

ISTITUTO
OENO
ITALIA



BROCHURE
METODO CLASSICO



ISTITUTO OENOITALIA



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.

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.

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.



OENOITALIA 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.

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 sè 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.

OENO SRL

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, verifichiamo 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



Oenoitalia S.r.l. è un'azienda che distribuisce prodotti enologici di Oeno S.r.l., 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 - wine design studio*
Anno di realizzazione 2023

www.oenoitalia.com

Oenoitalia S.r.l.

Via dell'Industria 51, 25030 Erbusco (BS)

Tel. 030 7731224

info@oenoitalia.com

P.IVA 02300200983



I N D I C E

○ IL TIRAGGIO	8	○ TAPPI A CORONA	21
○ CHIARIFICANTI OENO	10	○ SISTEMA JOLLY-CO	23
○ OENOVIN® FRC	12	○ VINPLAST	24
○ OENOBOOST	14	○ REMUAGE	26
○ LA PROPOSTA ZUCCHERI	15	○ PUPITRES	27
○ PRODOTTI PER LA RIFERMENTAZIONE	16	○ LABORATORIO.....	28
○ REMUCLAIR	17	○ DEGORGEMENT	30
○ MATERIALI PER IL TIRAGGIO ..	20	○ ADOC STUDIO	32

IL TIRAGGIO SECONDO ISTITUTO OENO ITALIA

SOLUZIONI E STRUMENTI SU MISURA

Un'esperienza ventennale nel mondo delle bollicine e in particolare nella produzione Metodo Classico ha portato Istituto Oeno Italia verso la definizione di standard di qualità molto elevati. La ricerca di soluzioni innovative e materiali di ultima generazione hanno rappresentato da sempre una sfida in questo settore così particolare. Grazie ad un attento lavoro di selezione oggi proponiamo strumenti e attrezzature all'avanguardia, per seguire al meglio ogni fase del processo di produzione di un vino spumante.

L'operazione di tiraggio è molto delicata, in questa fase si pongono le fondamenta sulle quali costruire tutto il percorso della rifermentazione. È un progetto che fa della sinergia un dogma imprescindibile. Quindi bisogna avere ben chiaro che in questa fase le operazioni da svolgere sono delicate e complesse e alcune risultano cruciali per il risultato finale. La preparazione del *ped de cuve* è sicuramente il momento più significativo, ma anche la gestione del vino base, il suo zuccheraggio e la microfiltrazione vanno realizzati con estrema cura. Le variabili chimico-fisiche, i diversi fattori ambientali, il controllo dei materiali e la precisione dei macchinari determineranno l'esito dell'operazione. Il *ped de cuve*, regolamentato da un protocollo specifico, richiede

diversi giorni di preparazione per poter ottenere una popolazione di lieviti vitale e in numero sufficiente da svolgere una rifermentazione in condizioni di forte stress.

Il controllo delle stabilità, le operazioni di chiarifica, filtrazione e zuccheraggio se ben gestite porteranno ad avere una base spumante stabile nel tempo; tutte criticità che possono pregiudicare le operazioni di *remuage* e *degorgement*. La stabilità proteica e la stabilità tartarica sono determinanti, in primo luogo per la qualità del prodotto finito ma soprattutto per evitare problemi legati alla rimozione del deposito in fase di *remuage* ed alla eccessiva formazione di schiuma con conseguente perdita di prodotto durante il *degorgement*.





CRITICITÀ E MISURAZIONI: LE FASI DEL TIRAGGIO

Esistono diverse variabili, molte delle quali fortemente connesse tra loro, che devono essere considerate per evitare di creare delle criticità al momento del tiraggio.

- » Fase inoculo del lievito
- » Conta della popolazione dei lieviti nel *pied de cuve* (Gemmazione, vitalità, mortalità, inattività, numero di generazioni)
- » Conta della popolazione dei lieviti in bottiglia
- » Misura delle dimensioni e del diametro dei lieviti
- » Verifica cinetica di fermentazione
- » Misura dell'anidride carbonica prodotta
- » Misura del consumo di zuccheri
- » Misura dell'alcol svolto
- » Misura della densità
- » Controllo delle stabilità
- » Verifica delle solforose
- » Condizioni ambientali di lavoro
- » Confronto temperatura pied de cuve e vino base ($\Delta T < 5^{\circ}\text{C}$)
- » Controllo temperatura dei bancali di bottiglie prima del tiraggio
- » Verifica condizioni di stoccaggio (umidità e Temperatura)

Abbiamo la possibilità di tracciare, monitorare e verificare analiticamente tutte le fasi sopra citate mediante protocolli minuziosi e collaudati.

CHIARIFICANTI PER BASI SPUMANTE

Tommaso Perdomini Responsabile Commerciale Oeno Srl

La filosofia di Oeno Srl, selezione e supporto tecnico

“Istituto Oeno Italia ha selezionato una gamma di prodotti specifici per la realizzazione di uno spumante Metodo Classico di qualità, che rispetti le caratteristiche del vino base. Una biotecnologia sapientemente utilizzata permetterà di facilitare tutte le complesse operazioni che si susseguono fino al momento del tiraggio. In questa fase offriamo un supporto tecnico dedicato al fine di garantire il massimo risultato.”



OENOFISH
COLLA DI PESCE
CHIARIFICANTE

COMPOSIZIONE

Colla di pesce

FASE UTILIZZO

Chiarifica

DOSI

100-140 ml/hl

Oenofish è indicata per un collaggio “morbido”, dove la chiarifica non implica l’eliminazione dei tannini in eccesso, ma bensì un notevole illimpidimento del vino con una leggera smussatura delle spigolosità, senza però impoverire il vino dal punto di vista della struttura e del corpo. La flocculazione è lenta e può lasciare flocculi in sospensione; per facilitarne la sedimentazione è opportuna un’aggiunta di tannini o di sol di silice. L’utilizzo di colla di pesce rende il colore dei vini particolarmente brillante.

OENOBEENT XP
BENTONITE
SPECIFICA

COMPOSIZIONE

Bentonite sodico-calcica purificata, di qualità farmaceutica

FASE UTILIZZO

Chiarifica

DOSI

15-90 g/hl

Oenobent XP è una bentonite che subisce un particolare processo di macinatura in modo da ridurre notevolmente la dimensione media dei granuli e diminuendo così i rischi di abrasione in caso di contatto accidentale con gli impianti di ultrafiltrazione. La sua composizione permette di essere pronta all’uso, senza dover procedere con le classiche operazioni di rigonfiamento e attesa.

