

ISTITUTO
OENO
ITALIA



CATALOGO
VENDEMMIA



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, 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

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 - Wine Design Studio*
Ultimo aggiornamento 05-25












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

 GAMMA OENOGREEN	10	 ADOC	50
 GAMMA NUTRIENTI	14	 TANNINI EXTRATAN®	52
 ENZIMI	22	 GAMMA ECOWOOD	56
 LIEVITI OENOVIN®	32	 BATTERI LATTICI OENOBACTER	64
 OENO HUB	40		
 CHIARIFICANTI	42		
 BIOMIGLIORATORI OENO ...	48		

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.



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 ossidativi 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 sfecciatura 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

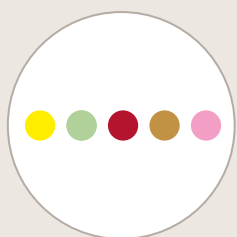
LIEVITO BIOLOGICO PER VINIFICAZIONE
E PRESA DI SPUMA

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.



LO STILE DI UN VINO

LIEVITO E NUTRIZIONE IN FERMENTAZIONE

La definizione degli obiettivi enologici è la base dalla quale partire per la produzione di un vino di qualità; le scelte tecnologiche e l'utilizzo di biotecnologie selezionate diventano strumenti essenziali per l'ottenimento di tale risultato. Se consideriamo la complessità della microflora presente all'interno di un mosto possiamo interpretarla come un patrimonio biologico ma al tempo stesso come una problematica se non correttamente gestita. Lo sviluppo di microrganismi che provengono dall'uva o dalla cantina è da comprendere e valutare, in quanto questo può interferire sulla cinetica di fermentazione, modificando il quadro aromatico e rallentando o arrestando la fermentazione stessa.

L'introduzione di un lievito selezionato è sicuramente da prediligere, data la capacità di colonizzare e dominare i lieviti già presenti nel mosto. L'inoculo con specie selezionate Oenovin® darà luogo a fermentazioni con cinetiche ottimizzate e vini con profili organolettici caratterizzanti. Questo aspetto è fortemente influenzato anche dalla tipologia di nutrizione, dalla qualità dei nutrienti stessi e dalle tempistiche di utilizzo. Esistono poi altri fattori determinanti come ad esempio l'apporto di ossigeno, l'utilizzo di coadiuvanti e la gestione delle temperature.

L'introduzione di un lievito selezionato è sicuramente da prediligere, data la capacità di colonizzare e dominare i lieviti già presenti nel mosto. L'inoculo con specie selezionate Oenovin® darà luogo a fermentazioni con cinetiche ottimizzate e vini con profili organolettici caratterizzanti.

Questo aspetto è fortemente influenzato anche dalla tipologia di nutrizione, dalla qualità dei nutrienti stessi e dalle tempistiche di utilizzo. Esistono poi altri fattori determinanti come ad esempio l'apporto di ossigeno, l'utilizzo di coadiuvanti e la gestione delle temperature.

Il mosto contiene da 0,1 fino 1 g/L di azoto in diverse forme:

- » 3 - 15 % azoto ammoniacale
- » 25 - 30 % azoto amminoacidico
- » 25 - 40 % polipeptidi
- » 5 - 15 % proteine (non metabolizzabili dal lievito)

Questi valori medi, variano in funzione della resa per ettaro, della varietà, dell'epoca di raccolta, dell'annata e anche delle forme di allevamento.

In particolare si possono avere:

Carenze di azoto

- » Ritardo nell'avvio della fermentazione
- » Decorso fermentativo stentato ed irregolare
- » Aumento produzione alcoli superiori (Large, 1986)
- » Aumento produzione H_2S (Monk, 1996; Henschke et Jiranek, 1991)
- » Aumento produzione acido acetico
- » Aumento produzione aldeidi negative dal punto di vista organolettico

Eccessi di azoto

- » Possibili residui nel vino
- » Instabilità microbiologica
- » Modifica caratteristiche organolettiche
- » Formazione carbammato di etile
- » Favorisce lo sviluppo di biomassa
- » Favorisce la FML

GAMMA NUTRIENTI

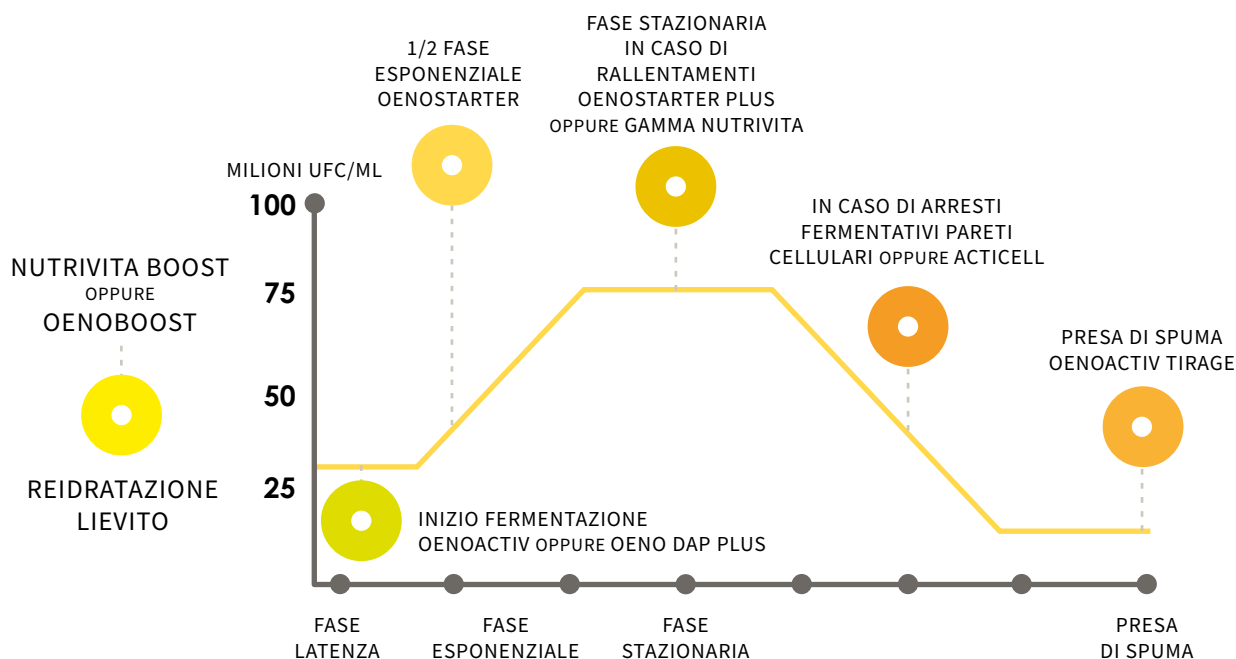


La fermentazione alcolica è il processo fondamentale della trasformazione del mosto in vino, la nutrizione dei lieviti durante questa fase è particolarmente importante non solo per permettere di operare in sicurezza, ma soprattutto per permettere la migliore espressione aromatica del ceppo prescelto.

La corretta gestione della fermentazione alcolica è alla base della buona riuscita della vinificazione ed è indispensabile sia per il completo esaurimento degli zuccheri presenti nel mosto, sia per ottenere vini in linea con le esigenze qualitative ed organolettiche ricercate.

È quindi indispensabile un'aggiunta ragionata dei diversi nutrienti, in modo da fornire al lievito ogni tipo di elemento nutrizionale di cui necessita nelle diverse fasi fermentative.

Per la presa di spuma la corretta disponibilità di azoto assimilabile è indispensabile per rendere fermentescibile il vino base, che avendo già subito una prima fermentazione, sono particolarmente poveri in APA.



Nelle diverse fasi della fermentazione, in funzione del contenuto iniziale di APA possono essere utilizzate diverse tipologie di nutrienti.

Nella fase di reidratazione del lievito (sia per la fermentazione primaria sia per la presa di spuma) si utilizza Oenoboost, un lievito inattivato particolarmente ricco in vitamine e sali minerali, fondamentali per permette-

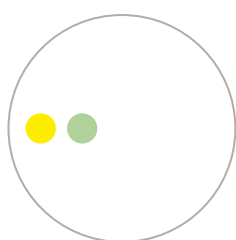
re al lievito di generare cellule figlie resistenti alle condizioni fermentative.

Questo passaggio è fondamentale nella presa di spuma, per evitare rallentamenti fermentativi, o peggio blocchi di fermentazione, che possono portare ad un marcato decadimento qualitativo ed ad un importante aumento dei costi di produzione.

GAMMA NUTRIVITA

LA MASSIMA ESPRESSIONE DELLA NUTRIZIONE DEL LIEVITO

La scelta di apportare azoto organico attraverso l'utilizzo di formulati contenenti autolisato di lievito (come le gamma Nutrivita), permette di apportare fattori di crescita e sopravvivenza determinanti come amminoacidi, lipidi, vitamine, minerali e oligoelementi. Il lievito oltre ad essere performante dal punto di vista fermentativo avrà la possibilità di produrre aromi fermentativi determinanti per la qualità finale del prodotto. È importante apportare azoto organico perché può regolare l'ambiente fermentativo ed avere una popolazione sufficiente in termini numerici (80-100 ml cel ufc/ml) e vigorosa, evitando possibili arresti o rallentamenti. Inoltre si ha la possibilità di regolare la produzione di anidride solforosa e di composti solforati indesiderati.



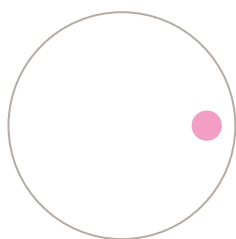
NUTRIVITA BLANC
NUTRIENTE DI FERMENTAZIONE ORGANICO

COMPOSIZIONE
Autolisato di lievito

FASE UTILIZZO
Vinificazione

DOSI
20-40 g/hl

Prodotto composto da autolisati di lievito con un alto contenuto in aminoacidi, ricco in polisaccaridi, vitamine regolatrici del metabolismo e steroli, con fattori di sopravvivenza per il lievito ed azione antiossidante per il mosto in fermentazione. Le vitamine presenti favoriscono il metabolismo dei lieviti (fondamentali in condizioni di stress per un buon svolgimento della fermentazione) e permettono di ridurre la produzione di composti solforati.



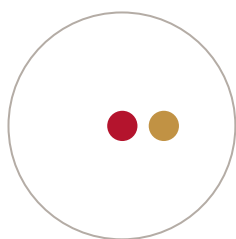
NUTRIVITA ROSÈ
NUTRIENTE DI FERMENTAZIONE ORGANICO

COMPOSIZIONE
Autolisato di lievito

FASE UTILIZZO
Vinificazione

DOSI
25-40 g/hl

Prodotto composto da autolisati di lievito ad alto contenuto in aminoacidi e un buon contenuto in steroli. Gli aminoacidi vengono assimilati in maniera differente a seconda del gruppo di appartenenza, questo permette di svolgere una fermentazione lineare con un'attenzione importante all'equilibrio ossidoriduttivo del vino, per preservare freschezza e espressione aromatica. L'utilizzo sinergico con Oenovin® Rosè determina vini fini ed eleganti che vanno incontro alle esigenze di un mercato sempre più esigente.



