquido a base di mannoproteine estratte da *S. Cerevisiae*, a peso molecolare standardizzato (> 3,5 KDalton), che permette di esaltare l'eleganza, la finezza e la morbidezza dei vini spumanti e frizzanti. Consente di stabilizzare la frazione colloidale degli spumanti (ottenuti con metodo classico o con presa di spuma in autoclave), migliorandone la tenuta nel tempo limitando il decadimento qualitativo. Può contribuire alla stabilità tartarica del vino.



LE CRITICITA' LEGATE AL TIRAGGIO DI UNA BASE SPUMANTE

Concepire uno spumante a Metodo Classico è una sfida complessa che ingloba al suo interno molteplici variabili tecniche, umane e ambientali. Istituto Oeno Italia ha lavorato negli anni per chiudere il cerchio, approcciando questo settore sotto tutti i punti di vista. Un percorso in divenire da oltre vent'anni, che continua ad evolversi alla ricerca di nuove opportunità e soluzioni all'avanguardia.

Le incognite che gravitano attorno alla preparazione di un vino base, alla realizzazione del pied de cuve fino alla scelta dei materiali sono molteplici e spesso si intrecciano tra loro. Ogni operazione, materiale o attrezzatura diventano variabili che possono spostare l'equilibrio. Attraverso check-list dedicate si ha la possibilità di comprendere questi aspetti: un esempio è il gradiente termico che può esistere tra pied de cuve, vino base e pallet di bottiglie; una differenza di temperatura superiore ai 5°C tra questi elementi rischia di creare uno shock termico per la popolazione dei lieviti, compromettendole la vitalità.

NUTRIVITA BOOST NUTRIZIONE AVANZATA PER LA PROTEZIONE DEL LIEVITO

La vitalità dei lieviti è argomento fondante nella rifermentazione di uno spumante a Metodo Classico e l'ambiente fermentativo all'interno della bottiglia presenta condizioni non favorevoli. Si ha a che fare con un vino base un corredo in alcol importante (10-12%/vol.), con un pH tendenzialmente basso (2,8-3,2), scarsa disponibilità di

nutrienti e una ridotta disponibilità di zucchero (20-24 g/l). Tutti questi fattori, uniti alle variabili ambientali e altri fattori esogeni fanno sì che **Nutrivita Boost** rappresenti un notevole avanzamento nell'ottimizzazione della reidratazione dei lieviti enologici. Questo prodotto nasce dalla combinazione sinergica di autolisato di lievito ricco in amminoacidi e lievito inattivato. La sua formulazione mira a fornire una vasta gamma di fattori di crescita e sopravvivenza essenziali (acidi grassi insaturi, steroli, minerali), inoltre il corredo amminoacidico presente funge da regolazione dell'azoto nel metabolismo cellule del lievito durante la rifermentazione. A confronto con un booster di reidratazione standard si ottiene così un +35% numero cellule vitali, una disponibilità di glutazione e cisteina superiore del 6-9% e si registrano una diminuzione dei tempi di fermentazione di almeno 10-15% su uve bianche (Chardonnay 2022). Diventa quindi strategico utilizzare il lievito **Oenovin® FRC** in combinazione con **Nutrivita Boost**, attraverso un protocollo dedicato per la preparazione del pied de cuve per realizzare uno spumante di qualità partendo dalla prima fermentazione e terminando con la rifermentazione in bottiglia.



NUTRIVITA BOOST
REIDRATATORE E PROTETTORE
PER LIEVITI

COMPOSIZIONE

Autolisato di lievito e lievito inattivato

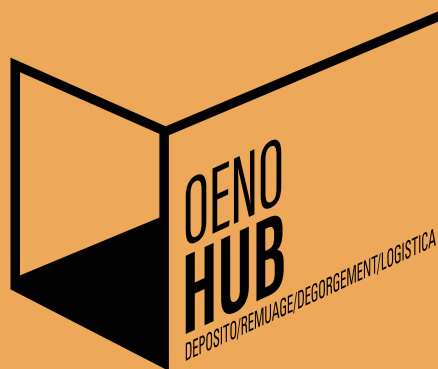
FASE UTILIZZO

Reidratazione lievito prima
ermentazione e presa di spuma

DOSI

10-30 g/hL

Nutrivita Boost è un prodotto nato dalla miscelazione tra autolisato con naturale corredo in amminoacidi e lievito inattivato ricco in steroli. Questo tipo di formulazione permette di fornire al lievito una gamma molto più completa di fattori di crescita e sopravvivenza, che influiranno poi sia sulla popolazione sia sulla cinetica fermentativa, come acidi grassi insaturi e vitamine. La presenza di steroli è fondamentale per la crescita e in particolare per la moltiplicazione dei lieviti, in quanto la membrana per poter essere fluida, permeabile e attiva deve mantenerne in un tenore costante. Lavorare quindi sulla permeabilità risulta fondamentale, per far sì che anche tutti i nutrienti forniti durante la fermentazione siano assimilabili da parte del lievito. La presenza di autolisato ricco in amminoacidi invece permette al lievito di assorbirli già in fase di reidratazione e questo favorirà lo sviluppo di aromi fermentativi oltre che a migliorare la resistenza al crescente grado alcolico.



DI COSA SI TRATTA

“Oeno Hub” è un progetto nato per soddisfare l’importante necessità da parte delle aziende vitivinicole di spazi a temperatura controllata, intrinseca nella produzione di spumanti a “Metodo Classico” soggetti a lunghe permanenze *sur lies*, unitamente all’erogazione in loco di lavorazioni specifiche per questo tipo di prodotto.

Si tratta di veri e propri stabilimenti vitivinicoli, ovvero “Cantine conto terzi”, dislocate nelle più importanti DOC e DOCG spumantistiche (Franciacorta, Trento DOC e Alta Langa) che possono stoccare bottiglie a temperatura controllata, eseguire operazioni di *remuage* e *degorgement* fino ad arrivare alla vestizione completa delle bottiglie.

I VANTAGGI

Questo tipo di struttura offre alle cantine, che non dispongono di sufficienti spazi per stoccare a lungo le proprie bottiglie o che non siano dotate di attrezzature idonee alla lavorazione delle stesse, la possibilità di affidare a realtà terze tutto il processo produttivo che segue alle operazioni di tiraggio. Al termine del lavoro, regolamentato da tempistiche concordate, la cantina potrà ricevere le bottiglie presso la propria sede oppure, se già idonee e atte alla vendita, affidarle direttamente a strutture logistiche di distribuzione. Questo nuovo tipo di servizio si dimostra particolarmente efficace per realtà produttive che realizzano un numero limitato di bottiglie di spumante Metodo Classico, grazie al risparmio dei costi legati allo spostamento di linee mobili per servizi in loco.



Il nuovo sistema di travaso ed imbottigliamento isobarico formati speciali

Il continuo lavoro di ricerca e sviluppo ha permesso ad Istituto Oeno Italia di restare sempre ai vertici nella qualità dei servizi offerti. L'introduzione di una nuova linea dedicata al travaso e all'imbottigliamento isobarico di formati speciali è un traguardo fortemente voluto per definire un nuovo standard per queste operazioni. Questa nuova linea permette di effettuare tutte le operazioni preservando al meglio la pressione del vino spumante, determinando una perdita di pressione che non supera i 0,2-0,4 bar. L'ampia versatilità permette di lavorare i tradizionali formati champenoise dalla bottiglia Demi 0,375 lt fino alla Nabuchodonosor 15 lt.

BACT OFF R2

LA NUOVA STRADA PER IL CONTROLLO DELLA FLORA BATTERICA

Ottenere dei vini con un chiaro profilo aromatico con una particolare attenzione nel preservare le caratteristiche varietali è oggi una sfida per tutti i produttori.

L'utilizzo di prodotti specifici per il controllo della flora batterica, possibilmente non allergenici e che non sono condizionati dalle caratteristiche chimico-fisiche dei vini, rappresentano oggi uno strumento decisivo.

Per la **vinificazione in bianco e rosato**, tranne dove strettamente richiesta, è di fondamentale importanza prevenire lo svolgimento della fermentazione malolattica al fine di mantenere inalterate tutte le peculiarità dei vini, garantendo freschezza e privilegiando così le note fruttate.

Per la **vinificazione in rosso** invece, la fermentazione malolattica, è una fase quasi obbligatoria ed assume un ruolo determinante nella definizione di un vino; in questo caso si deve preservare il corredo organolettico sia nella prima parte della vinificazione che a termine della FML. Questa fermentazione può essere svolta da batteri indigeni o da culture selezionate aggiunte al momento opportuno. *Oenococcus Oeni*, trasformando l'acido malico in acido lattico, porta diversi risvolti in un vino rosso: favorisce la complessità e la rotondità ma al tempo stesso tende a coprire i profumi primari e fruttati della prima fermentazione. Questo perché questi batteri lattici sono eterofermentativi e sono in grado di sviluppare molteplici prodotti come anidride carbonica, etanolo o acetati.