ANTI02

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 (**Easyclar PVPP**) e un chiarificante Allergen Free a base di chitosano (**Anti02**) 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 **Easyclar 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 **Anti02**, come confermato da dati spettrofotometrici a 420, 520 e 620 nm.

Nei vini base rosati **Anti02** è risultato più selettivo nei confronti degli antociani, consentendo un'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.

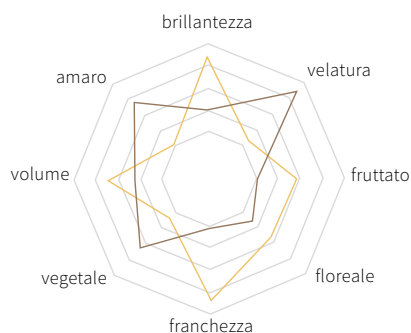


COMPOSIZIONE
Prodotto a base di polisaccaridi naturali derivati dalla chitina e bentonite

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Chiarifica
Pre-imbottigliamento

DOSI
20 - 80 g/hl

Anti02 è un formulato specifico per mosti e vini 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 CHARDONNAY (2021) CON DOSAGGIO DI ANTI02

- Testimone
- Anti02 35 g/hl



L'ATTENZIONE NELLA SCELTA DEL LIEVITO

OENOVIN® FRC

Enol. Raffaello Vezzoli Responsabile R&D Istituto Oeno Italia

Quanto è importante la scelta di un lievito per produrre un vino spumante?

“All'interno della gamma di lieviti è fondamentale selezionare un ceppo con alcune peculiarità ben definite. La scelta deve ricadere su un lievito che sia in grado di essere performante in due ambienti di fermentazione molto diversi tra loro. La rifermentazione in bottiglia sottopone il lievito a delle condizioni chimico-fisiche particolarmente stressanti. Un protocollo dedicato e l'attenzione ai dati tecnici del vino base fanno la differenza in termini di risultati finali.”



Il lievito infatti deve essere in grado di rifermentare un vino che in partenza presenta già una percentuale di alcol svolto (circa 10-12,5% vol.); inoltre la disponibilità dei nutrienti è ridotta a causa della fermentazione primaria e dell'eventuale fermentazione malolattica.

Il pH è un altro fattore limitante, generalmente per i vini base si tratta di un pH abbastanza basso, compreso tra 2,9 e 3,2, molto lontano dal pH fisiologico del lievito. Possiamo ricordare che a pH inferiori a 2,9 la rifermentazione in bottiglia alle condizioni di cantina è estremamente difficile.

Anche la temperatura è un fattore limitante, tenendo presente che la presa di spuma avviene a temperatura compresa tra 11 e 15°C, mentre la temperatura ottimale per lo sviluppo del lievito è compresa tra 25 e 30°C. In linea del tutto teorica la temperatura è l'unico fattore per il quale è possibile attuare delle variazioni e delle regolazioni che possono rendere l'ambiente dove opera il lievito meno limitante: di fatto però è sempre sconsigliabile fare la presa di spuma in ambienti a temperature superiori a 15°C, in quanto a temperature più

elevate si tende a perdere finezza e ad avere un perlage meno fine e persistente. Quindi il reale ambito nel quale si può regolare la temperatura è quello compreso tra 11 e 15°C, ovvero un intervallo di circa 3 °C.

La discriminante per quanto riguarda la scelta di un ceppo per la “presa di spuma” è la cinetica fermentativa legata ai fattori sopra descritti. Infatti, se in fermentazione primaria divengono importanti soprattutto i parametri organolettici (produzione di acetati, esaltazione aromi fermentativi,...), poiché il lievito ha uno spazio di espressione maggiore (può svolgere 11/12 % vol. alcool), in fase di presa di spuma l'attività del lievito in termini di zucchero consumato è molto più ridotta (deve svolgere 1/1,5 gradi alcool), quindi ciò che fa la differenza (seppure riesca a dare comunque un “timbro”) è l'attitudine a svolgere rifermentazioni in un ambiente ostile come quello del tiraggio.

Per un lievito da presa di spuma sono fondamentali: la forte resistenza all'alcool, la debole produzione di SO₂ e di acidità volatile, nonché, come già detto, un'ottima cinetica fermentativa (la rifermentazione dovrebbe es-

sere completa al massimo dopo 60 giorni), con fasi di latenza piuttosto basse.

Un ulteriore aspetto che può essere estremamente interessante, soprattutto per una caratterizzazione gustativa del vino è l'attitudine del lievito ad andare in autolisi al termine della rifermentazione, liberando componenti aromatiche e mannoproteine che influiscono positivamente sulle caratteristiche organolettiche del vino.

Queste caratteristiche trovano la massima espressione in alcuni ceppi disponibili in commercio, come Oenovin® FRC: lievito selezionato adatto alla prima fermentazione ed alla rifermentazione in bottiglia.

Questo ceppo permette un apporto di composti aromatici e gustativi in maniera bilanciata, senza inficiare o stravolgere l'equilibrio che viene a crearsi all'interno di una bottiglia; rispetta il patrimonio qualitativo della base spumante e si adatta alle condizioni particolari della fermentazione in ambiente chiuso.