NUTRIVITA NOIR
NUTRIENTE DI FERMENTAZIONE ORGANICO

COMPOSIZIONE
Autolisato di lievito

FASE UTILIZZO
Vinificazione

DOSI
20-40 g/hl

Prodotto composto da una selezione di autolisati che si differenziano per l'apporto di fattori di sopravvivenza e regolatori della fermentazione. L'alto contenuto in steroli favorisce l'intera cinetica fermentativa con un sensibile miglioramento dell'attività cellulare, con conseguente aumento della vitalità, soprattutto nelle fasi più delicate o in presenza di alcol nel mezzo. Questo permette chiusure di fermentazione più nette, una bassa produzione di acidità volatile e anche migliori prestazioni aromatiche.



NUTRIVITA GLU

NUTRIENTE ORGANICO AD ELEVATO
CONTENUTO IN GLUTATIONE

COMPOSIZIONE

nutriente organico naturalmente
ricco in glutatione

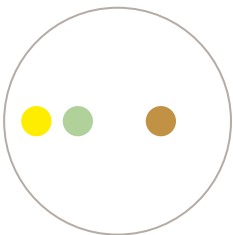
FASE UTILIZZO

1/3 della FA,
rifermentazione autoclave
e metodo classico

DOSI

Mosti: da 20 a 30 g/hl

Nutrivita Glu è un nutriente a tenore garantito di glutazione realizzato per migliorare le performance fermentative, proteggere i vini dalle ossidazioni e dagli invecchiamenti precoci e per limitare l'utilizzo di anidride solforosa. La particolare tecnica di produzione permette di ottenere un nutriente con un contenuto garantito in glutatione ridotto (> 10 mg/l) che consente al lievito stesso di produrne in una quantità significativa durante la fermentazione alcolica e aumentare così la protezione dei vini, influenzando la futura shelf-life. Inoltre la presenza naturale di glutatione in Nutrivita Glu permette di ottenere un quadro aromatico nettamente più espressivo e stabile durante tutte le fasi del processo di vinificazione. Inoltre la presenza di fattori di sopravvivenza stimolano il lievito nelle sue fasi di crescita e moltiplicazione intervenendo quindi sulla cinetica fermentativa.



NUTRIVITA TROPICAL

POLICOMPOSTO PER L'ESALTAZIONE
AROMATICA E LA PROTEZIONE
DALLE OSSIDAZIONI

COMPOSIZIONE

Lievito inattivato e miscela di tannini.

FASE UTILIZZO

Vinificazione - Rifermentazione

DOSI

15 - 30 g/hl

Miscela di lievito inattivato particolarmente ricco in peptidi riducenti con tannini gallici e proantocianidinici indicati per la protezione dalle ossidazioni di mosti e vini e per l'esaltazione delle note agrumate e tioliche. Nutrivita Tropical inibisce le attività ossidasiche conferendo struttura e complessità al vino. Offre un'elevata protezione nei confronti dell'ossidazione dei precursori aromatici responsabili delle note agrumate, mentre il derivato di lievito ricco in peptidi riducenti permette di esaltare le note di frutta tropicale. Incrementa sensibilmente la lunghezza in bocca, sapidità e rotondità.

LA REIDRATAZIONE DEL LIEVITO

UN TEMA FONDAMENTALE

La nutrizione del lievito si distingue per tipologia di prodotto selezionato e per la fase di utilizzo. Si ha una macro distinzione che prevede di individuare:

>> **Nutrizione Inorganica:** solitamente costituito da sali di ammonio (DAP; ammonio fosfato), importante per apporto e ripristino valori congrui di APA (azoto prontamente assimilabile)

>> **Nutrizione Organica:** a base di derivati di lievito che si distinguono per la loro origine e tecnologia di produzione. Qui troviamo lieviti inattivati, autolisati di lievito, pareti (scorze) cellulari ed estratti di lievito. Ognuno di questi si caratterizza per delle funzioni particolari.

All'interno della categoria dei nutrienti organici troviamo i prodotti destinati alla reidratazione del lievito. Sono nutrienti organici con corredi particolari che aiutano il lievito nella fase di reidratazione. Oggi Oeno ha in gamma due tipologie di prodotti per la reidratazione dei lieviti (Booster di reidratazione).

CARATTERISTICHE DEI MOSTI E GESTIONE DELLA NUTRIZIONE

Il lievito assimila l'azoto in forme diverse, principalmente sotto forma di azoto organico (o amminico) costituito da tutti gli aminoacidi ad eccezione della prolina, e azoto minerale (o ammoniacale), rappresentato dall'ione ammonio NH_4^+ . Di solito, si stima che nei mosti la proporzione di azoto amminico sia di circa due terzi, mentre quella di azoto ammoniacale sia di un terzo. Tuttavia, è importante notare che questa proporzione può variare significativamente a seconda delle condizioni della coltivazione e dell'annata.

Il concetto di carenza di azoto si presenta quando i lieviti non dispongono della quantità adeguata di questo nutriente. I lieviti con un fabbisogno moderato di azoto richiedono all'incirca 150-200 mg/l di azoto assimilabile per avviare correttamente la fermentazione alcolica (FA). Questo fabbisogno può aumentare notevolmente a seconda della quantità di zuccheri presenti da fermentare. Inoltre, va considerato che alcuni ceppi lievito sono meno esigenti in termini di nutrimento, mentre altri possono richiedere quantità maggiori. Da non sottovalutare sono anche fattori quali il pH basso (<3,15) o le temperature estreme (<15 °C - >28 °C), che incrementano ulteriormente il fabbisogno di azoto per i lieviti.

○ 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. Lo Zinco in concentrazioni corrette è positivo per la crescita e per la glicolisi, oltre ad essere stabilizzante della membrana cellulare.

I principali elementi fondamentali per mantenere una corretta cinetica fermentativa sono:

>> **AMINOACIDI:** APA e elementi strutturali

>> **STEROLI e ACIDI GRASSI:** elementi strutturali e bio-regolatori

>> **VITAMINE:** regolatrici del metabolismo: es tiamina, Biotina, ac. Pantotenico.

>> **MINERALI:** regolatori del metabolismo: es. Mg^{++} , Mn^{++} , Zn^{++} , attivatori della ATPasi e della pompa di membrana.

Il contenuto di questi elementi nel mosto può essere significativamente più basso (o più alto) rispetto al livello ottimale, alcuni dei trattamenti effettuati sul mosto prima della fermentazione possono ridurre il livello dei microelementi presenti (chiarifiche, filtrazione, ecc.)

Il maggior problema della disponibilità dei minerali è invece la chelazione da parte di vari composti presenti nell'uva.

Per ovviare alle carenze di microelementi si possono utilizzare nelle fasi prefermentative ed in fermentazione nutrienti complessi particolarmente ricchi in steroli, vitamine e sali minerali.

Enol. Raffaello Vezzoli Responsabile R&D Istituto Oeno Italia

Perche' scegliere nutrivita boost?

Nutrivita Boost è il frutto di una combinazione unica di autolisato, ricco di amminoacidi essenziali, e lievito inattivato arricchito di steroli naturali. Questa formulazione avanzata fornisce al lievito una vasta gamma di fattori fondamentali per la sua crescita e la sua vitalità, tra cui acidi grassi insaturi e vitamine. Gli steroli sono particolarmente importanti per favorire la crescita e la replicazione dei lieviti, poiché contribuiscono a mantenere la membrana cellulare fluida, permeabile e funzionale. L'ottimizzazione della permeabilità cellulare è essenziale affinché i nutrienti forniti durante il processo di fermentazione siano facilmente assimilabili dal lievito. L'autolisato ad alto contenuto di amminoacidi consente al lievito di assorbirli efficacemente durante la fase di reidratazione, promuovendo lo sviluppo di aromi fermentativi e aumentando la resistenza al crescente grado alcolico.



PRODOTTO

OENOBOOST

NUTRIVITA BOOST

FORMULAZIONE

Lievito inattivato

Autolisato di lievito,
lievito inattivato

DOSAGGIO

Rapporto 1:1
con lievito (20g/hl)

10 - 30 h/hl

Rapporto 1:1 con lievito

CARATTERISTICHE

Booster di reidratazione classico, ricco in fattori di crescita e sopravvivenza, vitamine - steroli - minerali (Mg e Zn). Indicato nella reidratazione standard dei lieviti. Da utilizzare in acqua di reidratazione a 35 °C. Permette corretta reidratazione del lievito evitando possibili stress o problemi in fermentazione.

Booster di reidratazione di nuova generazione. L'autolisato fornisce 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. **Ma soprattutto apporta un corredo essenziale di amminoacidi che favoriranno lo sviluppo e stabilità di composti aromatici durante la fermentazione.**

NUTRIENTI INORGANICI E COMPLESSI

L'APA NEL MOSTO

La nutrizione è una fase cruciale del processo fermentativo, non può quindi essere lasciata al caso. È quindi fondamentale conoscere la concentrazione di APA (azoto prontamente assimilabile) del mosto, per una fermentazione regolare sono normalmente consigliati livelli superiori a 180 - 200 mg/l; altrettanto importanti sono i composti amminoacidici e la presenza di steroli.



OENO DAP PLUS

ATTIVANTE DI FERMENTAZIONE
INORGANICO

COMPOSIZIONE

Ammonio fosfato bibasico e tiamina

FASE UTILIZZO

Vinificazione

DOSI

15-30 g/hl

Attivante di fermentazione indispensabile per assicurare il corretto svolgimento delle fermentazioni. L'azoto ammoniacale è la fonte azotata più facilmente assimilabile dal lievito, l'aggiunta permette di reintegrare eventuali carenze di APA del mosto. La tiamina cloridrato influisce sul metabolismo e sulla crescita del lievito, limitando la formazione di acetaldeide e di chetoacidi, che tendono a complessare l'anidride solforosa.



OENOACTIV

ATTIVANTE DI FERMENTAZIONE
COMPLESSO

COMPOSIZIONE

Lievito inattivato, ammonio fosfato bibasico e tiamina

FASE UTILIZZO

Vinificazione

DOSI

20-30 g/hl

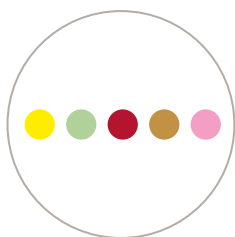
Attivante di fermentazione complesso, composto da lievito inattivato, ammonio fosfato bibasico e tiamina cloridrato (0,2%), in grado di garantire il completamento della fermentazione alcolica assicurando un buon nutrimento per i lieviti.



NUTRIENTI ORGANICI

La soluzione naturale per apportare al lievito i microelementi indispensabili per la crescita.

L'utilizzo di nutrienti organici in fermentazione permette di apportare complementi nutrizionali, che spesso vengono rimossi dal mosto delle fasi di chiarifica. Questi elementi sono particolarmente importanti nella fase di moltiplicazione cellulare, poichè permettono lo sviluppo di una popolazione di lievito più resistente agli stress fermentativi.



OENOSTARTER

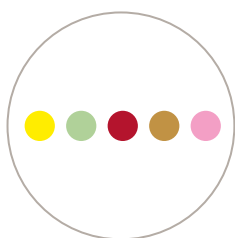
FERMENTAZIONI DIFFICILI,
AZIONE DETOSSIFICANTE

COMPOSIZIONE
Lievito inattivato, scorze di lievito

FASE UTILIZZO
Vinificazione, arresti di fermentazione

DOSI
10-30 g/hl

Nutriente per la fermentazione alcolica 100% organico, a base di lievito inattivato e scorze di lievito, naturalmente ricco di steroli ed amminoacidi. È particolarmente adatto alla fermentazione a basse temperature per assicurare la massima espressione aromatica del lievito.