Adottare nuovi sistemi per il controllo della flora batterica prima di una fermentazione malolattica o al termine della stessa, permette di ottenere i risultati prefissati per le diverse vinificazioni. **BACT OFF R2** è un prodotto a base di chitosano che si caratterizza proprio per l'**azione antimicrobica** e per la sua capacità di interagire e regolare la flora batterica all'interno di un vino.

LE FUNZIONI DEL CHITOSANO

- Elevata attività antimicrobica;
- Riduce alcuni microorganismi, tra cui *brettanomyces* o lieviti *non-saccharomyces*;
- Effetto sul tenore in metalli pesanti ;
- Riduce contaminanti come ocratossina A;
- Può prevenire casse ferrica e rameica;
- Alternativa a lisozima;
- Efficace su uve bottrizzate;

Stabilizzazione dei vini:

- Reazione con i colloidali instabili dei vini;

Coadiuvante di filtrazione:

- Miglioramento della filtrabilità.



BACT OFF R2

CONTROLLO FLORA BATTERICA

COMPOSIZIONE

Chitosano (*Aspergillus niger*), lievito inattivato, E300, E270

FASE UTILIZZO

Mosti, Fermentazione, Vino

DOSI

10-40 g/hL

Bact off R2 è un prodotto composto a base di chitosano, **allergen free ed OGM free**, AMMESSO NELLA PRODUZIONE DI VINI BIO. Contrasta lo sviluppo sia dei batteri lattici sia dei batteri acetici. Consente di operare con bassi dosaggi di SO₂. Nei vini bianchi e rosati è determinante per preservare acidità e freschezza. Nei vini rossi, stabilizza la massa ad avvenuta fermentazione malolattica scongiurando la degradazione dei pentosi e degli acidi organici che possono modificare il profilo organolettico, compromettendo la tipicità del prodotto.



SOLUZIONI

ALTERNATIVE ALLA SO₂

LE APPLICAZIONI DI BACT OFF R2

Nei vini bianchi e rosati:

- >> Previene FML, permettendo di gestire e limitare l'uso di SO₂ e di frigoriferi per lo stoccaggio;
- >> Contrasta lo sviluppo di acidità volatile;
- >> Svolge una prima azione chiarificante, andando ad agire in particolare sulla struttura colloidale di un vino;
- >> Migliora cromaticità apparente.

Nei vini rossi:

- >> Permette di gestire la flora batterica durante la prima fase della vinificazione;
- >> Migliora la pulizia organolettica dei vini post fermentazione malolattica, andando a interrompere il proliferare di microrganismi indesiderati;
- >> Ottimizza l'utilizzo di SO₂;
- >> Reazione antagonista a colloidali affini, positivo per chiarifiche selettive per miglioramento della filtrabilità.

Nei vini spumanti:

- >> Evita FML e consente gestione SO₂ prima delle operazioni di Tirage;
- >> Alternativa a lizosima in PDC.

La massa molecolare e il grado di acetilazione sono determinanti per l'azione del chitosano nei confronti della flora batterica. In particolare la massa molecolare svolge un ruolo più funzionale per questo scopo.

Al contrario al decrescere del grado di acetilazione si nota un significativo aumento dell'efficacia del chitosano.

Il lievito inattivato contiene un corredo di β -glucani che si rivelano come agenti chiarificanti per i solidi in sospensione e garantiscono e rendono stabile l'azione antimicrobica del chitosano.

LIQUIGUM GOLD

SOLUZIONE DI MANNOPROTEINE E GOMMA ARABICA PER INTERVENTI SULLA INSTABILITÀ TARTARICA

Il processo di produzione di un vino passa attraverso diversi passaggi che spesso richiedono determinate tempistiche e procedure. Questi possono però opporsi con i tempi commerciali che le aziende devono mantenere per poter commercializzare i propri vini nei tempi e nelle modalità più consone. La possibilità di fornire delle biotecnologie in grado di accelerare determinati processi, sono alla base del lavoro di molte aziende del settore enologico. Quindi lo studio di prodotti che siano in grado di accelerare un percorso o di garantire determinati risultati in tempi brevi diventa fondamentale.

Da questa esigenza nasce la volontà di combinare due prodotti con lo specifico intento di aumentare la performance e dare risultati chiari e attendibili. La possibilità di realizzare un formulato liquido contenente mannoproteine e gomma arabica ha permesso di creare un prodotto in grado di intervenire positivamente sulla stabilità tartarica e la stabilità colloidale dei vini.

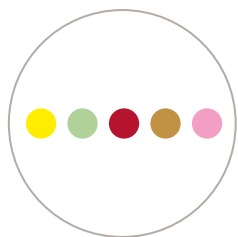
Le mannoproteine (OIV Oeno 26/2004) sono da anni oggetto di studio e hanno trovato forte diffusione nel panorama enologico. Si caratterizzano per le loro molteplici funzioni come **l'effetto stabilizzante sul colore, sulla stabilizzazione proteica, sulla precipitazione tartarica oppure per l'intento in alcuni aspetti strutturali dei vini, come i composti fenolici.** La Scheda 3.3.13. TRATTAMENTO DEI VINI CON MANNOPROTEINE DI LIEVITI (OENO 4/01; 15/05) dell'Elenco e descrizione delle schede del Codice di pratiche enologiche dell'OIV di cui all'articolo 3, paragrafo 2, del regolamento delegato (UE) 2019/934 della Commissione ne da definizione, classificazione e prescrizioni.

Il lavoro LUBBERS (1993) ha messo in luce l'azione delle mannoproteine ottenute da involucri cellulari

di lieviti con la solubilizzazione a caldo in ambiente alcalino. Con dosi di 50-100 mg/l limitano la formazione di cristalli del bitartrato di potassio (KHT) con azione affine all'aggiunta di 10 mg/l di acido metatartarico, per via degli effetti sulla tensione superficiale delle matrici dei vini. Questo avviene in quanto le mannoproteine hanno la capacità "avvolgere" i cristalli, inibendone la crescita e la nucleazione incrementando la meta-stabilità di questi sali.

Inoltre si è potuto constatare che, oltre a interferire in maniera attiva nei confronti delle precipitazioni tartariche, si sono manifestate delle proprietà stabilizzanti nei confronti delle precipitazioni proteiche (LEDOUX 1992 e WATERS 1993).

E' stato studiato anche l'effetto stabilizzante e di miglioramento della precipitazione dei tannini. L'interazione tra tannini e mannoproteine e polifenoli tende a diminuire l'astringenza. Da un lato si ammorbidiscono e stabilizzano i tannini già stabili, dall'altro lato si favorisce la precipitazione invece delle frazioni fenoliche e tanniche instabili, migliorando la rotondità. Questo può essere un vantaggio anche in fase di rifermentazione in bottiglia come aspetto stabilizzante, ma soprattutto strutturante.



LIQUIGUM GOLD
PRODOTTO PER
STABILIZZAZIONE TARTARICA

COMPOSIZIONE

Soluzione di gomma arabica e mannoproteine

FASE UTILIZZO

Vino, Spumante

DOSI

100-300 ml/hL

Liquigum Gold può essere utilizzato su tutte le tipologie di vino, grazie alla sua versatilità. Su vini fermi si può utilizzare nelle fasi antecedenti l'imbottigliamento sia per migliorare la stabilità tartarica che quella colloidale, ma anche per intervenire sugli aspetti organolettici, per ammorbidire e ridurre eventuali note fenoliche in vini eccessivamente verdi o astringenti. Nei vini spumanti si consiglia per incrementare la tenuta della spuma, intervenendo sulla tensione superficiale e migliorando così sia il perlage che la tenuta della corona nel bicchiere. La sua capacità ammorbidente favorisce la sensazione dolce che si ricerca in vini con basso residuo zuccherino in fase di preparazione della liquer d'expédition.

SOLUZIONI INNOVATIVE

La gomma arabica (OIV Oeno 27/2000) è presente paragrafo 3.3.6. TRATTAMENTO CON GOMMA ARABICA (12/72) dell'Elenco e descrizione delle schede del Codice di pratiche enologiche dell'OIV di cui all'articolo 3, paragrafo 2, del regolamento delegato (UE) 2019/934.

È un idrocolloide che grazie alla sua particolare conformazione permette di ottenere ottimi risultati dal punto di vista della stabilizzazione dei vini, questo aspetto varia a seconda dell'origine della materia prima.

Per ottenere un contributo alla stabilizzazione tartarica bisogna valutare la conformazione polissaccaridica macromolecolare.

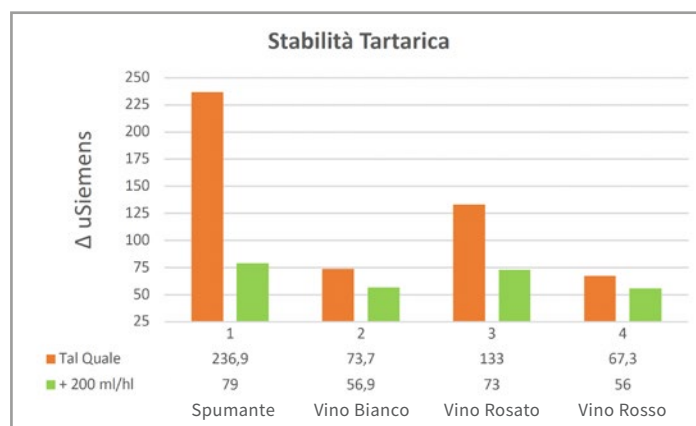
Essa ha la capacità di interagire con le frazioni instabili creando una sorta di rivestimento ed evitandone la precipitazione.