COMPOSIZIONE

Lievito secco attivo

FASE UTILIZZO

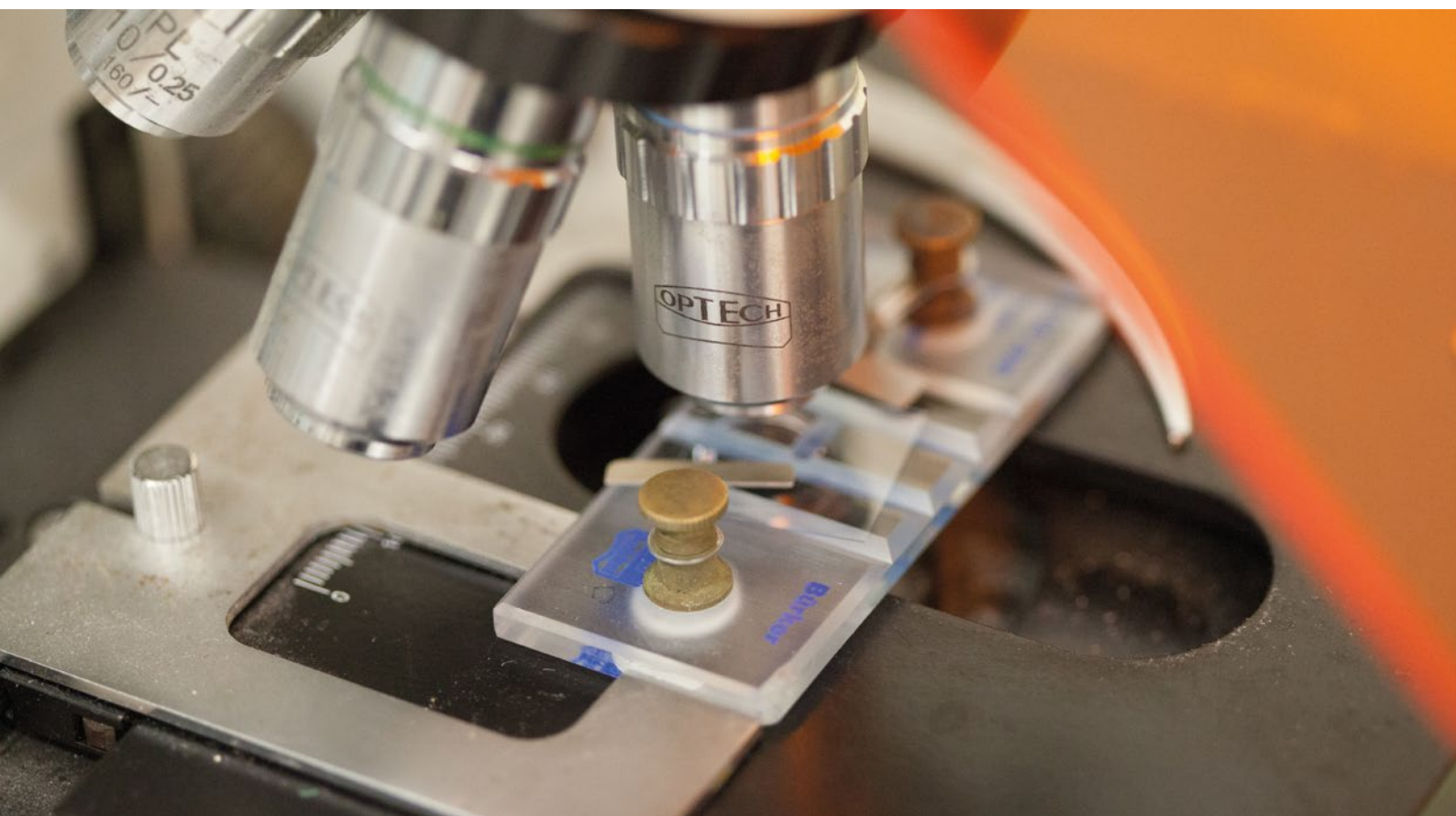
Fermentazione e rifermentazione

DOSI

Per prima fermentazione:
20 g/hl

Per rifermentazione: protocollo
specifico

OENOVIN® FRC è un lievito *Saccharomyces Cerevisiae* (ex r.f. *Bayanus*), indicato per il trattamento di mosti destinati alla produzione di vini bianchi o nella successiva fase di presa di spuma. È un prodotto caratterizzato da un'ottima attitudine all'elaborazione di vini spumanti ottenuti con il metodo classico.



LA REIDRATAZIONE DEL LIEVITO OENOBOOST

Oenoboost è un prodotto a base di lievito inattivato che apporta importanti fattori di crescita e sopravvivenza per permettere al lievito di reidratarsi. **È un prodotto naturalmente ricco di tutti i componenti specifici per garantire un'ottima funzionalità del metabolismo dei lieviti, in particolare aminoacidi e oligopeptidi.** Contiene elevate quantità di vitamine indispensabili alla crescita dei lieviti, minerali e aminoacidi essenziali. Esistono diversi fattori di rischio che possono inibire il lavoro del lievito e sono: l'anidride solforosa, valori bassi di pH, residui di trattamenti antifungini in vigneto, elevata concentrazione zuccherina che porta ad uno elevato sviluppo in alcol, carenze di APA. **Una corretta gestione del mosto è fondamentale** per ottenere un vino con le caratteristiche desiderate ed il lievito avrà modo di esaltare questi aspetti.



NUTRIMENTO PER LIEVITI DA UTILIZZARE IN FASE DI REIDRATAZIONE

Lievito inattivato messo a punto per fornire ai lieviti in moltiplicazione tutti i nutrienti ed i microelementi necessari per il loro sviluppo.

Consente un corretto e regolare andamento di fermentazione di mosti difficili e poveri in nutrienti.

Dosi: 20 g/hl



○ FATTORI DI SOPRAVVIVENZA

LIEVITO INATTIVATO

Fonte di aminoacidi e di azoto amminico indispensabili per la nutrizione del lievito.

STEROLI

Fondamentali per mantenere la fluidità della membrana cellulare, garantire la funzionalità dei trasportatori di membrana e migliorare la resistenza all'alcol.

○ FATTORI DI CRESCITA

VITAMINE

Necessarie per la crescita del lievito, limitano la formazione di prodotti indesiderati.

SALI MINERALI

Magnesio come antagonista del calcio, indispensabile per l'attività dei trasportatori di membrana.
Zinco come co-fattore del ciclo di Krebs.



LA PROPOSTA ZUCCHERI

Se ci si focalizza sulla scelta degli zuccheri, si evidenzia chiaramente la forte variabilità e le molteplici proposte presenti sul mercato. Istituto Oeno Italia ha svolto un lavoro di ricerca e di selezione delle materie prime presenti nel panorama nazionale e internazionale, andando alla ricerca di diverse soluzioni strategiche. Ad oggi l'offerta nel campo degli zuccheri è molto diversificata:

PRODOTTI CONVENZIONALI

- >> Zucchero di canna bianco con diverse categorie di granulazione
- >> Zucchero di barbabietola
- >> MCR Solido (prodotto in Italia)

PRODOTTI CERTIFICATI BIOLOGICI



- >> Zucchero di canna bianco (provenienza extra UE)
- >> Zucchero di barbabietola (provenienza UE)
- >> MCR Solido (prodotto in Italia)

Enol. Raffaello Vezzoli Responsabile R&D Istituto Oeno Italia

Lo zucchero è una variabile?