OENOGLU®

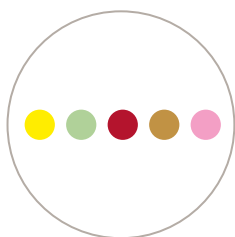
ATTIVANTE CON FUNZIONE
ANTIOSSIDANTE

COMPOSIZIONE
Lievito inattivato

FASE UTILIZZO
Vinificazione, rifermentazione

DOSI
20-30 g/hl

Nutriente di fermentazione organico composto da lievito inattivato naturalmente ricco di peptidi riducenti; favorisce la prevenzione dell'imbrunimento dei vini bianchi e rosati, preservando la freschezza ed il fruttato, così come il profilo varietale di alcuni vitigni (in particolare i tioli volatili che sono molto sensibili all'ossidazione).



OENOSTARTER PLUS

ESPRESSIONE AROMATICA
IN CONDIZIONI DIFFICILI

COMPOSIZIONE
Lievito inattivato, autolisato di lievito

FASE UTILIZZO
Vinificazione

DOSI
10-30 g/hl

Nutriente di fermentazione organico a base lievito inattivato ed autolisato di lievito. È particolarmente adatto alla fermentazione in condizioni difficili e con alti gradi alcolici potenziali, permettendo una buona moltiplicazione dei lieviti per condurre la fermentazione alcolica in sicurezza.

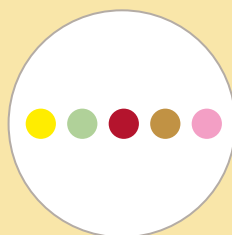
Pareti cellulari polisaccaridiche ottenute dalla lavorazione di cellule di *Saccharomyces Cerevisiae*, impiegate come detossificante, regolatore della fermentazione e preventivo degli arresti fermentativi.

Dosi:

Arresti fermentativi 40 g/hl (limite di legge)

Regolatore della FA: 20 g/hl

PARETI CELLULARI



ACTICELL

Apporta fattori protettivi necessari per completare la fermentazione. Svolge un'azione detossificante, grazie all'adsorbimento degli inibitori della fermentazione. Apporta fattori di crescita che aumentano la resistenza all'alcool. Il supporto inerte permette la sospensione ottimale del lievito garantendo così una fermentazione più omogenea.

Dosi: 25-60 g/hl



PREPARAZIONI ENZIMATICHE OENOZYM

Enzimi specifici per esprimere al meglio il potenziale delle uve.

Le preparazioni enzimatiche Oenozym sono costituite da una serie di attività enzimatiche in grado di operare l'idrolisi della lamella mediana della cellula. La cellula vegetale ha infatti una parete composta da polisaccaridi di diversa natura: cellulosa, emicellulosa e pectine. Queste ultime sono costituite da catene di acido galatturonico con ramificazioni laterali costituite da catene più o meno complesse di ramnosio, arabinosio e galattosio. Le attività enzimatiche presenti sono:

- **PECTINESTERASI:** libera le funzioni acide dell'acido galatturonico dal metanolo.
- **POLIGALATTURONASI:** idrolizza le catene principali di omogalatturonani, liberando sub-unità di oligosaccaridi e acido galatturonico.
- **PECTIN LIASI:** idrolizza le catene di omogalatturonani per mezzo di un meccanismo di reazione ossidativa.
- **RAMNOGALATTURONASI:** idrolizza le catene laterali costituenti i Ramnogalatturonani I e II.
- **CELLULASI:** catalizzano l'idrolisi dei legami glicosidici in cellulosa, lichenina e glucani.
- **EMICELLULASI:** catalizzano l'idrolisi dei legami glicosidici di Xilani, Galattani e Arabinolattani.

Come agiscono le preparazioni enzimatiche?

I brodi fermentativi di *Aspergillus Niger* producono una moltitudine di attività enzimatiche, successive purificazioni sono responsabili di selezionare un'attività specifica particolarmente richiesta.

Ad oggi le necessità di allontanare le attività meno gradevoli come antocianasi, cinnamilesterasi, ha prodotto preparazioni enzimatiche molto selettive e standardizzate (>400 PLU/g).

L'attività pectolitica ha come obiettivo principale l'idrolisi della lamella mediana della

cellula costituente il mesocarpo (polpa). Il fine è quello di rompere la maglia che costituisce le particelle di tessuto organico che diminuiscono la resa in succo. Principale conseguenza è la formazione di un deposito compatto in breve tempo (feccia organica), che permette di chiarificare i mosti prima della fermentazione alcolica in tempi molto brevi. La presenza di attività cellulasiche e emicellulasiche influisce positivamente sull'estrazione dei composti fenolici ed aromatici presenti nelle uve.

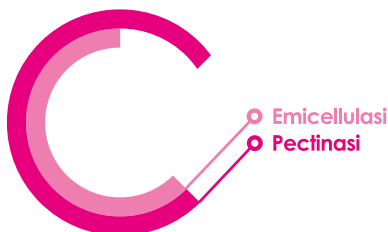
ENZIMI SPECIFICI

PER BASI SPUMANTE E VINIFICAZIONE IN BIANCO

OENOZYM FLOT

ENZIMA LIQUIDO PER FLOTTAZIONE

FLOTTAZIONE +++



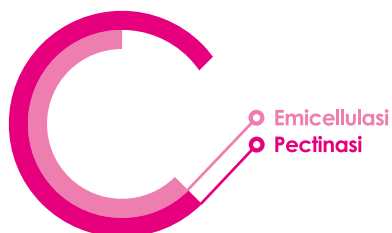
Preparazione enzimatica pectolitica in forma liquida, utilizzata per il trattamento di mosti destinati alla produzione di vini bianchi chiarificati tramite flottazione. La sua azione garantisce un rapido illimpidimento del mosto ed un processo di flottazione rapido.

Dosi flottazione: 1 - 3 g/hl

OENOZYM BLANC

CHIARIFICA STATICA

CHIARIFICA STATICA +++



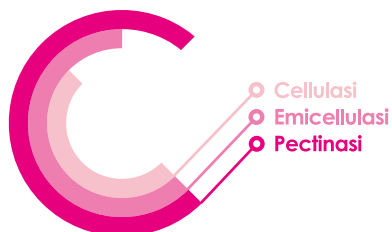
Preparazione enzimatica formulata per il trattamento di mosti destinati alla produzione di vini bianchi e rosati, permette un illimpidimento veloce dei mosti ed allo stesso tempo un buon compattamento delle fecce.

Dosi chiarifica: 1 - 2 g/hl

OENOZYM SP

CHIARIFICA IN CONDIZIONI DIFFICILI E AUMENTO DELLA RESA IN MOSTO FIORE

CHIARIFICA STATICA ++
CHIARIFICA BASI SPUMANTE +++



Preparazione concentrata di enzima pectolitico, ha una buona attività a pH bassi, è in grado di degradare le pectine in mosti molto acidi, velocemente e con ottimo compattamento delle fecce. Aumenta la resa in pressatura, permettendo di ottenere una maggiore frazione di mosto dalle prime fasi del processo. Indicato per la produzione di vini spumanti.

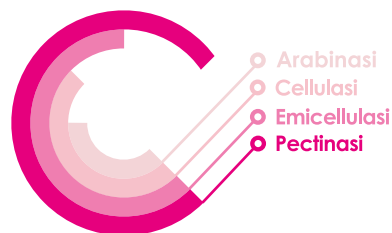
Dosi chiarifica: 0,5 - 1,5 g/hl

Dosi flottazione: 0,5 - 1 g/hl

OENOZYM EXTRA

MACERAZIONE PELLICOLARE, CHIARIFICA

CHIARIFICA STATICA +
RIVELAZIONE AROMI VARIETALI ++



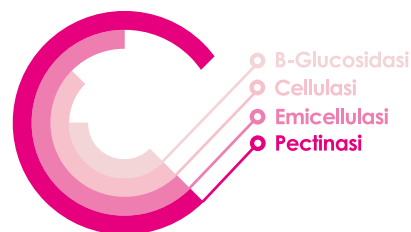
Preparazione concentrata di enzima pectolitico utilizzata per il trattamento di mosti destinati alla produzione di vini bianchi per i quali si vogliono esaltare le note fruttate e varietali. La sua azione garantisce una buona estrazione di precursori aromatici con tempi di contatto limitati.

Dosi chiarifica: 2 - 3 g/hl

OENOZYM BLANC AROM

CHIARIFICA ED ESTRAZIONE PRECURSORI AROMATICI

CHIARIFICA STATICA ++
RIVELAZIONE AROMI TERPENICI ++



Preparazione enzimatica caratterizzata da un'intensa attività β -glucosidasi, utilizzabile per l'estrazione dei precursori aromatici di tipo terpenico dalle parti solide; la sua azione garantisce, oltre ad un buon illimpidimento, la formazione di fecce compatte.

Dosi chiarifica: 0,5 - 2 g/hl

AZIONE SELETTIVA E CONTROLLATA

PRESENTE E FUTURO DELLE APPLICAZIONI ENZIMATICHE IN ENOLOGIA

Tra le biotecnologie a supporto dello sviluppo della qualità gli alimenti è innegabile che l'introduzione degli enzimi sia stato, storicamente, un grande passo a supporto dell'incremento qualitativo. Va anche sottolineato come la gestione mirata, soprattutto in alcune fasi strategiche della vinificazione, permette di progettare e profilare la componente aromatica e la texture dei vini; nel contempo si può ottimizzare la produzione con un'attenta riduzione dei costi.

A tutto questo si aggiunga che, l'utilizzo dei preparati enzimatici può addirittura migliorare la sostenibilità dei processi enologici in quanto consente di ottimizzare alcuni aspetti produttivi (si pensi alla flottazione dei mosti o alle operazioni propedeutiche alla filtrazione) riducendo significativamente i costi, ma anche mantenendo o elevando la qualità intrinseca delle materie prime. È necessario però fare chiarezza sulla natura degli enzimi e i meccanismi di azione.

UN PO' DI STORIA:

Studiando l'etimologia del termine "enzima" ci si rende conto dell'interconnessione storica e imprescindibile con il mondo enologico: la parola ha origini greche e significa "nel lievito". Per moltissimo tempo "lievito" ed "enzima" sono rimasti sinonimi, in quanto la vinificazione, la panificazione e tutte le fermentazioni acceleravano solo in presenza di questo ingrediente affascinante, misterioso e sfuggitivo: il lievito appunto. Fu l'invenzione del microscopio, nel 1632, che accelerò la nascita della microbiologia moderna, poi della biochimica nel secolo scorso, che permisero di capire quanto gli enzimi fossero i mattoni della Biologia e che, una volta isolati, potessero replicare anche al di fuori delle cellule le medesime relazioni.

CLASSIFICAZIONE DEGLI ENZIMI

La natura degli enzimi è polipeptidica, ossia gli enzimi sono proteine. Sono di origine naturale, in quanto prodotti dagli esseri viventi per lo svolgimento del metabolismo cellulare. A livello biochimico sono considerati dei catalizzatori, perchè accelerano reazioni che altrimenti avverrebbero lentamente ed in maniera non efficiente e non selettiva. Ogni enzima possiede due caratteristiche: l'elevata specificità e la selettività: operano su un unico substrato (una molecola particolare, un legame, un gruppo funzionale) ed hanno una specifica velocità di reazione che dipende da fattori controllabili macroscopicamente, come la temperatura, il pH, la presenza di cofattori quali minerali, alcol, coenzimi, zuccheri, etc. Le azioni degli enzimi note sono catalogate nelle seguenti classi:

CLASSE

Ossidoreduttasi

Transferasi

Idrolasi

Liasi

Isomerasi

Ligasi

FUNZIONI CATALIZZATE

Reazioni che coinvolgono trasporto di elettroni e reazioni ossidoriduttive.