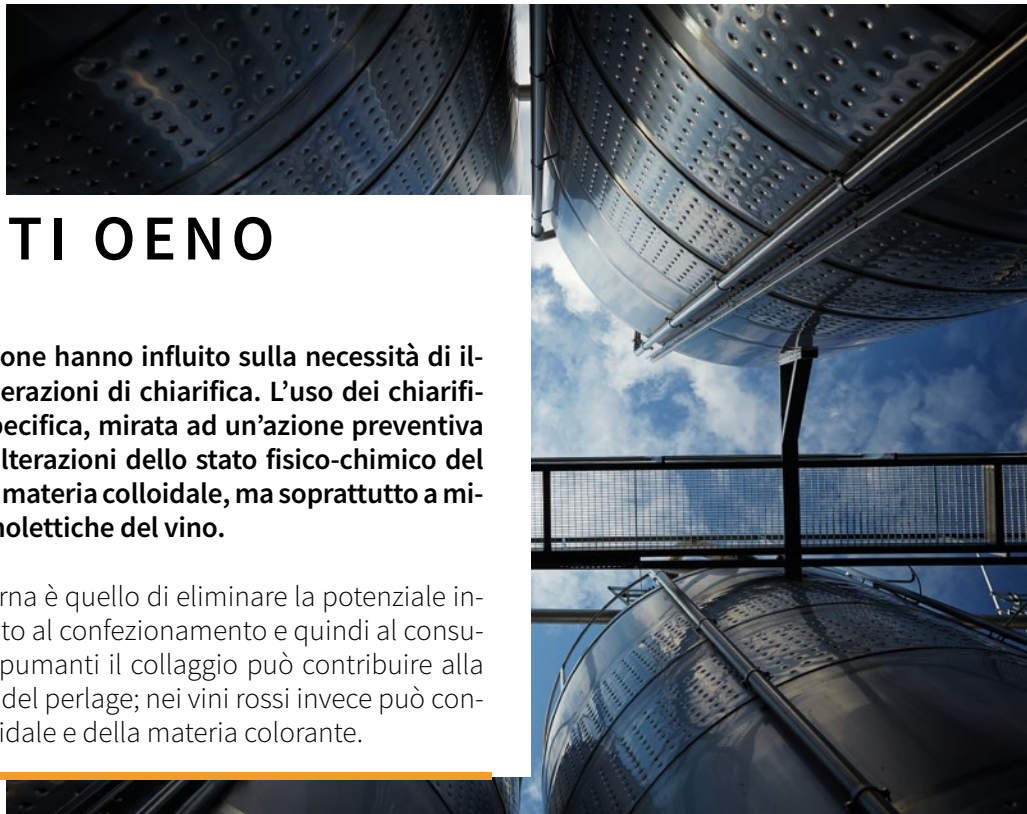
PROVE TECNICHE SU DIVERSI VINI

Sono stati selezionati 4 vini di diversa tipologia e sono stati trattati con Liguigum Gold ad una dose di 200 ml/hL e lasciata agire per 24 ore; dopodiché, sia sui vini Tal Quale (senza nessuna aggiunta) che sui vini dosati, sono state condotte le analisi di stabilità tartarica e colloidale al fine di valutare il comportamento del prodotto riguardo la prevenzione nella formazione di cristalli di bitartrato (responsabili delle precipitazioni tartariche) e dei colloidi.

STABILITA' TARTARICA

Liguigum Gold è risultato efficace nel ridurre il rischio di precipitazione tartarica. Questo dato è importante perché consente, nelle operazioni di refrigerazione e stabilizzazione, di diminuire le frigorifiche necessarie per il trattamento a freddo dei vini.





CHIARIFICANTI OENO

Le moderne pratiche di filtrazione hanno influito sulla necessità di il-limpidire i vini mediante le operazioni di chiarifica. L'uso dei chiarificanti diventa un'operazione specifica, mirata ad un'azione preventiva nei confronti delle "casse" o alterazioni dello stato fisico-chimico del vino dovute all'instabilità della materia colloidale, ma soprattutto a migliorare le caratteristiche organolettiche del vino.

L'obiettivo della chiarifica moderna è quello di eliminare la potenziale instabilità e di rendere il vino pronto al confezionamento e quindi al consumo. Per la produzione di vini spumanti il collaggio può contribuire alla brillantezza esaltando la finezza del perlage; nei vini rossi invece può contribuire alla stabilizzazione colloidale e della materia colorante.

COME RENDERE PIÙ EFFICACE L'UTILIZZO DEI CHIARIFICANTI OENO

Tutti i chiarificanti devono essere aggiunti nel vino in maniera omogenea utilizzando un tubo di Venturi durante un rimontaggio, dosandoli se possibile sulla totalità della massa da trattare; se questo risultasse difficoltoso è indispensabile introdurre il chiarificante almeno su 1/3 del volume totale di liquido da trattare. È inoltre sconsigliabile l'uso eccessivo e prolungato di agitatori meccanici che ritardano la formazione dei flocculi.

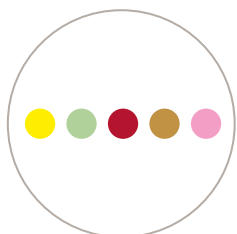
Nel caso di trattamenti con colle proteiche (gelatina o colla di pesce), un'areazione controllata effettuata il giorno precedente alla chiarifica, favorisce l'illimpidimento, in quanto si ha la formazione di Fe^{+++} che funge da catalizzatore per la flocculazione. Se si utilizzano chiarificanti proteici, si consiglia di non superare i 10 - 15 giorni di contatto col vino per la gelatina, e le 3 - 4 settimane per la colla di pesce, che richiede tempi più lunghi per la flocculazione.



CHIARIFICANTI

ALLERGEN FREE

Preparazioni esclusive prive di allergeni ad elevata attività, che permettono di chiarificare i vini eliminando le note astringenti, vegetali ed aggressive, senza intaccare la tipicità e lo stile del vino. Sono particolarmente adatti alla produzione di vini autoctoni, dove rispettano le caratteristiche peculiari di ogni vitigno, permettendo di esprimere al meglio tutto il potenziale organolettico.



EXTRAGEL FISH
GELATINA DI PESCE CHIARIFICANTE

COMPOSIZIONE

Gelatina di pesce

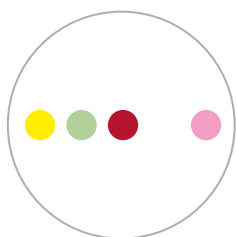
FASE UTILIZZO

Chiarifica

DOSI

4-10 g/hL

Extrigel Fish esalta la brillantezza asportando note vegetali. È estratta dal collagene di storione e/o salmone standardizzata a 210 Bloom; è solubile in acqua fredda senza idratazione e rigonfiamento preventivo. È un colloide con carica positiva in grado di legarsi e di flocculare con colloidali instabili con carica superficiale negativa come tannini oppure sol di silice. Non presenta fenomeni di surcollaggio.



OENOFISH
COLLA DI PESCE IN SOLUZIONE

COMPOSIZIONE

Colla di pesce

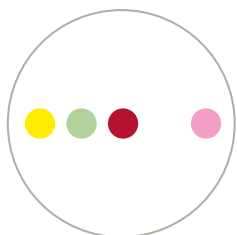
FASE UTILIZZO

Chiarifica

DOSI

100-140 ml/hL

Oenofish si caratterizza per le spiccate proprietà flocculanti nei confronti dei tannini più aggressivi. Garantisce dei collaggi mirati all'asportazione delle note aggressive e vegetali. È indicata per un collaggio morbido dove la chiarifica non implica l'eliminazione dei tannini in eccesso. Per facilitare la sedimentazione dei flocculi è opportuna un'aggiunta di tannini o di sol di silice.



OENOCOL GREEN
VINI MODERNI RESISTENTI
ALLE OSSIDAZIONI

COMPOSIZIONE

Colla di pesce e proteine vegetali

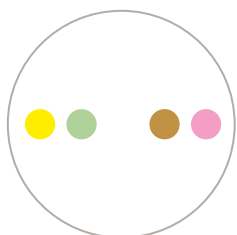
FASE UTILIZZO

Vinificazione - Chiarifica
Pre-imbottigliamento

DOSI

20 - 80 g/hL

Oenocol Green è un chiarificante innovativo che possiede una elevata capacità di adsorbimento nei confronti di catechine, leucoantociani, tannini e ferro. Si ottengono vini eleganti con una forte pulizia aromatica. Nel trattamento dei vini bianchi e rosati porta ad una sensibile diminuzione delle note ossidate ed amare, contribuisce a rendere il colore più vivo ed a esprimere le note fruttate e floreali. Può essere utilizzato come sostitutivo della caseina.