“La scelta dello zucchero passa attraverso alcune valutazioni sia tecniche che commerciali. Oltre ad identificarne l'origine, prodotto da uva o altra fonte, è fondamentale definire l'utilizzo che se ne farà. Ad esempio uno zucchero con un granulo più fine si discioglierà nel vino con maggior celerità e sicurezza soprattutto nei periodi dell'anno più freddi, come avviene prima di un tiraggio.”





PRODOTTI SELEZIONATI PER LA FASE DI RIFERMENTAZIONE

LE BIOTECNOLOGIE OENO DEDICATE AI VINI SPUMANTI

L'operazione di tiraggio di una base spumante rappresenta un punto critico da sviluppare con molti accorgimenti e seguendo specifici protocolli di lavoro. La sintesi finale sarà una bottiglia (idonea a sopportare i 6 bar sviluppati dalla rifermentazione) chiusa con tappo a corona e bidule, con all'interno vino zuccherato (18-24 g/l circa), uno sciroppo di tiraggio e coadiuvanti specifici. Per arrivare a questa sintesi si deve procedere in modo tale da ottenere un vino base perfettamente chiarificato, illimpidito e stabilizzato dal punto di vista proteico, colloidale e tartarico. Per prevenire lo svolgimento della fermentazione malolattica in bottiglia, la base spumante dovrà essere microfiltrata e adeguatamente solfitata.

Per ottenere spumanti che facciano la differenza è fondamentale assicurarsi di operare con le migliori soluzioni tecnologiche. Nel caso delle operazioni che gravitano attorno al tiraggio di una base spumante è consigliato utilizzare biotecnologie moderne e testate. La gamma di prodotti Oeno dedicata ai vini spumanti nasce innanzitutto da un'esperienza sul campo di oltre vent'anni. La possibilità di avere una visione d'insieme, nella quale si possono valutare contemporaneamente prodotti enologici, protocolli di lavoro, materiali specifici e i macchinari destinati ai servizi ci ha permesso di innalzare notevolmente la qualità di ogni lavoro e di ogni reparto, per arrivare a standard operativi di altissimo livello.

**Oltre allo sciroppo di tiraggio (*piè de cuve*), sono importati anche altri prodotti per assicurare la corretta riuscita della rifermentazione e in seguito alle operazioni di *remuage* e *degorgement*.
Il vino base necessita quindi di:**

- Coadiuvante per il remuage
- Nutriente organico ricco in peptidi riducenti
- Nutriente inorganico specifico
- Tannino selezionato per il tiraggio



REMUCLAIR

Enol. Roberto Spadaccini esperto “Metodo Classico”

Perché scegliere Remuclair?

“Alla dose media, Remuclair assicura un remuage sicuro e senza “code”, questo in funzione del tasso iniziale di inoculo di lievito selezionato. Un’inoculo al 3-5% porterà in bottiglia una popolazione di lievito sufficiente per svolgere la rifermentazione, che sarà poi inglobata da Remuclair nelle fasi di affinamento e successivamente di messa in punta della bottiglia. Questi formulati di nuova generazione consentono di svolgere operazioni di remuage in sicurezza, sia manuali che tramite sistemi automatizzati.”



COMPOSIZIONE
Soluzione di bentonite e alginato

FASE UTILIZZO
Tiraggio base spumante metodo classico

DOSI
70-90 ml/hl

REMUCLAIR è un prodotto in soluzione a base di bentonite, selezionata per il suo basso potere deproteinnante, oltre ad alginato di bassa viscosità scelto per garantire un corretto compattamento del materiale organico presente all'interno della bottiglia di spumante. Remuclair permette di ridurre il tempo di remuage sia su pupitre che su apparecchi automatici; incorpora perfettamente i lieviti, i quali saranno isolati dalle pareti della bottiglia durante il periodo di stoccaggio in catasta: questo assicura la formazione di un deposito che non aderisce alla superficie interna della bottiglia ed è quindi perfettamente scorrevole e facilmente asportabile. L'utilizzo di Remuclair permette:

- » l'incorporazione di tutte le particelle in sospensione, anche delle più fini
- » la formazione di un deposito compatto e facile da rimuovere
- » la chiarifica ottimale del vino sboccato, con valori di NTU particolarmente bassi
- » non alterare le caratteristiche organolettiche del vino

OENOACTIV TIRAGE
NUTRIENTE
INORGANICO

COMPOSIZIONE
Ammonio fosfato bibasico (96%),
Prodotti di stabilizzazione (3,3%),
Tiamina cloridrato (0,7%)

FASE DI UTILIZZO
Rifermentazione in bottiglia

DOSI
10-15 g/hl

OENOGLU®
NUTRIENTE
ORGANICO

COMPOSIZIONE
Lievito inattivato specifico
naturalmente ricco di peptidi riducenti.

FASE DI UTILIZZO
Rifermentazione in bottiglia

DOSI
10-15 g/hl

EXTRATAN® TIRAGE
TANNINO DA
TIRAGGIO

COMPOSIZIONE
Soluzione liquida di tannino
e solfato di rame

FASE DI UTILIZZO
Rifermentazione in bottiglia

DOSI
20-40 ml/hl

OENOACTIV TIRAGE è un nutriente inorganico di fermentazione indispensabile per assicurare il corretto svolgimento delle rifermentazioni in autoclave oppure in bottiglia. L'azoto ammoniacale è la fonte azotata più facilmente assimilabile dal lievito, l'aggiunta permette di reintegrare eventuali carenze di APA del vino base. La tiamina cloridrato influisce positivamente sul metabolismo e sulla crescita del lievito, limitando la formazione di acetaldeide e di chetoacidi, che tendono a complessare l'anidride solforosa.