Reazioni che permettono il trasferimento di gruppi funzionali.

Reazioni di idrolisi, di rottura della molecola.

Reazioni che portano alla formazione di gruppi aromatici o doppi legami.

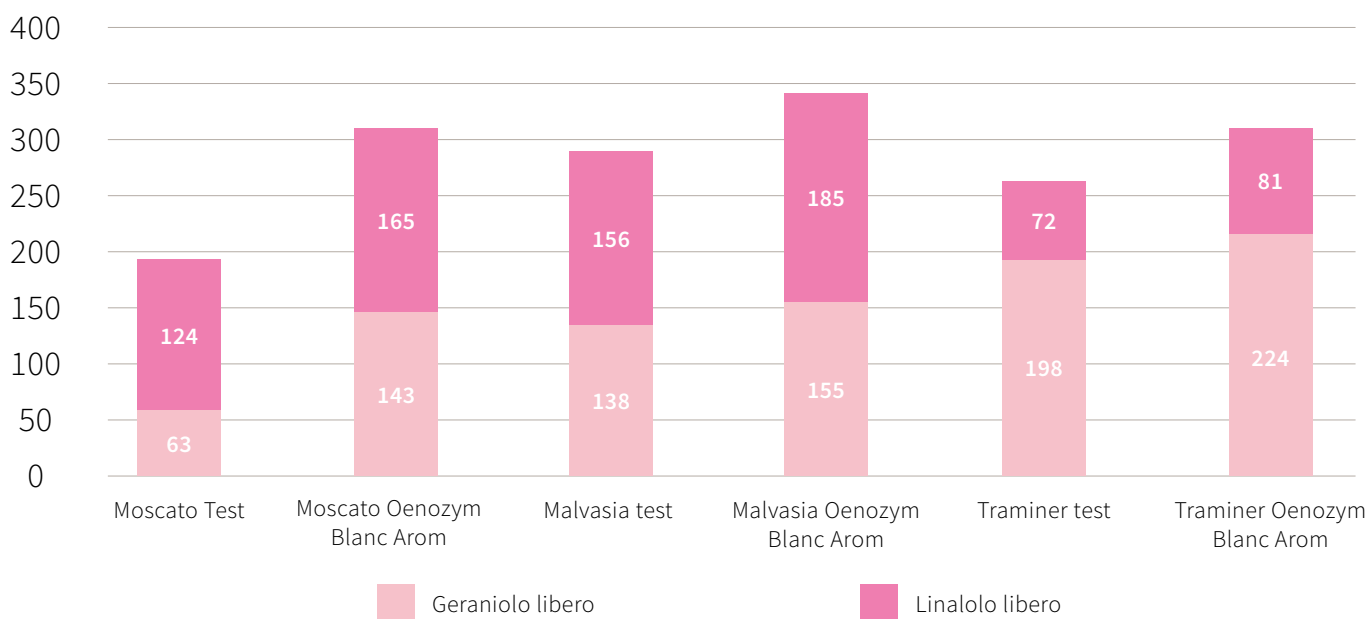
Reazioni che permettono la formazione di isomeri.

Reazioni leganti, ossia inglobano gruppi funzionali nelle molecole.





TERPENI LIBERI (µg/l) IN DIVERSE VARIETÀ DI VINI CHIARIFICATI CON OENOZYM BLANC AROM (2g/hl)



» SCEGLI SOLO IL MEGLIO PER LE TUE UVE.

Le preparazioni enzimatiche OENOZYM sono particolarmente efficaci, permettono di aumentare la resa in succo ma anche, grazie alle diverse attività secondarie, di liberare precursori aromatici che possono migliorare l'impatto olfattivo dello spumante.

I prodotti OENOZYM per la vinificazione in bianco sono purificati da Cinnamyl Esterasi.

I prodotti OENOZYM per la vinificazione in rosso sono purificati da Antocianasi.

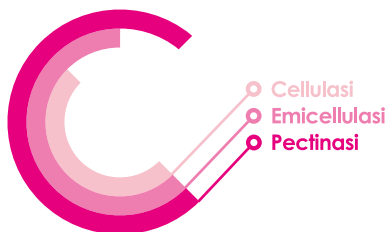
ENZIMI SPECIFICI

PER VINIFICAZIONE IN ROSSO

OENOZYM RED COLOR

VINI ROSSI DAL COLORE INTENSO

ESTRAZIONE COLORE +++
RIVELAZIONE AROMI ++
MACERAZIONE BASSE
TEMPERATURE ++



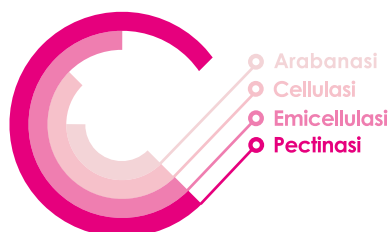
Preparazione enzimatica a base di pectinasi, cellulasi ed emicellulasi formulata per il trattamento del pigiato destinato alla produzione di vini rossi con elevata intensità colorante. La particolare azione svolta sui composti parietali delle cellule dell'uva favorisce l'estrazione del colore e delle frazioni polifenoliche già nelle prime fasi della macerazione. Può essere impiegato con successo anche in processi che prevedono macerazioni lunghe.

Dosi: 1 – 3 g/q.le di uva

OENOZYM RED FRUIT

VINI ROSSI MORBIDI E FRUTTATI

ESTRAZIONE COLORE +
RIVELAZIONE AROMI ++
MACERAZIONE BASSE
TEMPERATURE +++



Preparazione enzimatica a base di pectinasi, cellulasi, emicellulasi ed arabanasi, specifica per il trattamento del pigiato destinato alla produzione di vini rossi fruttati e morbidi. Formulato appositamente per l'estrazione del colore e dei precursori aromatici durante la macerazione, per la produzione di vini rossi fruttati stile nuovo mondo. È adatto a macerazioni brevi.

Dosi: 1 – 3 g/q.le di uva

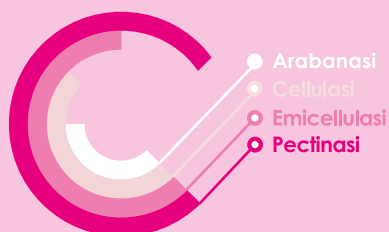
PREPARAZIONE SPECIFICA

PER VINIFICAZIONE IN ROSATO

OENOZYM VITA ROSÉ

VINI ROSATI FRUTTATI

RIVELAZIONE AROMI ++
MACERAZIONE BASSE
TEMPERATURE ++



È un enzima pectolitico specifico per il trattamento di mosti destinati alla produzione di vini rosati. La sua formulazione permette l'utilizzo in macerazione pellicolare, chiarifica statica e in flottazione.

Aumenta la resa in mosto fiore e di prima pressatura, permettendo una gestione ragionata dei tempi e dei cicli di lavoro delle presse determinando una minor estrazione delle componenti polifenoliche non desiderate, preservando il pH del mosto e limitando possibili ossidazioni.

Preparazione a base di pectinasi ed emicellulasi a concentrazioni elevate derivate da ceppi selezionati di *Aspergillus niger*. Si caratterizza per le particolari attività enzimatiche, come l'attività pectin-liasica fondamentale per degradare le pectine esterificate; l'attività poligalatturonasica per chiarifiche accelerate; l'attività pectin-esterasica che prepara il substrato per l'intervento della PG e l'attività arabanasica che degrada le parti ramificate delle pectine.

Dosi: 1 – 3 g/hl



PREPARAZIONI SPECIFICHE

OENOZYM LYSO

INIBIZIONE DEI BATTERI LATTICI GRAM+

Lisozima purificato estratto dall'albume d'uovo, che degrada la membrana cellulare dei batteri lattici GRAM+ (es. *Oenococcus*, *Lactobacillus* e *Pediococcus*), provocandone la morte per lisi cellulare; questa proprietà è estremamente importante per prevenire fermentazioni indesiderate di origine batterica. Prodotto contenente allergeni da utilizzare in ottemperanza alla direttiva 2007/68/CE.

Dosi: 10 – 50 g/hl

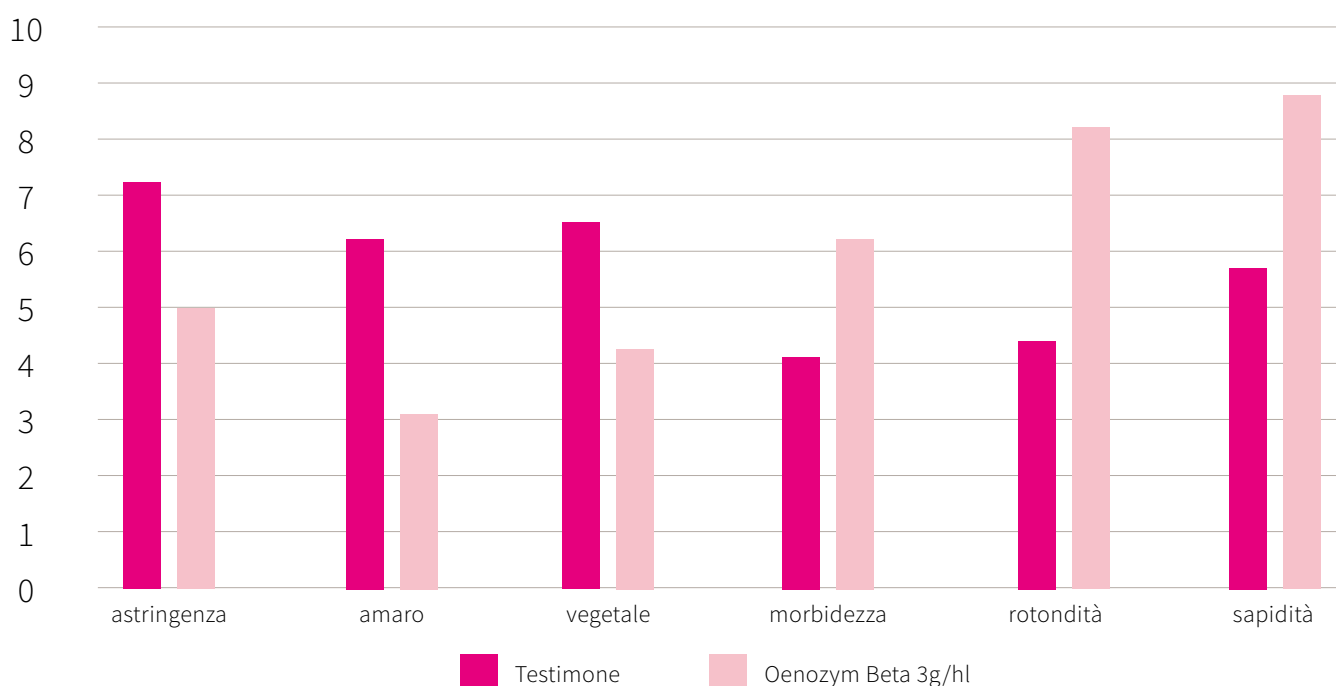
OENOZYM BETA

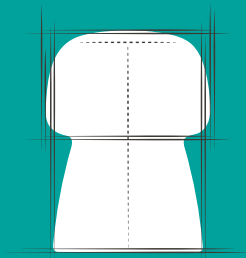
AFFINAMENTO SULLA FECCIA FINE, MIGLIORA LA FILTRABILITÀ

Preparazione enzimatica bilanciata che grazie all'alta attività pectolitica e β -glucanasica permette un affinamento più veloce, migliorando le qualità organolettiche del vino. L'utilizzo diminuisce sensibilmente i tempi di permanenza del vino sulla feccia, portando a vini più morbidi, rotondi e sapidi.