OENOCOL FRESH
PER VINI BIANCHI OTTENUTI
DA UVE ROSSE

COMPOSIZIONE

Colla di pesce, proteine vegetali e carbone vegetale attivo

FASE UTILIZZO

Vinificazione - Chiarifica
Pre-imbottigliamento

DOSI

20 - 60 g/hL

Oenocol Fresh è un chiarificante specifico per vini bianchi e rosati, ideale per bianchi ottenuti da uve rosse. L'utilizzo permette la rimozione di polifenoli ossidabili, facilita l'eliminazione dei polifenoli responsabili dell'imbrunimento dei vini bianchi; ha un lieve effetto decolorante che determina una migliore stabilità del colore nel tempo, apporta brillantezza ai vini bianchi ed elimina le note ocra e i gusti amari.



LE PROTEINE VEGETALI

CONFRONTO PRODOTTI DI DIVERSA ORIGINE

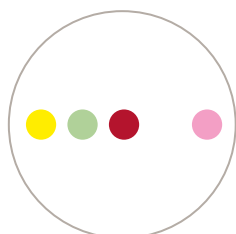
Istituto Oeno Italia è da sempre alla ricerca di soluzioni innovative e sostenibili. Il reparto Ricerca e Sviluppo ha posto particolare attenzione ai chiarificanti di ultima generazione, molti dei quali si trovano già presenti nel mercato dei prodotti enologici. La tendenza, per quanto riguarda la chiarifica, è quella di selezionare prodotti ad alte prestazioni, poco invasivi nei confronti di mosti e vini ma soprattutto che rispondano ad esigenze legate all'origine delle materie prime. Sostenibilità, prodotti Allergen Free e Protocolli Bio sono solo alcuni dei riferimenti da tenere in considerazione per ottenere biotecnologie di successo e di ampia diffusione nel mercato italiano.

IL TEST

I tecnici del laboratorio di Istituto Oeno Italia hanno confrontato due chiarificanti di origine vegetale che si sono contraddistinti per performance e versatilità, al fine di individuarne le peculiarità e le caratteristiche distintive. La prova ha preso in considerazione la proteina di pisello **Extragel Green** e una proteina vegetale di diversa origine presente sul mercato (denominata Proteina PV), valutandone le performance con diverse aggiunte.

Sui campioni di vino selezionati, sono stati analizzati:

- >> La stabilità colloidale.
- >> La reattività ad arrossamento/imbrunimento
- >> Lo studio del colore (*Cielab*)
- >> Il profilo polifenolico



EXTRAGEL GREEN

PROTEINA VEGETALE PURA

COMPOSIZIONE

Proteine vegetali pure

FASE UTILIZZO

Vinificazione - Chiarifica
Pre-imbottigliamento

DOSI

5 - 30 g/hL

Extragel Green è un chiarificante di origine vegetale che possiede un'elevata capacità di adsorbimento nei confronti di catechine, leucoantociani e tannini; ideale per attenuare l'astringenza ed eliminare l'imbrunimento. Permette la rimozione dei polifenoli ossidabili, facilita l'eliminazione dei polifenoli responsabili dell'imbrunimento dei vini bianchi, permette una migliore stabilità del colore nel tempo ed elimina i gusti amari. Può essere utilizzato come sostitutivo della caseina.

I RISULTATI

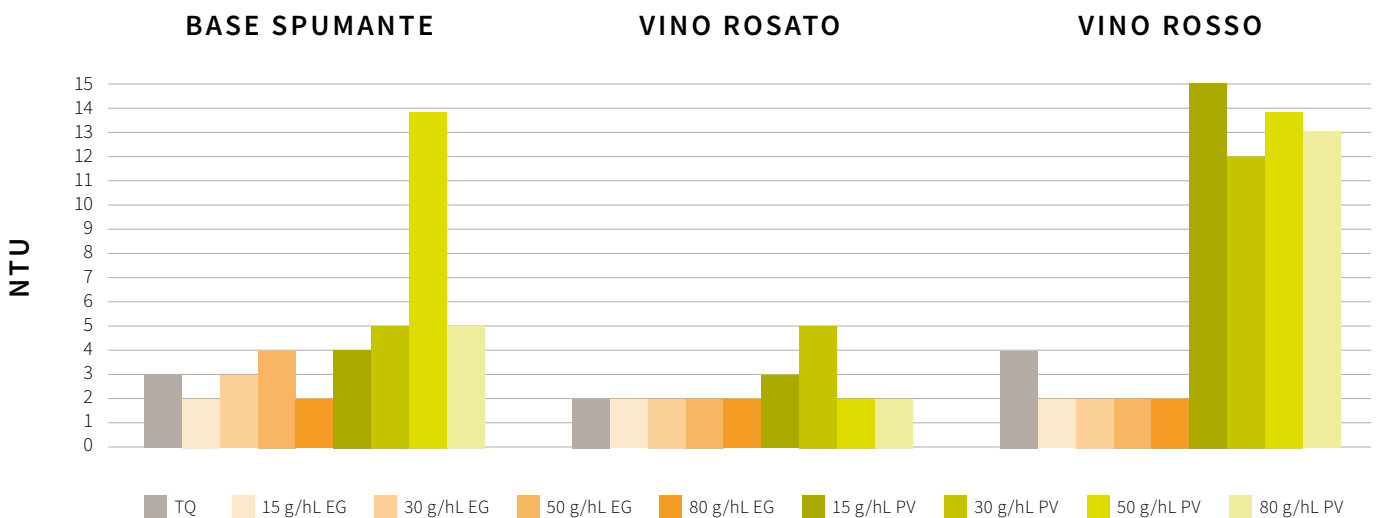
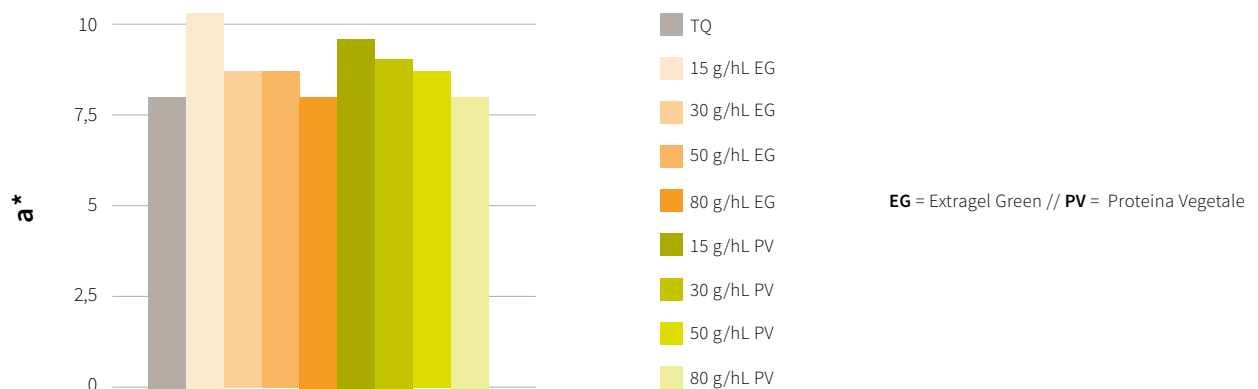
L'esame visivo ha permesso di valutare il diverso comportamento, in tutti i vini oggetto del test, tra i due chiarificanti: la proteina di pisello (Extragel Green) **porta ad un maggior compattamento delle fecce**, mentre la Proteina F risulta essere più flocculenta. Questo parametro va tenuto in considerazione per le operazioni di travaso e, ancora più importante, per le filtrazioni post-chiarifica che conseguono. Dalle prove svolte in laboratorio è emerso che **Extragel Green** consente un raggiungimento della stabilità colloidale già a bassa concentrazione (15-30 g/hl); di contro, la Proteina F porta ad un aumento di questo parametro (questo può essere dovuto alla sua flocculenza). Basse concentrazioni di **Extragel Green** (15 e 30 g/hl) non hanno portato alla stabilità all'arrossamento all'imbrunimento (rispettivamente pinking e browning); all'aumentare della concentrazione (50 e 80 g/hl), entrambi i chiarificanti hanno consentito il raggiungimento dell'obiettivo.