OENOGLU® è un nutriente organico ottenuto mediante un processo industriale particolare, durante le fasi di essiccamento si opera a basse temperature in modo da stabilizzare la frazione amminoacidica e peptidica. La sua azione agisce sul lievito migliorando la permeabilità delle membrane e la tolleranza all'alcol. Inoltre interviene abbassando il potenziale redox del mosto in fermentazione, creando un ambiente più riducente.

EXTRATAN® TIRAGE è una Soluzione liquida a base di tannino da utilizzare al tiraggio prima dell'aggiunta del coadiuvante di *remuage* (Remuclair) al fine di ottenere un deposito più plastico e facilmente lavorabile durante il successivo *remuage*.





BIOMIGLIORATORI

PER UN AFFINAMENTO DI ALTA QUALITÀ

Al momento del tiraggio è opportuno fare delle valutazioni sul quadro evolutivo del vino base, ma è molto importante individuare quello che potrebbe essere il percorso di affinamento del prodotto.

La scelta dei mesi di affinamento *sur lie*, la tipologia di tappo corona selezionato, la composizione della cuvee e altre variabili possono determinare l'evoluzione di uno spumante.

Poter scegliere tra biotecnologie di alta gamma da aggiungere al momento del tiraggio fornisce la possibilità di inquadrare il percorso di affinamento e creare i presupposti per un vino equilibrato, dal perlage fine e con una tenuta della spuma nel bicchiere molto persistente.

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.

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.

PRESTIGE LIQUEUR
PREPARATO A BASE
DI LIEVITI INATTIVATI
E AUTOLISATI

COMPOSIZIONE

Lieviti inattivati 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'expédition.

MATERIALI PER IL TIRAGGIO

UNA SCELTA TECNOLOGICA

Istituto Oeno Italia è distributore ufficiale per l'Italia per Solocap Mab per quanto riguarda tappi a corona e bidules. La scelta di un partner leader del settore ci permette di garantire alti standard tecnici e materiali certificati.

BIDULES

Materiale funzionale per la produzione di vini spumanti a metodo classico, la bidule rappresenta la prima barriera che si frappone tra il vino e l'ambiente esterno. Insieme al tappo a corona, assicura la tenuta durante tutti i mesi di affinamento sui lieviti. Realizzata in polietilene a bassa densità, senza resine, è indispensabile per permettere di realizzare operazioni di sboccatura in sicurezza, agendo da ricettacolo per il deposito e facilitandone l'espulsione.

MONITORAGGIO DELLA FERMENTAZIONE

AFROMETRI SPECIFICI

E' partendo dalla cura dei particolari che si può costruire un progetto vincente. Il monitoraggio di ogni fase del processo di rifermentazione porta ad ottenere bollicine di qualità, fini ed eleganti. Il controllo della temperatura unito allo studio della cinetica fermentativa sono fondamentali. Diventa quindi prassi utilizzare strumenti per la verifica e la misurazione della sovrappressione, scegliere di posizionare degli Afrometri su alcune bottiglie del lotto di produzione risulta essere la soluzione ideale, soprattutto in cantine dove la temperatura è piuttosto bassa (< 15°C) o dove si possono trovare condizioni eterogenee nello stoccaggio.



TAPPI A CORONA

Oggi giorno un enologo è chiamato a valutare accuratamente ogni materiale al fine di ottenere il miglior risultato a prodotto finito. I **tappi a corona** sono un esempio di come una semplice componente racchiuda in sé una decisione importante. Oltre al materiale con il quale vengono realizzati (Alluminio, Ferro o Inox), i tappi a corona si **diversificano per la calotta** o guarnizione che andrà a chiudere la bottiglia al momento del tiraggio, in associazione alla bidule.



Roberto Plodari Responsabile Commerciale Trentino Alto Adige Oenoitalia Srl

I dettagli che fanno la differenza

“In base alla guarnizione selezionata i tappi a corona avranno una specifica permeabilità all’ossigeno e questo andrà ad influenzare lo spumante in fase di affinamento. Quindi la scelta di una guarnizione più o meno permeabile all’ossigeno dovrà essere fatta in funzione del vino base, all’obbiettivo enologico e dei mesi di affinamento previsti.”



MATERIALE		
FERRO	ALLUMINIO	INOX
Più economica Problemi di ruggine in cantine umide	Mediamente costoso Tenuta alla ruggine Materiale più duttile	Più costoso Eterno anche in condizioni difficili
MAGNETICO	NON MAGNETICO	MAGNETICO

Il medesimo materiale può portare 3 diversi tipi di guarnizione, con differente permeabilità all’ossigeno e all’anidride carbonica.

es. FERRO		
SCEL+	SCEL++	X-SCEL
Consigliato per vini giovani Permeabilità: 0,5 - 0,6 cm ³ / CO ₂ / 24h	Consigliato per vini dagli affinamenti standard Permeabilità: 0,25 cm ³ / CO ₂ / 24h	Consigliato per riserve Permeabilità: 0,1 cm ³ / CO ₂ / 24h
Affinamento <24 mesi	Affinamento 24-48 mesi	Affinamento >48 mesi



LA SCELTA ROTO-JOLLY E JOLLY-CO

Lo studio di un'alternativa al remuage manuale ha avuto origine a partire dagli anni 60 e dopo diverse e innovative soluzioni si è giunti agli anni 80 all'introduzione di un sistema che prevedeva l'utilizzo di apposite gabbie e un macchinario dedicato al remuage simultaneo delle bottiglie. Il sistema ROTO-JOLLY si basa su questo principio e grazie alle gabbie JOLLY-CO assicura efficienza e velocità nella delicata operazione di *remuage*.

Questo sistema permette di programmare il ciclo di lavoro in funzione delle esigenze in termini di tempi e spazi ma anche di modularsi, attraverso programmi dedicati, in funzione della tipologia di bottiglia o per contrastare depositi particolarmente difficili da portare verso la punta della bottiglia.

I contenitori JOLLY-CO sono la soluzione ideale per tutte le cantine che producono metodo classico perché portano un notevole risparmio di movimentazione delle bottiglie. Costruiti in acciaio galvanizzato a caldo per evitare ogni problema di corrosione, hanno la capacità di contenere 504 bottiglie spumante standard. Al momento del tiraggio offrono facilità di riempimento, stabilità nel carico e versatilità nella movimentazione. La gestione degli spazi risulta così ottimizzata.