Dosi: affinamento vini bianchi e basi spumante 2 – 3 g/hl; affinamento vini rossi 4 – 6 g/hl; trattamento uve botritizzate 2 – 3 g/hl

PROFILO GUSTATIVO VERMENTINO 2017 SARDEGNA, CON AGGIUNTA DI 3g/hl DI OENOZYM BETA





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.







N° 10 HI. 500

N° 11 HI. 500

N° 12 HI. 500

N° 13 HI. 500



LIEVITI SELEZIONATI

O E N O V I N[®]

Ceppi selezionati in collaborazione con prestigiosi istituti di ricerca, nelle più importanti regioni viticole mondiali, prodotti in conformità del Codex Oenologique International.

Conosciamo il giusto apporto nutrizionale per ogni ceppo

I lieviti selezionati Oenovin[®] sono il frutto della rigorosa selezione dei ceppi e di un processo produttivo attento alla qualità ed al rispetto della capacità fermentativa del lievito secco attivo. La vasta gamma di ceppi disponibili permette a chi vinifica di valorizzare al meglio ogni tipologia di vino prodotta.

Una serie di studi approfonditi hanno permesso di caratterizzare i ceppi Oenovin[®] dal punto di vista del fabbisogno nutrizionale e dell'optimum di temperatura per ottenere le migliori performances per ogni lievito.

La concentrazione di APA è determinante per ottenere il massimo dal lievito selezionato

Scegliere il ceppo più adatto per ogni tipologia di vino è fondamentale. Conoscere il contenuto di APA nel mosto è indispensabile.

I ceppi selezionati Oenovin[®] sono stati caratterizzati in funzione delle specifiche esigenze nutrizionali di ogni lievito. Questi studi eseguiti su diverse varietà di uva, hanno messo in evidenza che la concentrazione di APA necessaria è molto variabile da ceppo a ceppo, ma anche che in alcuni ceppi è fondamentale operare con alte concentrazioni di APA per permettere al ceppo di esprimere al meglio il profilo organolettico ricercato.

>> OENOVIN[®] è un marchio registrato, di proprietà esclusiva Istituto Oeno Italia, diffida dalle imitazioni e controlla sempre la provenienza.

Se vuoi utilizzare un lievito a marchio Oenovin[®] cercalo solo nei negozi ufficiali attraverso la nostra rete agenti oppure presso i distributori certificati.

PER LA MASSIMA ESPRESSIONE AROMATICA

La selezione di un lievito è parte integrante nel processo di produzione di un vino moderno. Grazie alle nuove tecnologie e alla definizione di prodotti specifici si può innalzare la qualità di un vino. Oeno srl ha ottenuto nuovi ceppi di lievito che permettono di ottimizzare la fermentazione alcolica, migliorando la cinetica e limitando lo sviluppo di flora indigena, grazie alla alta capacità di sviluppo nel mezzo. Una particolare attenzione è stata posta nella selezione di ceppi in grado di aumentare il quadro organolettico dei vini, con alta produzione di metaboliti secondari.

OENOVIN® GREEN FRUITS

VINI BIANCHI MODERNI
E FRUTTATI

INTENSITÀ AROMATICA ++++++
MORBIDEZZA +++++
ELEGANZA +++++
VIGORIA FERMENTATIVA ++++++
TEMPERATURA +++

OENOVIN® WHITE PASSION

VINI BIANCHI CON
DECISI AROMI TIOLICI
E TROPICALI

INTENSIT. AROMATICA ++++++
MORBIDEZZA +++
ELEGANZA +++++
VIGORIA FERMENTATIVA ++++++
TEMPERATURA +++++

OENOVIN® SPARKLY

PER LA PRODUZIONE
DI CHARMAT E
PROSECCO

INTENSIT. AROMATICA +++++
MORBIDEZZA +++
ELEGANZA +++
VIGORIA FERMENTATIVA ++++++
TEMPERATURA +++++

Ceppo di lievito ibrido indicato per ottenere vini con spiccate e definite note fermentative. Si caratterizza per la capacità di sviluppare decise note fruttate, riconducibili a frutta fresca, mela verde e ad esteri tipici delle pere mature. Ha una bassa produzione di acetaldeide, acido piruvico e note amiliche. Oenovin® Green Fruits è indicato nella produzione di vini bianchi con profili aromatici ben definiti, moderni, rotondi, opulenti e dalla spiccata piacevolezza olfattiva. Esalta le peculiarità di vitigni internazionali come Chardonnay e Pinot Grigio amplificandone lo stile e la pulizia organolettica. Si presta alla produzione di vini da Riesling e Viogner e Pinot Bianco soprattutto se accompagnati da una nutrizione specifica e dal controllo delle temperature. Si consiglia l'utilizzo in associazione con Nutrivita Glu, per quanto riguarda vinificazione in protezione dall'ossigeno, oppure Nutrivita Blanc per massimizzare l'espressione aromatica. Nella reidratazione utilizzare Nutrivita Boost in rapporto 1:1.

Ceppo di lievito indicato per valorizzare un vitigno come il Sauvignon Blanc. Si caratterizza per la capacità di esaltare aromi tipici varietali, sia esteri che, in particolare, tiolici che definiscono chiaramente il bouquet dei vini. Ha una bassa produzione di acetaldeide, H₂S e acidità volatile. Oenovin® White Passion è indicato nella produzione di vini bianchi con profili tiolici e aromi tropicali spiccati. Particolarmente indicato per la produzione di Sauvignon, questo ceppo determina note tioliche (classiche derivate da 4MMP) ma anche note di frutta tropicale come mango e frutto della passione. In condizioni particolari di vinificazione tende ad esaltare la sapidità e la mineralità. Si consiglia l'utilizzo in associazione con Nutrivita Glu, per quanto riguarda vinificazione in protezione dall'ossigeno, oppure Nutrivita Blanc per massimizzare l'espressione aromatica. Nella reidratazione utilizzare Nutrivita Boost in rapporto 1:1.

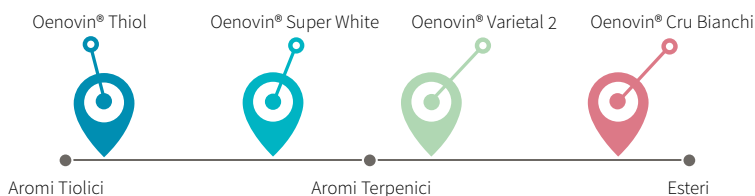
Associazione compatibile ed ottimizzata di due ceppi selezionati, particolarmente indicata per la produzione di vini base destinati alla rifermentazione in autoclave. Si caratterizza per la capacità di svolgere fermentazioni lineari e per la valorizzazione di aspetti aromatici determinanti nella produzione di spumanti freschi e fruttati; oltre ad avere un elevato vigore fermentativo ed essere alcol resistente. Oenovin® Sparkly è indicato nella produzione di basi spumanti e per la loro rifermentazione in autoclave. Si consiglia l'utilizzo per vinificare uve da Pinot Grigio, Prosecco, Riesling e per caratterizzare dei vini con note aromatiche fresche e moderne. Sia che per la prima fermentazione che per la rifermentazione si consiglia di utilizzarlo in associazione con Nutrivita Glu, per garantire una massima protezione dall'ossigeno e per evitare un eccessivo utilizzo di SO₂. Nella reidratazione utilizzare Nutrivita Boost in rapporto 1:1.

LIEVITI SELEZIONATI PER VINI BIANCHI

La fermentazione è la tappa fondamentale della produzione di un vino di qualità, tanto che in questa fase si possono esprimere le caratteristiche organolettiche desiderate per un determinato prodotto.

Nel caso del metodo classico, per esempio, si preferisce utilizzare ceppi di lievito che danno un apporto limitato di aromi fermentativi, poichè gli stessi andranno persi durante la permanenza sul lattes.

Per la vinificazione di vini bianchi tranquilli invece si consiglia di utilizzare ceppi specifici che tendono ad esaltare l'aromaticità del vitigno.



OENOVIN® CRU BIANCHI

VINI BIANCHI CON AROMI
FERMENTATIVI ED ESTERI

INTENSITÀ AROMATICA ++++++
MORBIDEZZA +++
ELEGANZA ++++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++
TEMPERATURA +++++

È un lievito selezionato destinato alla produzione di vini bianchi equilibrati, derivanti dalla vinificazione di uve con precursori aromatici importanti ed esteri. Permette l'ottenimento di vini freschi con una marcata impronta varietale e floreale, con aromi fermentativi che esaltano le caratteristiche varietali.

OENOVIN® VARIETAL 2

VINI ELEGANTI CON
PROFILO AROMATICO
E VAREITALE

INTENSITÀ AROMATICA ++++++
MORBIDEZZA +++++
ELEGANZA +++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++
TEMPERATURA +++++

Lievito versatile con ottime doti fermentative. Ideale per vini moderni, che vogliono esaltare freschezza e note varietali, che in bocca risultano morbidi e particolarmente rotondi. Minima produzione di: solfiti (SO₂), acetaldeide e acido piruvico. In alcune varietà sviluppa note di mela verde e pera matura. Ideale nella produzione di Chardonnay, Sauvignon, Riesling, Viogner. Ideale nella produzione di Moscato.

OENOVIN® SUPER WHITE

VINI AD ALTA
INTENSITÀ AROMATICA

INTENSITÀ AROMATICA +++++++
MORBIDEZZA +++++
ELEGANZA +++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++++
TEMPERATURA +++

Ibrido *Saccharomyces cerevisiae* - *Saccharomyces bayanus*, indicato nella produzione di vini bianchi aromatici ed equilibrati. Fermenta a basse temperature in assoluta sicurezza. Si adatta senza difficoltà alla fermentazione di mosti puliti conferendo al prodotto finito un elevato aroma fruttato agrumato dalle caratteristiche intense e stabili nel tempo.

OENOVIN® THIOL

ESALTAZIONE DEGLI AROMI
THIOLICI E FRUTTA MATURA

INTENSITÀ AROMATICA +++++++
MORBIDEZZA +++++
ELEGANZA +++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++++
TEMPERATURA +++

Associazione compatibile ed ottimizzata di due ceppi ibridi di *Saccharomyces cerevisiae*, particolarmente indicata per la produzione di vini bianchi con importante espressione aromatica di tipo tiolico. Fermenta a basse temperature, si consiglia l'abbinamento in fermentazione con nutrienti organici a base di nutrienti derivati da lievito particolarmente ricche in peptidi riducenti (Oenoglu® o Nutrivita Glu).



COME OTTENERE IL MASSIMO DA UN LIEVITO OENOVIN®

La reidratazione dei lieviti secchi attivi (LSA) ed il loro successivo incolo nel mosto rappresenta un momento critico nell'avvio del processo fermentativo. La performance del lievito è fortemente influenzata da diversi parametri ed ognuno di questi può essere un ostacolo ad una corretta cinetica di fermentazione. Temperatura, durezza dell'acqua, metodica di dispersione e gestione dei tempi sono aspetti importanti da monitorare oltre ad un corretto apporto di sostanze nutrienti ricche in fattori di crescita e sopravvivenza.