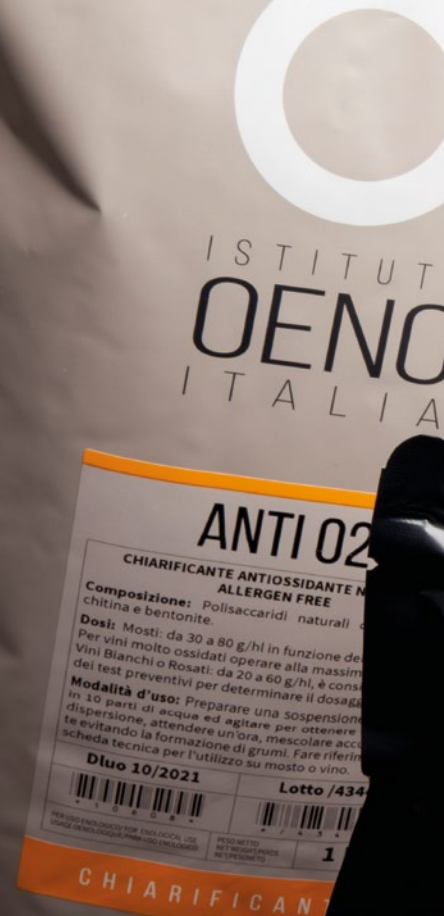
Extragel Green è risultata migliore nell'asportazione delle catechine e dei polifenoli ossidati (D.O. 380 e D.O. 420), responsabili della colorazione giallo-bruna dei vini. **Sul vino rosato, questo ha permesso di mettere in risalto le note "rosse" con, inoltre, un aumento della tonalità e, in termini di commercializzazione, una maggiore shelf-life del prodotto.**

La Proteina F è risultata essere più sottrattiva del comparto polifenolico globale, riducendo così la concentrazione di antociani sia liberi che polimerizzati.

In conclusione, **Extragel Green** è risultata più selettiva sulle catechine e sulla frazione polifenolica ossidata; il vino base spumante, dopo trattamento, risulta essere meno ossidato all'esame visivo (minor intensità gialla); sui vini rosato e rosso, la minor sottrazione degli antociani ha permesso l'esaltazione della tonalità rossa.

VINO ROSATO COMPONENTE ROSSO/VERDE





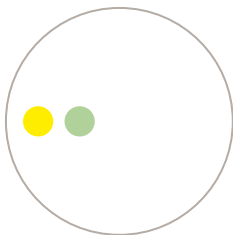
ANTI O2

APPROCCIO ALLA SCELTA DEI CHIARIFICANTI

Identificare quale sia lo strumento ideale per un intervento di chiarifica, può determinare il risultato a seconda di specifiche esigenze. La scelta di un chiarificante oggi si deve basare, oltre alla sua specificità, sulla sua origine e quindi sulla sua composizione. Un confronto tra PVPP (**Polyclar PVPP**) e un chiarificante Allergen Free a base di chitosano (**AntiO2**) porta alla luce quanto queste biotecnologie possano essere selettive su diversi componenti della matrice vino.

Test di laboratorio hanno dimostrato che, a parità di dosaggio, il **Polyclar PVPP** è molto efficace nella rimozione dei polifenoli, riuscendo a ridurre notevolmente la concentrazione sia dei polifenoli totali che dei polimerizzabili. Ciò nonostante, ha un'azione meno selettiva, rispetto ad **AntiO2**, come confermato da dati spettrofotometrici a 420, 520 e 620 nm.

Nei vini rosati **AntiO2** è risultato più selettivo nei confronti degli antociani, consentendo una interessante preservazione del colore (D.O. 420, 520, 620); questo è dovuto alla maggior specificità di questo chiarificante, che tende ad essere più delicato nei confronti delle antocianine e quindi delle molecole che portano a colorazioni rosa/rosso.



ANTI O2

DERIVATO DEL CHITOSANO
CON FUNZIONE ANTIOSSIDANTE

COMPOSIZIONE

Prodotto a base di polisaccaridi naturali derivati dalla chitina e bentonite

FASE UTILIZZO

Vinificazione – Chiarifica
Pre-imbottigliamento

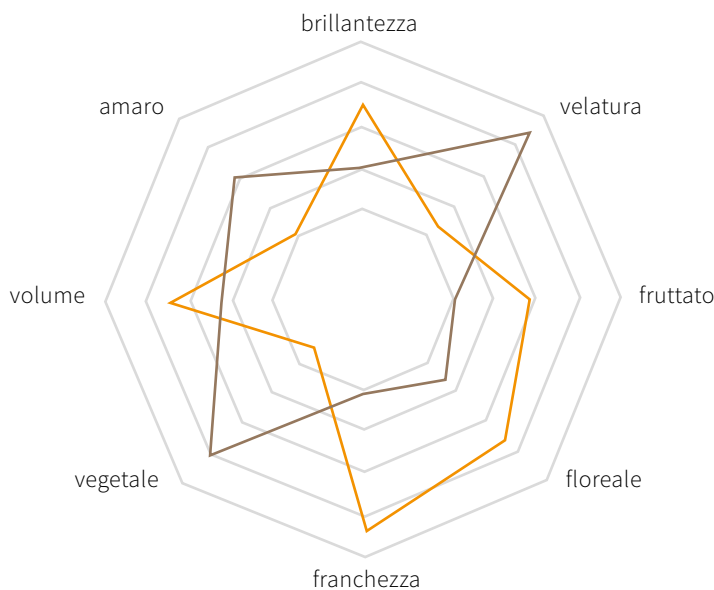
DOSI

20 - 80 g/hL

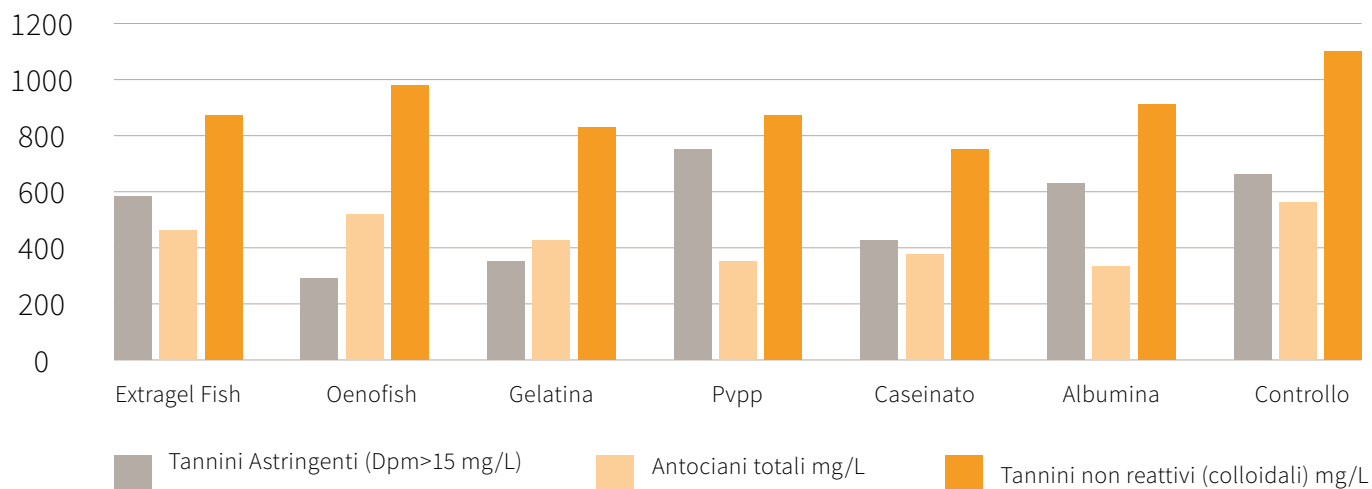
AntiO2 è un formulato specifico per mosti e vini bianchi con tendenza all'ossidazione, privo di chiarificanti di origine animale. Possiede un'elevata e specifica capacità di adsorbimento di sostanze fenoliche ossidabili: è attivo su catechine, leucoantociani e tannini, sostanze che tende a rimuovere dal vino per adsorbimento colloidale. Porta ad una sensibile diminuzione del colore giallo-ocra dato dai polimeri ossidati delle sostanze fenoliche.

PROVE DI CHIARIFICA DI SAUVIGNON (2019) CON DOSAGGIO DI ANTI O2

- Testimone
- AntiO2 35 g/hL



**TRATTAMENTO CON DIVERSI CHIARIFICANTI SU MOTEPULCIANO (ABRUZZO 2016):
EFFETTO SULLA RIMOZIONE DI TANNINI ED ANTOCIANI**