LE CARATTERISTICHE DI ROTO-JOLLY

- Architettura essenziale e robusta in acciaio galvanizzato a caldo.
- Possibilità di carico e scarico dei cestoni con un semplice carrello elevatore, anche di tipo manuale.
- Soluzioni sovrapponibili per ottimizzare lo spazio.
- Programmazione software avanzata, per gestire diversi programmi.
- Possibilità di realizzare cestoni speciali per qualsiasi tipologia di bottiglia speciale.

Nicola Faustini CEO Istituto Oeno Italia

Quali sono i vantaggi di un remuage automatizzato?

“Rispetto al remuage manuale su pupitres, il sistema automatizzato “Rotojolly” consente alle cantine di ottimizzare spazi e costi che si traducono in:

- *Vantaggio in termini di spazio: in 1 m2 vengono “remuate” 504 bottiglie standard, rispetto ai 5 m2 (+ gli spazi per il passaggio dell'operatore che si traducono in 10 m2 effettivi) necessari alla procedura manuale sulle pupitres.*
- *Vantaggio in termini di tempo: con cicli di lavoro h 24 la macchina consente di avere un remuage eccellente in 5 massimo 7 giorni di remuage, al cospetto di cicli manuali su pupitres di 30 giorni e oltre*
- *Omogeneità di lavoro: tutte le bottiglie eseguono il medesimo ciclo, cosa impossibile da realizzare a mano per le variabili insite nel processo (differente operatore, uso mano destra o sinistra, bottiglie poste in alto o in basso, etc.)*
- *Precisione di lavoro: la macchina lavora su 1/16 di giro sull'asse orizzontale e 1° alla volta sull'asse verticale. Questa precisione di intervento è impossibile da ottenere con una operazione manuale.*





COS'É VINPLAST?

VINPLAST È UN'INTERFALDA
IN MATERIALE PLASTICO

È un sistema di accatastamento brevettato con specifiche sagome, adatte al perfetto alloggiamento delle bottiglie coricate.

Disponibile in 12 differenti tipologie di stampo può contenere bordolesi, borgognotte, champenoise standard e speciali, anche in versione magnum.

Vinplast si propone come un sistema innovativo ma ormai collaudato, per lo stoccaggio del vino imbottigliato, alternativo alle gabbie in metallo ed ai paretali in legno.

Poichè le bottiglie poste nella specifica falda non si toccano, il vetro è protetto da qualsiasi scalfitura e rottura e volendo può accogliere anche bottiglie completamente confezionate. Vinplast preserva le bottiglie dalla polvere e dalla luce garantendo un affinamento del vino in ambiente protetto.

Garantisce inoltre il massimo sfruttamento dello spazio in cantina sia in altezza che a terra.

COME SI UTILIZZA?

CONSIGLI SU COME UTILIZZARE CORRETTAMENTE VASSOI, BANCALI E COPERCHI

Per un corretto utilizzo di questa tecnologia è molto importante rispettare alcuni passaggi fondamentali, che permettano il corretto accatastamento e la corretta movimentazione della catasta di bottiglie.

1) Impilare i vassoi Vinplast uno sull'altro, senza lasciare spazi vuoti nelle sedi preformate per le bottiglie, con l'accuratezza di ruotare ogni foglio aggiuntivo di 180° rispetto al foglio sottostante.

E' importante iniziare la catasta partendo dallo specifico pallet in plastica, che ha delle apposite sedi dove il primo foglio Vinplast si incastra in modo corretto. E' comunque possibile, ma sconsigliato, l'utilizzo di pallet in legno (Eur 80x120), purchè in ottimo stato.

2) Dopo aver completato l'intero pallet, che deve avere come massimo 20 vassoi di bottiglie in altezza, posizionare lo specifico coperchio sopra la catasta. E' comunque consigliato formare pacchi da 15 fogli per gestire meglio la stabilità.

A questo punto potete tendere le regge intorno al pallet, curandovi di farle passare in basso sotto i traversini del pallet ed in alto all'interno delle apposite guide di posizionamento.

Assicuratevi di tendere correttamente le regge, due per il lato lungo e due per il lato corto.

3) A questo punto il pallet è chiuso correttamente e può essere traspostato mediante carrello, transpallet o mediante mezzo di trasporto, qualora la destinazione dovesse essere diversa da quella dove è stato preparato.

Inoltre una volta reggiato correttamente è possibile impilare i pallet completi di bottiglie l'uno sull'altro, fino all'altezza di 4 pallet, ciascuno da 15 fogli, che però ovviamente non possono più essere movimentati una volta impilati in verticale.



SISTEMA DI ACCATASTAMENTO E STOCCAGGIO: LA REALIZZAZIONE DI CATASTE

Il sistema tradizionale di accatastamento delle bottiglie di spumante è senza dubbio rappresentato dalle cataste: un "muro" di bottiglie realizzato da personale dedicato mediante il supporto di listoni e listelli di legno, solitamente posizionato in caveau interrati. Fino all'avvento della tecnologia moderna, questo sistema ha rappresentato l'unica via per permettere di gestire le bottiglie per i lunghi mesi di affinamento sur lie. Oggigiorno le cataste tradizionali stanno progressivamente scomparendo per lasciare spazio a sistemi più moderni, dinamici e modulari. Istituto Oeno Italia offre un servizio per la realizzazione sul posto di cataste, fornendo manodopera specializzata e i materiali necessari.

REMUAGE

TRADIZIONE E INNOVAZIONE

Il *remuage* è la prima operazione che viene condotta sulle bottiglie di spumante dopo il periodo di affinamento sui lieviti di fermentazione. Le bottiglie, coricate in appositi cestoni o in cataste, vengono prelevate dalla loro posizione orizzontale per avviarle verso un percorso che le porteranno verso il *degorgement*. Tradizione e innovazione tecnologica trovano il perfetto incontro in questa operazione.



IL REMUAGE MECCANICO

Le esigenze legate alle tempistiche e alla gestione degli spazi porta Istituto Oeno Italia a proporre soluzioni che permettono di accelerare e standardizzare le operazioni di *remuage*, mediante macchinari per *remuage* automatizzati.