PER OTTENERE IL MASSIMO RISULTATO DAL LIEVITO È OPPORTUNO SEGUIRE ALCUNE REGOLE (ESEMPIO PER 50 HL DI MOSTO, DOSE 20 G/HL):

» FASE 1*

- 10 Lt acqua demineralizzata
- Temperatura di 35-38°C
- 1 Kg nutriente Oenobost disperso in maniera omogenea
- 1 Kg lievito Oenovin® accuratamente omogeneizzato
- Tempo Fase 1: 20 minuti

» FASE 2

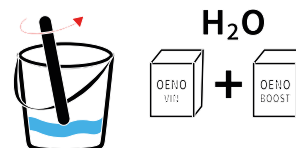
- Aggiungere 2 hl di mosto al lievito in moltiplicazione (attenzione $\Delta T < 10^\circ C$)
- Macrossigenare
- Tempo Fase 2: 2 ore

» FASE 3

- Incorporare nella massa da fermentare (attenzione $\Delta T < 10^\circ C$)
- Effettuare un rimontaggio per omogeneizzare
- Attenzione a valori di NTU bassi

**La Fase 1 del processo non prevede utilizzo di zucchero*

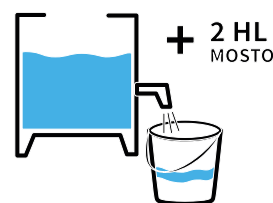
DOSE
PER
50 HL



10 Lt acqua (35 - 38 °C)
+ 1kg Oenovin
+ 1kg Oenobost



20 min



2ore



ATTENZIONE!
La differenza di temperatura non deve superare i 10 °C

LIEVITI SELEZIONATI PER VINI ROSSI

Alcune fasce di mercato richiedono vini rossi personali, tipici e con spiccate note fruttate, riconducibili ai frutti di bosco, alla ciliegia ed al lampone; devono essere morbidi e con un colore intenso e vivace, senza note evolutive troppo evidenti. L'utilizzo di Oenovin® C-133 in abbinamento con Extratan® 1, in fase di affinamento,

contribuisce al raggiungimento di questi obiettivi, permettendo di stabilizzare il potenziale aromatico anche dopo l'imbottigliamento.



OENOVIN® K-21

VINI ROSSI MODERNI
E DI GRANDE STRUTTURA

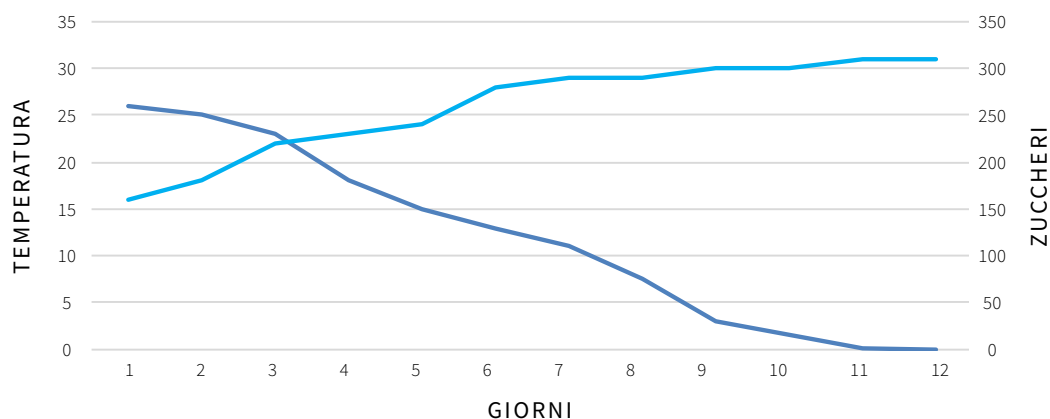
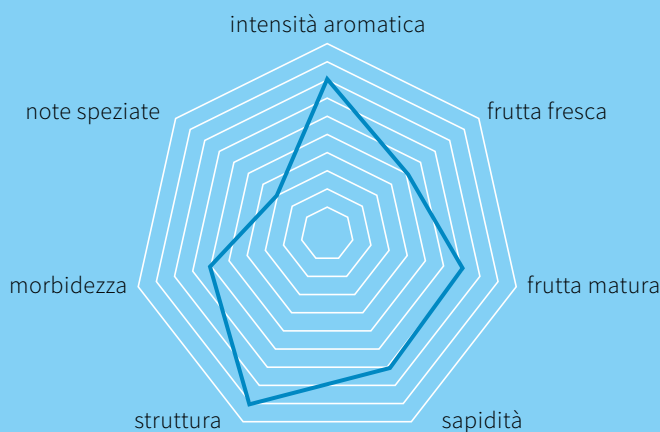
Lievito di ultima generazione, ibrido di *S. cerevisiae* (var. *bayanus*), selezionato per l'elevato vigore fermentativo e la particolare resistenza all'alcol (fino a 20% vol.).

Si caratterizza inoltre per la ridotta produzione di acidità volatile e H₂S, oltre ad un'eccellente adattabilità a tutte le temperature (8-30°C). È indicato per vini dallo spiccato carattere varietale, esalta il potenziale aromatico, per vini potenti ed equilibrati, dal profilo netto con note di frutta nera. Basso produttore di alcoli amilici, OGM free.

INTENSITÀ CROMATICA ++++++ **MORBIDEZZA ++++++**
RISPETTO COLORE ++++ **VIGORIA FERMENTATIVA ++++++**
COINOCULO BATTERI ML +++

VINIFICAZIONE UVA SYRAH 2019

UVA: Syrah
PH: 3,42
ZUCCHERI: 264 g/L
AC. VOLATILE: 0,25 g/L





**OENOVIN®
CRU ROSSI**

LIEVITO PER LA
PRODUZIONE
DI VINI ROSSI
ELEGANTI E VARIETALI

INTENSITÀ CROMATICA +++++
MORBIDEZZA +++++++
RISPETTO COLORE +++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++++
COINOCULO BATTERI ML +

Lievito naturale selezionato specifico per la vinificazione di vini rossi di media struttura; preserva le note varietali e sviluppa aromi fermentativi importanti. E' indicato per fermentazioni di grosse masse in grandi serbatoi. Il profilo aromatico si presenta ricco e complesso con evidenza di note fruttate e significativi sentori di spezie.

**OENOVIN®
RA-4**

VINI FRUTTATI E MORBIDI

INTENSITÀ CROMATICA +++++
MORBIDEZZA ++++++
RISPETTO COLORE ++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++
COINOCULO BATTERI ML +

Saccharomyces cerevisiae, ceppo indicato nella produzione di vini rossi fruttati ed equilibrati, con una struttura fenolica morbida. Le sue caratteristiche fermentative lo rendono idoneo alla produzione di vini stile "nuovo mondo", dove le potenzialità d'invecchiamento non devono superare i 2 - 3 anni.

**OENOVIN®
C-133**

VINI ROSSI AD ALTA
INTENSITÀ AROMATICA

INTENSITÀ CROMATICA ++++++
MORBIDEZZA ++++++
RISPETTO COLORE +++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++
COINOCULO BATTERI ML +

Saccharomyces cerevisiae, ceppo selezionato per la produzione di vini rossi con spiccati aromi di frutti di bosco, ciliegia e lampone; è un basso produttore di composti solforati, permette quindi la produzione di vini con un profilo netto e persistente. I vini ottenuti sono morbidi e rotondi, particolarmente adatti ad una commercializzazione rapida.

**OENOVIN®
RED STRUCTURE**

VINI ROSSI ELEGANTI
E POTENTI

INTENSITÀ CROMATICA ++++++
MORBIDEZZA +++++
RISPETTO COLORE ++++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++++
COINOCULO BATTERI ML ++

Saccharomyces cerevisiae, ceppo selezionato per la produzione di vini rossi varietali di alta gamma, complessi ed armoniosi, anche destinati all'invecchiamento, nei quali esalta struttura, eleganza e finezza olfattiva.

**OENOVIN®
C-166**

GRANDI VINI ROSSI DA
INVECCHIAMENTO

INTENSITÀ CROMATICA ++++++
MORBIDEZZA ++++++
RISPETTO COLORE +++++++
VIGORIA FERMENTATIVA +++++++
COINOCULO BATTERI ML ++++++

Saccharomyces cerevisiae, ceppo particolarmente indicato per la fermentazione di uve rosse destinate alla produzione di vini rossi con potenziale di affinamento anche molto lungo, dove si ricerca un colore stabile ed intenso, notevole morbidezza e rotondità in bocca. Può essere utilizzato anche in co-inoculo con batteri malolattici.

LIEVITO SELEZIONATO PER VINI ROSATI

OENOVIN® VITA ROSÉ

VINI ROSATI FRUTTATI ED ELEGANTI

INTENSITÀ CROMATICA ++++++

MORBIDEZZA +++++

VIGORIA FERMENTATIVA +++++

Saccharomyces cerevisiae consigliato nella produzione di vini rosati con aromi fruttati e floreali freschi, con un'elevata pulizia olfattiva. I vini che ne derivano sono prodotti ricchi di aroma fruttato dalle caratteristiche intense e stabili.

Le note predominanti sono quelle di ciliegia, pesca gialla, lampone e mirtillo.

Fra gli aromi floreali più ricorrenti troviamo la rosa, la violetta e la rosa appassita. Adatto anche per vini prodotti mediante macerazione carbonica. Un protocollo di fermentazione che comprende Oenozym Vita Rosé, Oenovin® Rosé, Nutrivita Rosé ed Extratan Vita Rosé consente di ottenere vini rosati brillanti e moderni, con colori stabili e resistenti alle ossidazioni.

LIEVITI SELEZIONATI PER FERMENTAZIONI IN SICUREZZA

Ceppi di lievito selezionati per la fermentazione di grandi serbatoi o masse di vini base. Sono indicati in mosti dove l'apporto nutrizionale non è sempre ottimale.

OENOVIN® B18

LIEVITO PER FERMENTAZIONI IN SICUREZZA

MORBIDEZZA +++

ELEGANZA ++++++

VIGORIA FERMENTATIVA ++++++

TEMPERATURA +++

Saccharomyces cerevisiae (ex r.f. *bayanus*), ceppo selezionato indicato per il trattamento di mosti destinati alla produzione di tutte le tipologie di vino. Si tratta di un ceppo fruttosifilo adatto alla fermentazione di masse di mosto in condizioni difficili, in grossi serbatoi e/o con apporto di nutrienti limitato.

OENOVIN® 522

LIEVITO SELEZIONATO
STARTER

MORBIDEZZA ++

ELEGANZA +++++

VIGORIA FERMENTATIVA ++++++

TEMPERATURA ++++

Saccharomyces cerevisiae, selezionato dall'Università di Davis, il cui impiego garantisce un rapido avvio della fermentazione alcolica di tutte le tipologie di vino. Può, in certi casi, generare una leggera produzione di schiuma, il cui sviluppo dipende dalla natura colloidale dei mosti. Il suo utilizzo è dunque sconsigliato per le fermentazioni in barrique ed in autoclave.