COMPOSIZIONE	PRODOTTO	TIPO DI VINO	PROPRIETÀ	DOSAGGIO CONSIGLIATO
GELATINE ALIMENTARI	OENOCOL 30	● ● ● ● ●	Per la chiarifica e detannizzazione dei mosti e dei vini, utilizzabile in combinazione con sol di silice o bentonite.	20 - 100 g/hL
	OENOCOL SOFT	● ● ●	Per la chiarifica dei mosti e dei vini, utilizzabile in combinazione con sol di silice o bentonite.	10 - 40 g/hL
	EXTRAGEL	● ● ● ●	Idrosolubile a freddo per la chiarifica e la detannizzazione dei mosti e dei vini.	4 - 15 g/hL
BIOSSIDO DI SILICIO ANIONICO	SOL DI SILICE 30	● ● ● ● ●	Coadiuvante di collaggio nelle chiarifiche con colla di pesce, gelatina o proteine vegetali.	30 - 100 g/hL
CASEINATO DI K* (*allergene)	CASEINATO DI POTASSIO	● ● ● ● ●	Ideale per il trattamento antiossidativo del vino, grazie al suo effetto preventivo e curativo. Riduce il tenore in sostanze (catechine, proantocianidine) responsabili delle ossidazioni polifenoliche.	10 - 100 g/hL
PVPP	POLVERE-TABS/ POLYCLAR PVPP	● ● ● ● ●	Facilita l'eliminazione dei polifenoli responsabili dell'imbrunimento dei vini bianchi, permette una migliore stabilità del colore nel tempo, svolge un'azione sul mosto preservando le qualità organolettiche ed elimina i gusti amari.	10 - 80 g/hL
BENTONITE PER STABILIZZAZIONE PROTEICA	OENOBENT XP	● ● ● ● ●	Bentonite sodico-calcica di qualità farmaceutica ad alto potere deproteinizzante, RIDOTTO POTERE ABRASIVO.	15 - 90 g/hL
	OENOBENT STANDARD	● ● ● ● ●	Bentoniti sodico-attivate di alta qualità, adatte sia per l'impiego in chiarifica sia in flottazione. In polvere o granulare.	30 - 100 g/hL
DERIVATO LIEVITO	ANTIR	● ● ● ● ●	Elevata e specifica capacità di adsorbimento di sostanze solforate causa di problemi organolettici generalmente definiti come ridotto, solforato, odore di cavolo.	5 - 30 g/hL

G O M M A A R A B I C A

PRODOTTO NATURALE
SPECIFICO

- STABILITÀ COLLOIDALE
- MIGLIORAMENTO DELLA MORBIDEZZA

La gomma arabica è l'essudato gommoso seccato, prodotto spontaneamente o dopo incisione da alberi di Acacia Senegal, Acacia Seyal o specie similari.

L'utilizzo in enologia permette di stabilizzare il vino dal punto di vista organolettico e di preservarlo da precipitazioni non volute; svolge inoltre un notevole effetto ammorbidente.

La qualità della gomma, oltre che dall'origine botanica dipende dalle operazioni di pulizia e di preparazione, che influiscono in maniera diretta sulla purezza del prodotto finale.

La composizione chimica è molto complessa: è infatti un insieme di sali neutri o leggermente acidi di un polisaccaride eterogeneo e complesso, contenente Mg, K e No. L'idrolisi totale di questo polisaccaride dà 3 zuccheri neutri (O-galattosio, L-arabinosio e L-ramnosio) e 2 acidi uronici (oc. D-glucuronico e ac. Metossi-4-glucuronico).

La gomma arabica contiene anche tracce d'azoto. A causa dell'alta variabilità qualitativa del prodotto originale, sono necessari durante tutta la filiera produttiva rigidi controlli chimici, microbiologici e organolettici, al fine di standardizzare la qualità e di offrire un prodotto con caratteristiche costanti nel tempo.

PRINCIPALI UTILIZZI DELLA GOMMA ARABICA

La gomma arabica, in funzione delle caratteristiche chimiche e della lunghezza della catena, può essere utilizzata nel vino per diversi processi.



STABILITÀ: incremento della stabilità colloidale e tartarica.

STABILITÀ COLORE: migliora la tenuta del colore e ne inibisce la precipitazione in bottiglia.

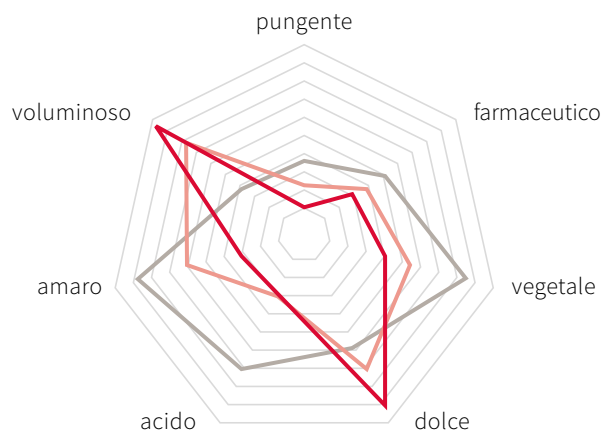
MORBIDEZZA: aumenta la sensazione di volume e di morbidezza con diminuzione delle sensazioni verdi e astringenti.

TENUTA DEL PERLAGE: migliore persistenza del perlage e della tenuta della corona di schiuma dei vini spumanti.

Sulla gomma arabica vengono fatti controlli microbiologici e test di filtrabilità, per offrire prodotti microbiologicamente stabili e con un grado di intasamento dei microfiltri calibrato, al fine di ottimizzare e semplificare l'utilizzo. L'analisi del profilo organolettico dei vini trattati con le diverse gomme arabiche è uno strumento fondamentale per orientare la scelta su un prodotto compatibile e rispettoso delle caratteristiche organolettiche del vino.

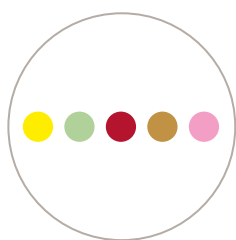
LE GOMME ARABICHE O E N O

Quale gomma arabica è più indicata per i tuoi vini?



PROFILI SENSORIALI DI VINO TREBBIANO (2014) CON DIVERSI DOSAGGI DI LIQUIGUM KORDOFAN

- Testimone
- Liquigum Kordofan 40 g/hl
- Liquigum Kordofan 70 g/hl



LIQUIGUM SEYAL in soluzione

STABILIZZAZIONE NEI CONFRONTI
DEL COMPLESSO COLLOIDALE

COMPOSIZIONE

Gomma arabica ottenuta da Acacia Seyal

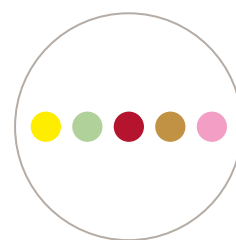
FASE UTILIZZO

Pre-imbottigliamento

DOSI

40-120 g/hL

Liquigum Seyal è un polisaccaride ad elevato peso molecolare. Si ottiene da materie prime selezionate provenienti da Acacia Seyal, in grado di produrre un essudato avente potere rotatorio destrogiro della luce polarizzata. Si utilizza come colloide protettore per prevenire le precipitazioni dei vini, le alterazioni causate da casses ferrica e rameosa, svolge un'importante azione protettiva nei confronti delle sostanze coloranti, limitandone la precipitazione. Soluzione a basso tasso di colmatazione, può essere utilizzata pre-filtrazione.



LIQUIGUM KORDOFAN in soluzione

STABILITÀ E MORBIDEZZA
MIGLIORAMENTO DEL PERLAGE

COMPOSIZIONE

Gomma arabica ottenuta da Acacia Verek

FASE UTILIZZO

Pre-imbottigliamento

DOSI

30-100 g/hL

Liquigum Kordofan si ottiene da materie prime selezionate provenienti da Acacia Verek, in grado di produrre un essudato con potere rotatorio levogiro della luce polarizzata. Contiene una particolare frazione proteica combinata ai polisaccaridi, che contribuisce ad incrementare la complessità e la morbidezza dei vini. Può essere utilizzata nella liqueur d'expédition per la produzione di vini spumanti a metodo classico, dove agisce positivamente sulla tenuta della corona e sulla persistenza del perlage. Soluzione a mediotasso di colmatazione, per l'utilizzo prefiltrazione effettuare appositi test.

IL LABORATORIO

LA QUALITÀ DI UN VINO NON PUÒ
PRESCINDERE DA UN CONTROLLO
ANALITICO ADEGUATO

DI COSA SI TRATTA

Ogni fase enologica richiede analisi mirate al fine di tenere sotto controllo l'andamento delle differenti fasi produttive, dalla maturazione delle uve fino all'imbotigliamento dei vini, per ottenere così un prodotto di qualità certificata.

Lo scopo del laboratorio è quello di proporre **supporto e servizi di controllo analitico** in tutte le attività, agronomiche ed enologiche, che necessitano di soluzioni oggettive. Attraverso le migliori **tecnologie d'analisi e metodiche ufficiali** garantiamo un **controllo multiplo dei parametri chimico-fisici**, in modo da produrre una refertazione mirata e completa. Ciò ci permette di fornire **risposte tempestive e soluzioni tecniche adeguate**,

dettate da un'analisi completa ed esaustiva.

L'ulteriore forza servizio analitico proposto da Istituto Oeno Italia è la **personalizzazione** secondo le diverse esigenze, in modo da garantire la massima qualità di quanto viene ricercato e quindi analizzato.

Il reparto ricerca e sviluppo è attivo per testare e sviluppare nuove tecnologie e biotecnologie, che porteranno alla realizzazione di prodotti innovativi e processi in grado di offrire nuove soluzioni.

Test tecnici, piuttosto che prove di dosaggio in laboratorio, hanno come scopo il fornire risposte tempestive e soluzioni tecniche-analitiche per la cantina cliente.

APPLICAZIONI

>> Analisi di fase dei diversi vini nelle differenti fasi produttive



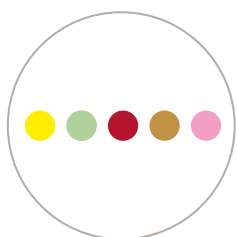
STABILITÀ TARTARICA

Prodotti per assicurare la
stabilità tartarica al vino

COME SI UTILIZZANO?