I VANTAGGI

- Programmi differenziati e personalizzati
- Standardizzazione del lavoro
- Movimentazione bottiglie tramite cestoni
- Alta produttività
- Ottimizzazione degli spazi



LE PUPITRES PER UN REMUAGE DI ALTA QUALITÀ

Il processo definito *remuage* è una pratica che risale alle fine del XIX secolo, concepita e sviluppata nella regione della Champagne. La tecnica, tramandata fino ad oggi, prevede l'utilizzo di appositi cavalletti (*pupitre*) che grazie a dei fori particolari permette di alloggiare una bottiglia di metodo classico in una posizione con un'inclinazione di circa 30°. Da questa posizione si dà il via ad un'operazione che prevede una durata di 3-8 settimane, che porterà la bottiglia in posizione verticale, favorendo lo scorrimento del deposito all'interno della stessa attraverso movimenti verticali e basculanti.

Le *pupitre* sono realizzate in legno di quercia appositamente trattate per resistere all'ambiente di cantina. Nella forma standard possono accogliere 120 bottiglie, disposte su due lati in 10 file da sei fori.

Questa tecnica di remuage oggi si presta a piccole lavorazioni in quanto il processo richiede manodopera esperta, diverse ore di lavoro e un certo spazio. Per lavorare 120 bottiglie si necessita di un ingombro a terra di circa 1 m². Per quanto riguarda il remuage meccanico, una cesta specifica può accogliere 504 bottiglie da Metodo Classico Standard con un ingombro a terra di circa 1,35 m².



STUDIO DEL REMUAGE CURA DI OGNI PARTICOLARE

La standardizzazione della qualità e l'attenzione al dettaglio sono per Istituto Oeno Italia elementi fondamentali.

Valutare ogni aspetto legato alle operazioni di remuage, permette ai nostri tecnici di realizzare programmi dedicati per ogni tipologia e formato di bottiglia, anche in quelle situazioni dove si possono presentare delle problematiche legate a difficoltà nell'eliminare l'intero deposito presente all'interno della bottiglia.

IL LABORATORIO

COME RIDURRE I RISCHI LEGATI ALLA PREPARAZIONE DI UN VINO BASE?

Fondamentale per l'ottenimento di un vino spumante di qualità è l'approccio alla stabilizzazione della base spumante. Il raggiungimento della stabilità tartarica è imprescindibile per evitare la formazione di cristalli, poiché all'aumentare del grado alcolico in rifermentazione aumenta l'insolubilità del bitartrato di potassio. In seconda battuta, l'approccio alla stabilizzazione proteica non deve essere eccessivamente spinto, ma

anzi rivolto a mantenere un certo corredo proteico con l'obiettivo di migliorare la formazione e tenuta della schiuma. In laboratorio svolgiamo i controlli che si rendono indispensabili per ottenere un vino che sia stabile e pronto per il tiraggio. Redigiamo appositi rapporti di prova con allegate schede di lavoro suddivise per le fasi operative.

Per quanto riguarda il mondo dei vini spumanti il laboratorio offre pacchetti analitici dedicati alle diverse fasi di lavorazione, come ad esempio:

- IOI BASE SPUMANTE: per la chiarifica e stabilizzazione del vino base e successive schede per le operazioni antecedenti il tiraggio
- IOI LIEVITO: per il controllo e la conta cellulare
- IOI SCIROPPO DOSAGGIO: per lo studio di una liqueur d'expédition su misura
- IOI CONTROLLO DOSAGGIO: per il test dopo il dosaggio
- IOI REMUAGE: per lo studio di programmi personalizzati in caso di problematiche o bottiglie particolari

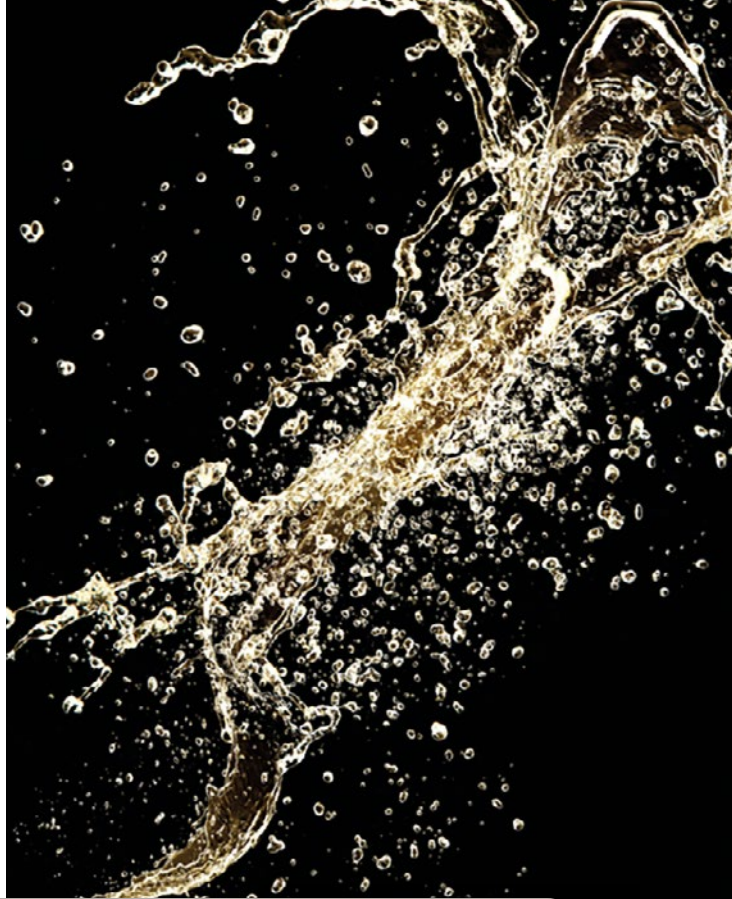


LIQUEUR D'EXPEDITION

CI PRENDIAMO CURA DEL VOSTRO SPUMANTE

La *liqueur d'expédition* è uno sciroppo, solitamente a elevato tenore zuccherino, utilizzato nella fase finale del processo di produzione di spumanti a Metodo Classico. Questo sciroppo viene accuratamente dosato durante le operazioni di dègorgement (o sboccatura) mediante **specifiche macchine dosatrici**, che completano la lavorazione rabboccando e portando a livello le bottiglie che saranno poi chiuse con il classico tappo a fungo l'apposita gabbietta.