LIEVITI SELEZIONATI

PER METODO CLASSICO E METODO CHARMAT

Ceppi Oenovin® specifici per la presa di spuma in bottiglia o in autoclave, particolarmente resistenti alle basse temperature di fermentazione, alla sovrappressione elevata e alla bassa disponibilità di nutrienti. Possono anche essere utilizzati in fermentazione primaria, qualora si desideri un impatto organolettico poco invasivo.

OENOVIN® FRC

VINI BIANCHI
E RIFERMENTAZIONE
IN BOTTIGLIA

INTENSITÀ AROMATICA +
MORBIDEZZA +++
ELEGANZA ++++++
VIGORIA FERMENTATIVA ++++++
TEMPERATURA ++++

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.

OENOVIN® S

VINI BIANCHI
E RIFERMENTAZIONE
IN AUTOCLAVE

INTENSITÀ AROMATICA ++
MORBIDEZZA ++
ELEGANZA ++++
VIGORIA FERMENTATIVA ++++++
TEMPERATURA ++++

Saccharomyces cerevisiae (ex r.f. *bayanus*), ceppo con un'ottima attitudine all'elaborazione di vini spumanti, specialmente rifermentati in autoclave. Si adatta alla vinificazione di vini fermi poco aromatici.

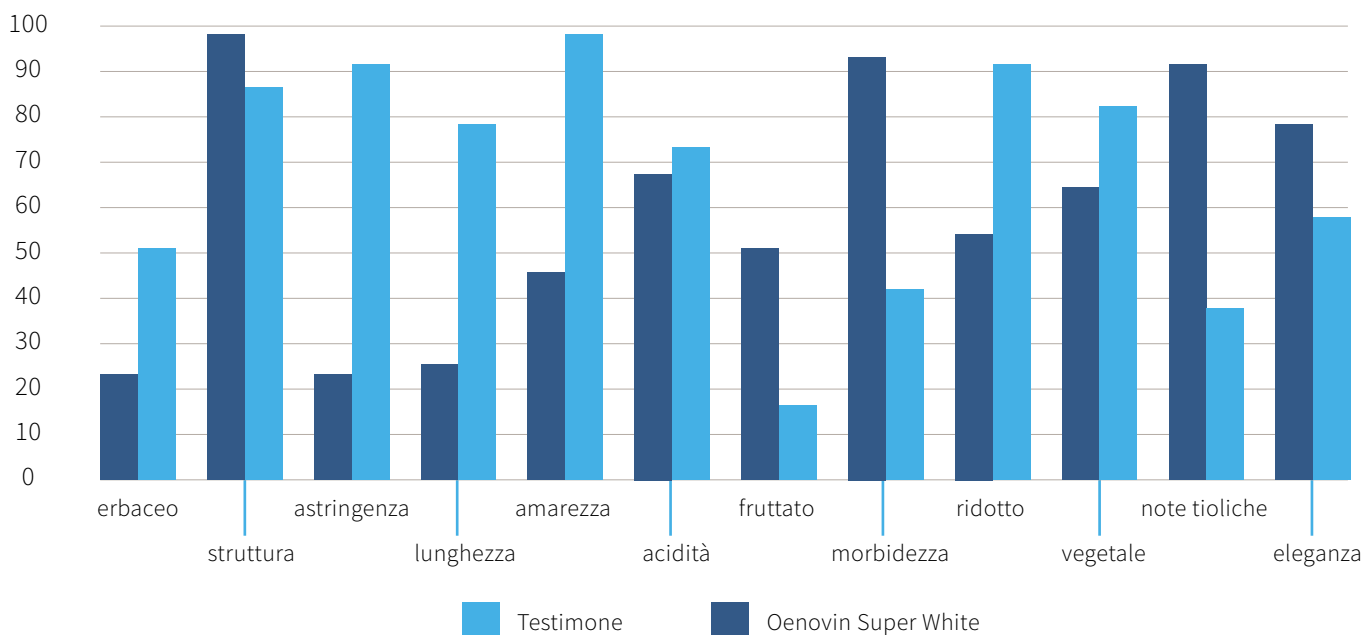
OENOVIN® PRO-X

BASE SPUMANTE,
PROSECCO,
RIFERMENTAZIONE
IN AUTOCLAVE

INTENSITÀ AROMATICA +++++
MORBIDEZZA +++
ELEGANZA +++++
VIGORIA FERMENTATIVA ++++++
TEMPERATURA ++++++

Lievito "ibrido" indicato nell'elaborazione di vini spumanti moderni con ottima intensità aromatica. Sviluppa note tropicali come lime e papaya, oltre che esteri e note fruttate. Ceppo performante a basse temperature (9-17°C). Resistente a fattori inibitori della fermentazione, non produttore di schiuma a basse temperature. Indicato nella produzione di Prosecco, rifermentazione di Moscato e vinificazione di Pinot grigio.

LUGANA 2018 - VINIFICAZIONE TRADIZIONALE CON CHIARIFICA STATICA,
TEMPERATURA E FERMENTAZIONE 16° C, APA 194 MG/L, AEREAZIONE 3 GG FA.





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.

- **IMBOTTIGLIAMENTO VINI FERMI**
- **TIRAGGIO METODO CLASSICO**
- **SBOCCATURA METODO CLASSICO**
- **STUDIO DI REMUAGE**
- **PROGETTAZIONE LIQUEUR D'EXPEDITION**
- **SERVIZI DI CANTINA** (filtrazione tangenziale, osmosi inversa, resine a scambio cationico, microfiltrazione)

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.*



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.

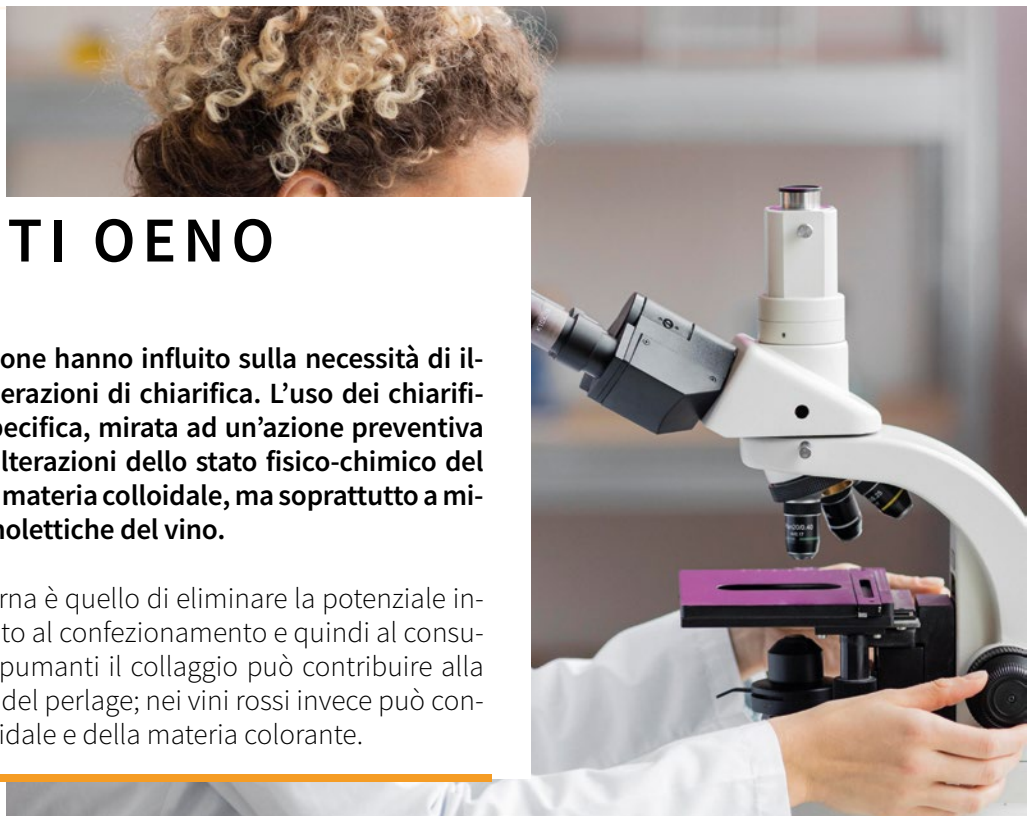


Raffaele Santini Responsabile divisione servizi mobili Istituto Oeno Italia

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.





CHIARIFICANTI OENO

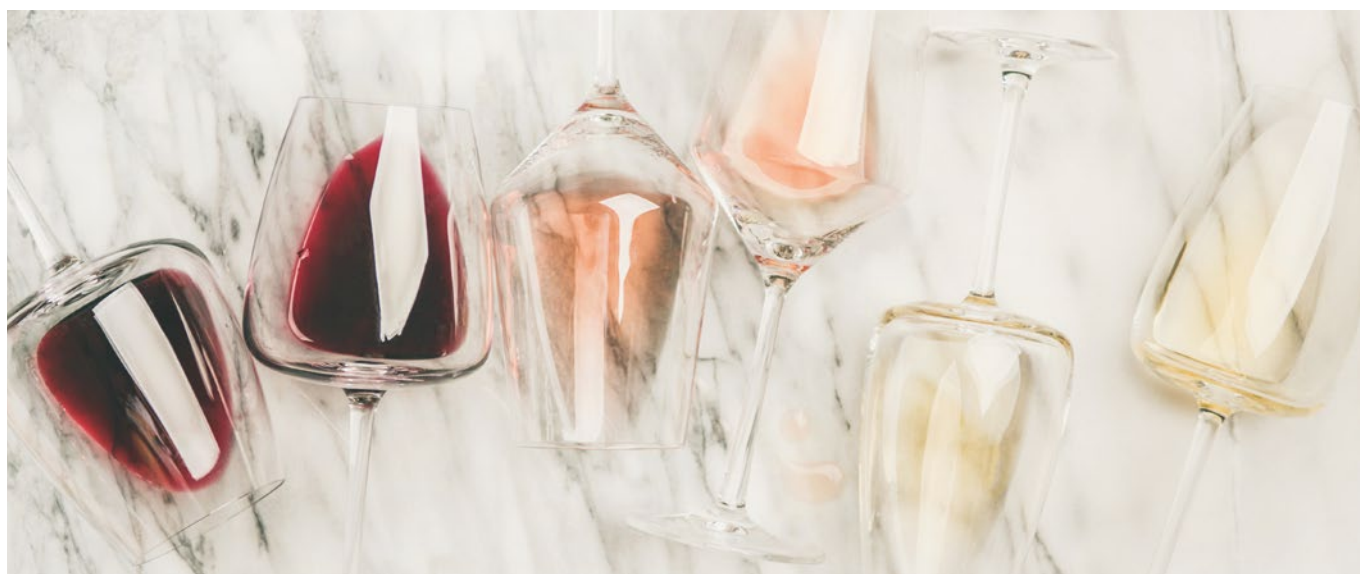
Le moderne pratiche di filtrazione hanno influito sulla necessità di illimpidire i vini mediante le operazioni di chiarifica. L'uso dei chiarificanti diventa un'operazione specifica, mirata ad un'azione preventiva nei confronti delle "casse" o alterazioni dello stato fisico-chimico del vino dovute all'instabilità 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.

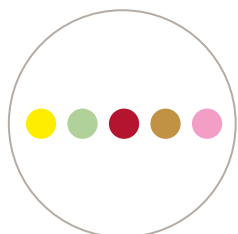
Nel caso di trattamenti con colle proteiche (gelatina o colla di pesce), un'areazione controllata effettuata il giorno precedente alla chiarifica, favorisce l'illimpidimento, in quanto si ha la formazione di Fe^{+++} che funge da catalizzatore per la flocculazione. Se si utilizzano chiarificanti proteici, 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.