○ **Vini EFFERVESCENTI** ottenuti con **METODO CLASSICO**: si possono eseguire 2 aggiunte. Durante la fase di tiraggio e successivamente alla sboccatura, verificando la stabilità ottenuta con prove in laboratorio.

○ **Vini BIANCHI**: prima dell'imbottigliamento l'aggiunta può avvenire precedentemente alla filtrazione finale, ma si consiglia l'aggiunta dopo l'ultima filtrazione. Per evitare fenomeni di colmataggio, è opportuno tuttavia attendere almeno 2 giorni tra l'aggiunta di **Oenostabil** e la filtrazione finale. Operare su vini precedentemente stabilizzati nei confronti delle precipitazioni proteiche.



ACIDO METARTARICO 40

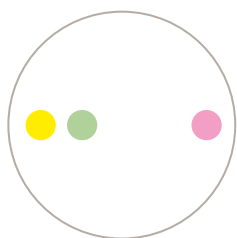
STABILITÀ TARTARICA PER TUTTI I VINI

COMPOSIZIONE
Acido metatartarico puro

FASE UTILIZZO
Pre-imbottigliamento

DOSI
10 g/hL

Acido metatartarico 40 svolge un'azione stabilizzante nei confronti delle precipitazioni tartariche, inibendola formazione e la crescita dei micro cristalli, impedendo quindi la loro precipitazione. L'azione dell'acido metatartarico è destinata a ridursi nel tempo in quanto tende a trasformarsi in acido tartarico per incorporazione di una molecola d'acqua.



OENOSTABIL

STABILITÀ TARTARICA
RISPETTANDO LE CARATTERISTICHE
ORGANOLETTICHE DEL VINO

COMPOSIZIONE
Carbossimetilcellulosa (CMC) al 10%

FASE UTILIZZO
Pre-imbottigliamento

DOSI
fino a 100 ml/hL

Oenostabil agisce come un colloide protettore ostacolando la formazione e la crescita di microcristalli di tartrato, impedendo così le precipitazioni di sali tartarici, bitartrato di potassio e in parte del tartrato di calcio. Oenostabil può essere utilizzato su vini bianchi fermi ed effervescenti. Per l'utilizzo su vini rossi e rosati è opportuno eseguire delle prove preliminari di laboratorio.



GAMMA

OENOGREEN

Prodotti selezionati per produrre vini **BIOLOGICI**

SOLUZIONI INNOVATIVE E SOSTENIBILI

Siamo alla continua ricerca di prodotti e soluzioni che rispettino appieno i vostri mosti e vini, che vadano a favore della salvaguardia sia dell'ambiente sia del consumatore.

La GAMMA OENOGREEN si ispira a questi principi per offrire tutto il supporto necessario alla produzione di vini salubri e rispettosi delle norme in vigore. Vini equilibrati e attenti alle esigenze di un mercato in continua evoluzione si ottengono scegliendo il giusto partner, per puntare sempre all'eccellenza.



LIQUIGUM K BIO
GOMMA ARABICA BIO

COMPOSIZIONE

Soluzione di gomma arabica di tipo Kordofan

FASE UTILIZZO

Pre-imbottigliamento

DOSI

50-200 ml/hL

Soluzione di gomma arabica di tipo Kordofan filtrata e purificata, che deriva da una specifica lavorazione dell'essudato dell'albero di Acacia Verek.

Da utilizzare su vini finiti e pronti per l'imbottigliamento. Dato il suo elevato peso molecolare incide fortemente sulla filtrabilità dei vini.



OENOCOL FRESH BIO
PER VINI BIANCHI OTTENUTI DA UVE ROSSE O VINI ROSATI

COMPOSIZIONE

Colla di pesce, proteine vegetali e carbone vegetale attivo

FASE UTILIZZO

Vinificazione - Chiarifica
Pre-imbottigliamento

DOSI

15-100 g/hL

È un chiarificante specifico per vini bianchi e rosati, ideale per bianchi ottenuti da uve rosse. L'utilizzo permette la rimozione di polifenoli ossidabili, facilita l'eliminazione dei polifenoli responsabili dell'imbrunimento dei vini bianchi; ha un lieve effetto decolorante che determina una migliore stabilità del colore nel tempo, apporta brillantezza ai vini bianchi ed elimina le note ocre e i gusti amari.



L'AZIONE POSITIVA DI UN TANNINO IN VINIFICAZIONE

I tannini idrolizzabili sono costituiti da glucosidi in miscela derivati sia dall'acido gallico (tannini gallici) sia dal suo dilattone e dall'acido ellagico (tannini ellagici). Questi tannini vengono estratti dal legno di diverse piante, come rovere, castagno e galle, mediante l'utilizzo di acqua o soluzioni idroalcoliche. La loro denominazione deriva dalla loro capacità di idrolizzarsi in uno zucchero (glucosio) e molecole di acido ellagico o acido gallico in presenza di acidi forti e calore. Inoltre, possono presentarsi come dimeri (roburine) in alcune specie botaniche di interesse enologico.

Questi tannini contribuiscono alla stabilizzazione del colore dei vini attraverso la formazione di acetaldeide, che partecipa alla creazione di pigmenti polimerici in condizioni di ossidazione lenta e controllata. Inoltre, rilasciano precursori che influenzano il profilo aromatico dei vini durante il processo di affinamento.

Il tannino di castagno viene impiegato all'inizio della fermentazione per inattivare gli enzimi ossidanti e prevenire così le ossidazioni indesiderate. Inoltre, contribuisce al controllo batterico e potenzia l'efficacia dell'anidride solforosa. L'aggiunta di tannino di castagno consente una riduzione significativa dell'uso di SO_2 . Sebbene sia comunemente utilizzato nella produzione di vini rossi, è consigliato anche per i vini rosati, soprattutto se si ha la necessità di preservare tutte le caratteristiche aromatiche e strutturali.

Tuttavia, è preferibile aggiungerlo all'inizio della fermentazione alcolica e mai dopo la fermentazione malolattica, poiché in alcune circostanze può conferire al vino note erbacee indesiderate.



EXTRATAN PRO RED BIO

TANNINO ELLAGICO
DI PRODUZIONE BIOLOGICA

COMPOSIZIONE

Tannino ellagico

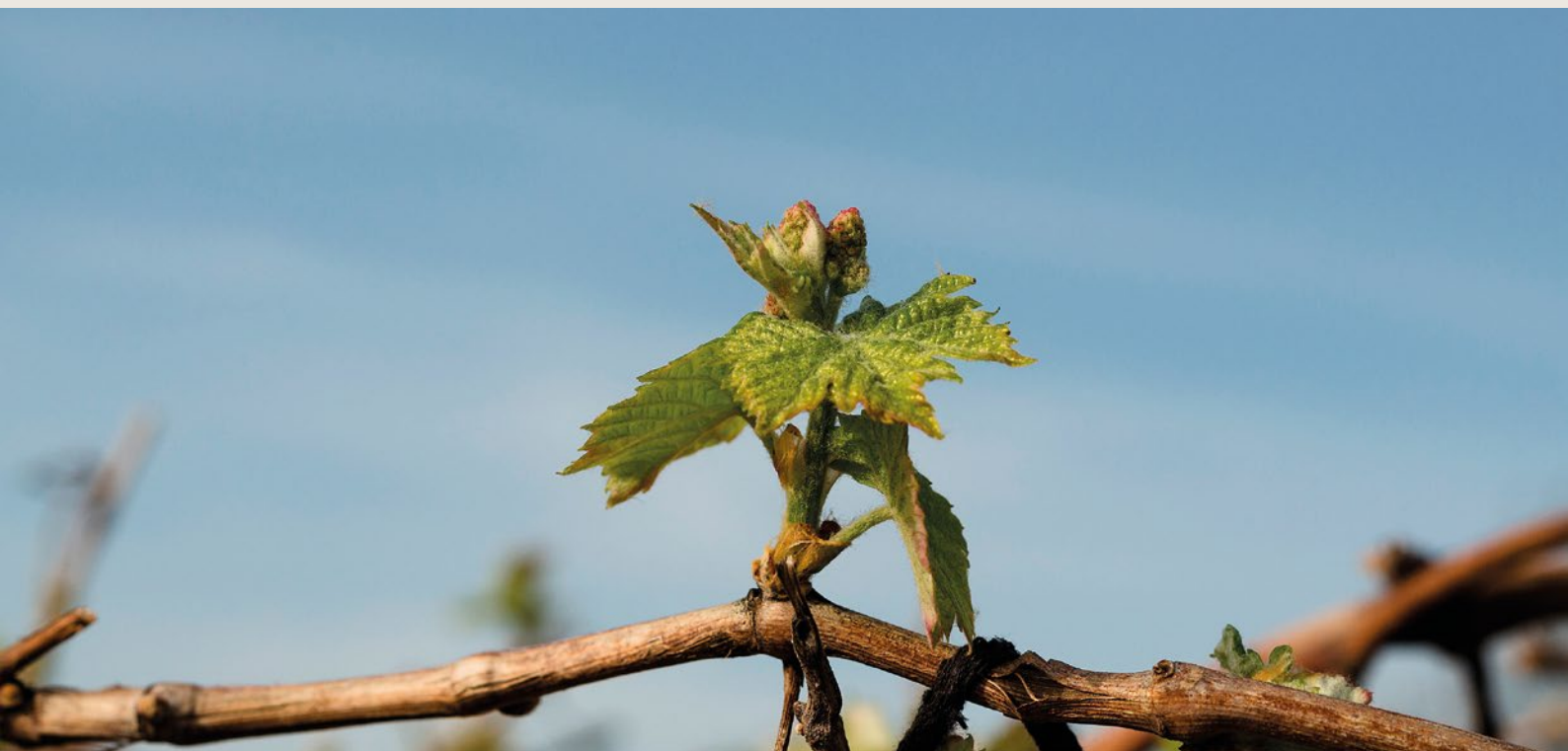
FASE UTILIZZO

Vinificazione

DOSI

Da 10 a 30 g/hl
Portare dosaggio fino a 40 g/hL
in caso di uve alterate o bottrizzate