L'esperienza dei tecnici di Istituto Oeno Italia permette di offrire una **consulenza tecnica specifica**, sia in termini analitici, attraverso controlli di laboratorio dedicati, che pratici ovvero declinando uno **sciroppo di dosaggio** in funzione delle esigenze di ogni cliente.



Alessandro Faggion Responsabile Commerciale Oeno Srl

La scelta di Advance Pro in *liqueur d'expédition*

“L'utilizzo di Advance Pro in uno sciroppo di dosaggio permette di sopperire alla carenza di volume apportando mannoproteine, garantendo quindi la produzione di spumanti più morbidi, eleganti e con un perlage fine e persistente. Un prodotto efficace nella produzione di vini spumanti moderni, caratterizzati da freschezza e rotondità.”



CLASSIFICAZIONE SPUMANTI

	RESIDUO ZUCCHERINO	CLASSIFICAZIONE	
+ SECCO ↑	INFERIORE A 3 g/l Nessuna aggiunta dopo la seconda fermentazione	BRUT NATURE PAS DOSE DOSAGGIO ZERO	↓ + DOLCE
	TRA 0 E 6 g/l	EXTRA BRUT	
	TRA 0 E 12 g/l	BRUT	
	TRA 12 E 17 g/l	EXTRA DRY	
	TRA 17 E 32 g/l	SEC, DRY	
	TRA 32 E 50 g/l	DEMI-SEC	
	SUPERIORE A 50 g/l	DOUX, DOLCE	



DEGORGEMENT

I PARTICOLARI CHE
RENDONO GRANDE
UN METODO CLASSICO

DI COSA SI TRATTA

Il *degorgement* è una lavorazione suggestiva che caratterizza la **produzione di spumante a Metodo Classico** ed è la tappa conclusiva di un percorso che dura diversi anni. Precisione e professionalità sono fondamentali in questo passaggio, che **conclude l'affinamento *sur lie*** e apre le operazioni che porteranno al suo confezionamento finale. L'eliminazione del residuo organico presente all'interno della bottiglia parte dal remuage e passa attraverso la stappatura della bottiglia (degorgement o sboccatura), non prima che il collo della stessa sia stato congelato per rimuovere l'intero deposito. Concludono il lavoro la tappatura e la gabbiettatura. I **servizi e i macchinari** proposti da Istituto Oeno Italia assicurano performance considerevoli e uno standard qualitativo elevato. È fondamentale che le **operazioni di degorgement siano rapide** al fine di evitare che la bottiglia rimanga aperta per un tempo eccessivamente lungo. In questa fase, dopo la stappatura, la bottiglia sarà addizionata della liqueur d'expédition e rimessa a livello con il suo stesso vino.

- Sinergia tra diversi reparti dell'azienda (remuage, studio di liqueur, degorgement);
- Personale specializzato e altamente qualificato;
- Linee mobili moderne e opportunamente dimensionate;
- Assistenza a 360° per fornitura materiale e attrezzature.

DISTRIBUTORE ESCLUSIVO PER L'ITALIA



LE LINEE PER IL DEGORGEMENT

Istituto Oeno Italia è il distributore nazionale delle linee per il degorgement a marchio Tdd. Siamo in grado di proporre linee complete per l'operazione di degorgement: Dosatrici di liqueur, stappatrici, tappatori a tappo fungo e gabbiettatrici, miscelatori di liqueur. Garantiamo oltre alla vendita e alla prima installazione e collaudo in cantina l'assistenza tecnica della nostra officina specializzata, oltre al magazzino di tutti i ricambi necessari.



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.



Raffaele Santini Responsabile divisione servizi mobili Istituto Oeno Italia

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.





ad%

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 VOSTRO 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.

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.**

Raffaello Faustini Direttore Creativo Adoc

La risposta di Adoc alle esigenze di mercato

Un progetto commerciale riuscito in ambito enologico prevede un eccellente contenuto in un altrettanto riuscito contenitore. Lavorando sinergicamente con chi si occupa di dare il meglio nei confronti del contenuto, occupandoci del design - ovvero della veste grafica del contenitore e della scelta dei materiali - ci preoccupiamo oltre di dare un senso pratico, estetico e funzionale alla bottiglia finita, con un occhio al contenimento dei costi per la vestizione.

La sfida di Adoc, reparto grafico di ISTITUTO OENO ITALIA non è solo ideare e realizzare dei coordinati moderni e d'impatto, ma di raccontare la storia e il progetto enologico alla base di un vino, ancor prima che il cliente finale abbia modo di degustare il prodotto.



I CAPSULONI

All'interno della galassia dei vini spumanti troviamo alcuni capisaldi come la ormai nota bottiglia da Metodo Classico, che per numeri rappresenta lo standard in questo segmento produttivo. Esistono in realtà diverse tipologie di bottiglie e l'ampliare queste possibilità porta con se diverse possibili interpretazioni dell'utilizzo del capsulone per chiudere la bottiglia. Rimane fondamentale far coincidere il progetto grafico e stilistico con la reale fattibilità perché l'accoppiamento capsulone-bottiglia non è sempre possibile. Come per le gabbiette, anche in questo caso l'ufficio grafico Adoc fornisce tutti gli strumenti per la vestizione e personalizzazione di capsulone e bottiglia.



LE GABBiette

Uno dei segni distintivi in uno spumante è rappresentato sicuramente dalla presenza della gabbietta, posizionata per contenere e dar forma al tappo in sughero sottostante. La mission di Istituto Oeno Italia è quella di offrire soluzioni di elevato valore aggiunto, con materiali selezionati e testati sui nostri macchinari. L'ampio portfolio ed i rigorosi standard produttivi, portano ad offrire molteplici soluzioni e accoppiamenti. L'ufficio grafico Adoc, all'interno della struttura Istituto Oeno Italia, è a disposizione per proporre soluzioni grafiche personalizzate.



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

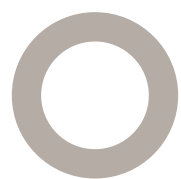
office@enorom.ro

SLOVENIA // CROAZIA

Francesco Borsatti

tecnicoest@oenitalia.com

Cel. +39 334 2060383



ISTITUTO
OENO
ITALIA



ISTITUTO
OENO
ITALIA

OENOITALIA SRL

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

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

info@oenitalia.com
www.oenitalia.com