Extratan Pro Red Bio è un tannino ellagico derivato dal castagno, ideale per l'applicazione nelle prime fasi della vinificazione dei vini rossi e rosati. Grazie al suo potente effetto antiossidante, è in grado di interagire con peptidi e proteine, proteggendo così i polifenoli naturalmente presenti nell'uva e contribuendo positivamente alla stabilizzazione del colore. Ha la capacità di chelare rame e ferro e ha azione diretta sull'attività degli enzimi ossidasici limitando l'ossidazione di antociani e composti aromatici.





EXTRAGEL GREEN BIO

PROTEINA VEGETALE PURA

COMPOSIZIONE

Proteine vegetali pure

FASE UTILIZZO

Vinificazione - Chiarifica
Pre-imbottigliamento

DOSI

4 -20 g/hL

È un chiarificante di origine vegetale che possiede un'elevata capacità di adsorbimento nei confronti di catechine, leucoantociani e tannini; ideale per attenuare l'astringenza ed eliminare l'imbrunimento. Permette la rimozione dei polifenoli ossidabili, facilita l'eliminazione dei polifenoli responsabili dell'imbrunimento dei vini bianchi, permette una migliore stabilità del colore nel tempo ed elimina i gusti amari. Può essere utilizzato come sostitutivo della caseina.



OENOSTARTER BIO

NUTRIENTE ORGANICO

COMPOSIZIONE

Nutriente organico ottenuto da materie prime biologiche

FASE UTILIZZO

Pre-imbottigliamento

DOSI

Mosti: da 10 a 20 g/hl in funzione della tipologia e delle caratteristiche del mosto da fermentare.

Dose massima legale: 40 g/hL

È un attivante di fermentazione 100% organico, a base di scorze di lievito naturalmente ricche di steroli ed amminoacidi. È un attivante particolarmente indicato per le fermentazioni di vini bianchi e rosè, dove a causa delle operazioni di sfeccatura in concomitanza dell'eliminazione dei complessi di pectine, vengono eliminati anche acidi grassi poli-insaturi che sono componenti fondamentali della membrana cellulare dei lieviti (permettono il mantenimento della fluidità della membrana e la resistenza a shock osmotici). È particolarmente adatto alla fermentazione in condizioni difficili, con alti gradi alcolici potenziali, a basse temperature e più in generale in tutte le condizioni di forte stress metabolico del lievito.



OENOVIN® BIO

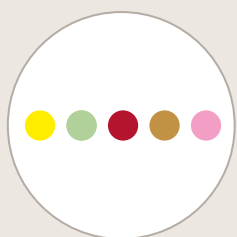
LIEVITO BIOLOGICO PER VINIFICAZIONE
E PRESA DI SPUMA

COMPOSIZIONE
Lievito selezionato naturale Bio

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Spumantizzazione

DOSI
20-25 g/hL

Lievito naturale selezionato *S. Cerevisiae* (sp. *Bayanus*), prodotto da materia prima Bio. Adatto alla vinificazione di tutti i tipi di mosto, anche in condizioni difficili, Oenovin® BIO permette di ottenere fermentazioni regolari anche a basse temperature. Necessita di una buona nutrizione azotata per poter svolgere al meglio il processo fermentativo.



OENOACTIV GREEN

NUTRIENTE COMPLESSO
PER LA FERMENTAZIONE ALCOLICA

COMPOSIZIONE
Ammonio fosfato bibasico,
scorze di lievito e estratto di lievito

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Spumantizzazione

DOSI
10-30 g/hL

È un prodotto complesso composto da ammonio fosfato bibasico, scorze di lievito ed estratto di lievito. La tiamina cloridrato, naturalmente presente nell'estratto di lievito, influisce positivamente sul metabolismo e sulla crescita del lievito, limitando la formazione di acetaldeide e di chetoacidi, che tendono a complessare l'anidride solforosa. I prodotti derivati da lievito sono ottenuti da materie prime biologiche e quindi Oenoactiv Green è ammesso nella produzione di vini BIO, secondo il Reg. 203/2012.

ad%c

Il settore creativo di Istituto Oeno Italia.

UN'ESPERIENZA COSTRUITA "SU MISURA"

Cosa facciamo nello specifico in AdOc?

INDIRIZZIAMO VERSO LA SCELTA MIGLIORE

La nostra proposta non si ferma semplicemente ad una scelta **grafica sviluppata con gusto**; siamo in grado di **assimilare tutte le informazioni** legate alla vostra realtà e al vostro mondo, **esprimendo nel progetto tutta l'anima della vostra azienda**. Vi **consigliamo i materiali** più indicati, i **fornitori** più in linea con le vostre esigenze, e **sviluppiamo progetti** che ottimizzino i costi di produzione e di stampa, permettendovi di avere sempre la migliore condizione di qualità e prezzo.

SEGUIAMO OGNI COORDINATO

Coordiniamo i diversi materiali realizzati dai diversi fornitori e, grazie all'esperienza maturata, non solo ogni aspetto sarà coordinato, ma seguiremo di persona tutte le fasi di stampa nelle diverse realtà.

PROGRAMMIAMO IL TUO CALENDARIO

Offriamo un **servizio di pianificazione** che vi permetta di operare in cantina con serenità, avendo sempre a magazzino tutto il materiale che vi serve, quando vi serve, senza dovervene occupare di persona.

TI GARANTIAMO IL RISULTATO

Il settore di nicchia nel quale lavoriamo ci permette di essere sempre sul pezzo e, a differenza di uno studio grafico generico, **siamo aggiornati sulle tendenze nel settore wine & spirits**, avendo così un bagaglio di idee sempre fresche ed innovative.





RETE COMMERCIALE

VALLE D'AOSTA // PIEMONTE

LIGURIA // EMILIA ROMAGNA

MARCHE // PUGLIA

Tommaso Perdomini

perdomini@oenitalia.com

Cel. +39 392 9054487

LOMBARDIA

Nicola Bonazzi

vendite@oenitalia.com

Cel. +39 339 8662662

Gianantonio Minutola

commerciale@oenitalia.com

Cel. +39 393 9738172

TRENTINO ALTO ADIGE

Roberto Plodari

plodari@oenitalia.com

Cel. +39 335 6207904

VENETO ORIENTALE

Alessandro Faggion

faggion@oenitalia.com

Cel. +39 347 7683926

VENETO OCCIDENTALE

Francesco Reniero

reniero@oenitalia.com

Cel. +39 327 6117769

TREVISO // FRIULI VENEZIA GIULIA

Paolo Brugnera

brugnera@oenitalia.com

Cel. +39 348 1089468

LAZIO

Damiano Taini

ordini@enosystem.it

Cel. +39 393 9308902

CAMPANIA

Pietro Ceparano

ceparano@oenitalia.com

Cel. +39 377 1879481

ABRUZZO // MOLISE

Carmine Scurti

carmine.oenosrl@gmail.com

Cel. +39 347 6195347

BASILICATA // CALABRIA

Giovanni Malena

malena.oenology@tiscali.it

Cel. +39 380 2667399

SICILIA

Antonino Mirabile

tecnico.commerciale@enoiltech.com

Cel. +39 348 0838357

TOSCANA // SARDEGNA

Paolo Pietrantozzi

pietrantozzi@oenitalia.com

Cel. +39 339 1145241

ROMANIA

Enorom

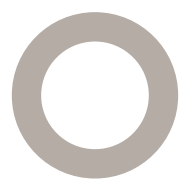
office@enorom.ro

SLOVENIA // CROAZIA

Francesco Borsatti

tecnicoest@oenitalia.com

Cel. +39 334 2060383



ISTITUTO
OENO
ITALIA



ISTITUTO
OENO
ITALIA



OENO SRL

Via dell'Industria, 51
25030 Erbusco (BS) - ITALY

T. +39 030 7731224
F. +39 030 7704670

info@oenitalia.com
www.oenitalia.com