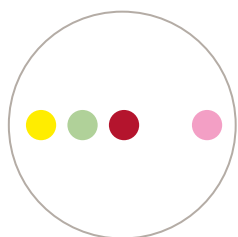
EXTRAGEL FISH
GELATINA DI PESCE CHIARIFICANTE

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.



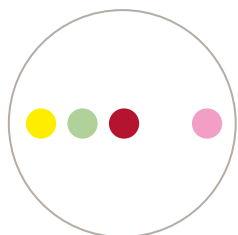
OENOFISH
COLLA DI PESCE IN SOLUZIONE

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.



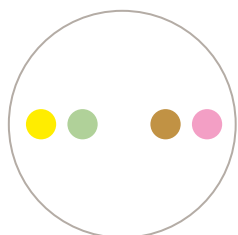
OENOCOL GREEN
VINI MODERNI RESISTENTI
ALLE OSSIDAZIONI

COMPOSIZIONE
Proteine di pisello e colla di pesce

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
Proteine di pisello, colla di pesce
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 ocre e i gusti amari.



LE PROTEINE VEGETALI

CONFRONTO PRODOTTI DI DIVERSA ORIGINE

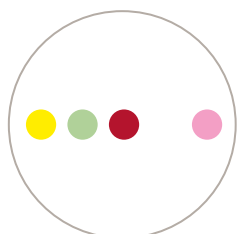
Istituto Oeno Italia è da sempre alla ricerca di soluzioni innovative e sostenibili. Il reparto Ricerca e Sviluppo ha posto particolare attenzione ai chiarificanti di ultima generazione, molti dei quali si trovano già presenti nel mercato dei prodotti enologici. La tendenza, per quanto riguarda la chiarifica, 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 (EG)** 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 di pisello

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

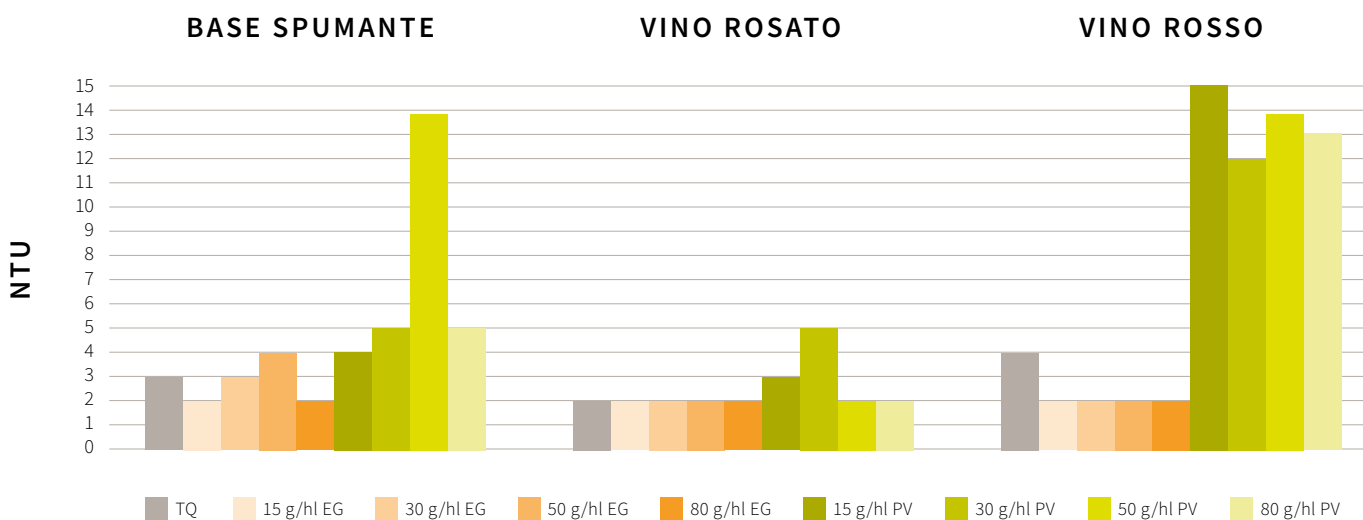
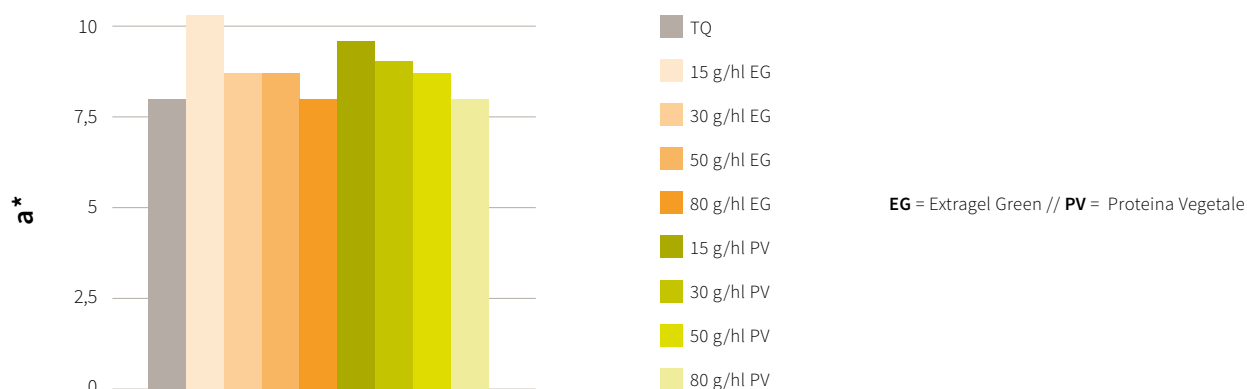
L'esame visivo ha permesso di valutare il diverso comportamento, in tutti i vini oggetto del test, tra i due chiarificanti: la proteina di pisello (Extrigel Green) **porta ad un maggior compattamento delle fecce**, mentre la Proteina PV risulta essere più flocculenta. Questo parametro va tenuto in considerazione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

Extrigel 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, **Extrigel 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



ANTI02

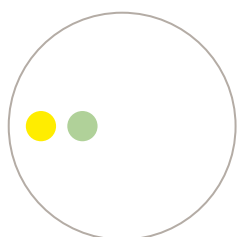
APPROCCIO ALLA SCELTA DEI CHIARIFICANTI

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 con-

centrazione 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 rosati **Anti02** 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.



ANTI02

DERIVATO DEL CHITOSANO
CON FUNZIONE ANTIOSSIDANTE

COMPOSIZIONE

Prodotto a base di polisaccaridi naturali derivati dalla chitina e bentonite

FASE UTILIZZO

Vinificazione – Chiarifica
Pre-imbottigliamento

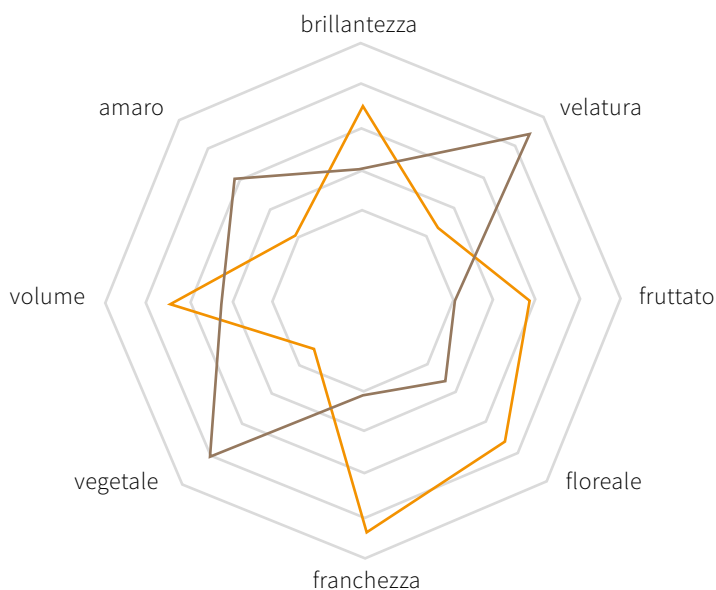
DOSI

20 - 80 g/hl

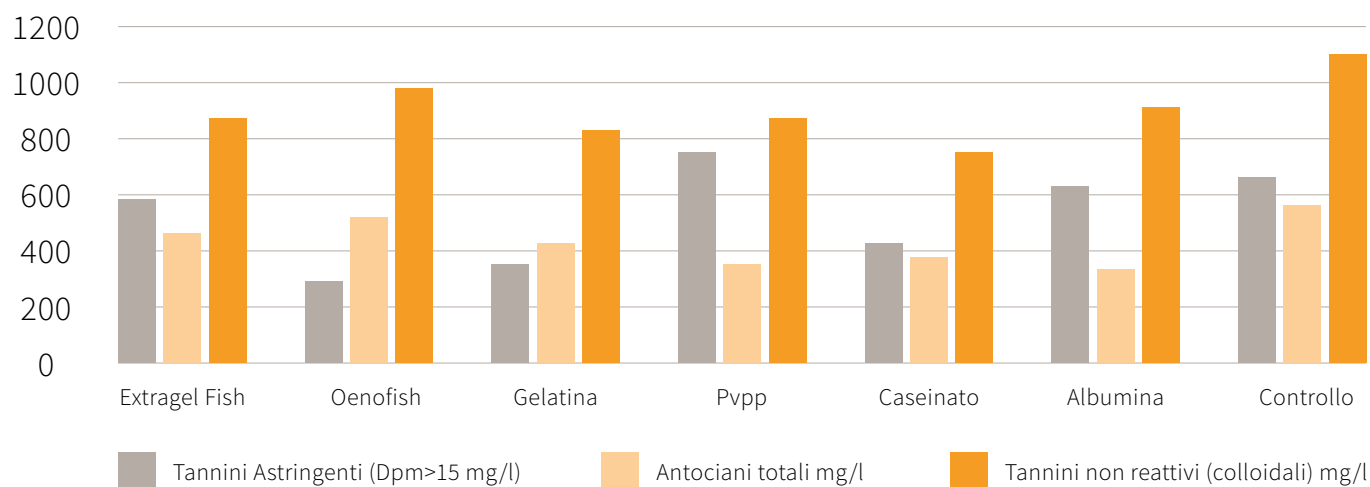
Anti02 è un formulato specifico per mosti e vini bianchi con tendenza all'ossidazione, privo di chiarificanti di origine animale. Possiede un'elevata e specifica capacità di adsorbimento di sostanze fenoliche ossidabili: è attivo su catechine, leucoantociani e tannini, sostanze che tende a rimuovere 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 ANTI02

- Testimone
- Anti02 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	EASYCLAR PVPP/ PVPP PILLS	● ● ● ● ●	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

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

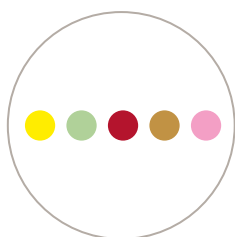
- Elevata attività antimicrobica;
- Riduce alcuni microrganismi, tra cui *brettanomyces* o lieviti *non-saccharomyces*;
- Effetto sul tenore in metalli pesanti ;
- Riduce contaminanti come ocratossina A;
- Può prevenire casse ferrica e rameica;
- Alternativa a lisozima;
- Efficace su uve bottrizzate;

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 frigorifici 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.



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.



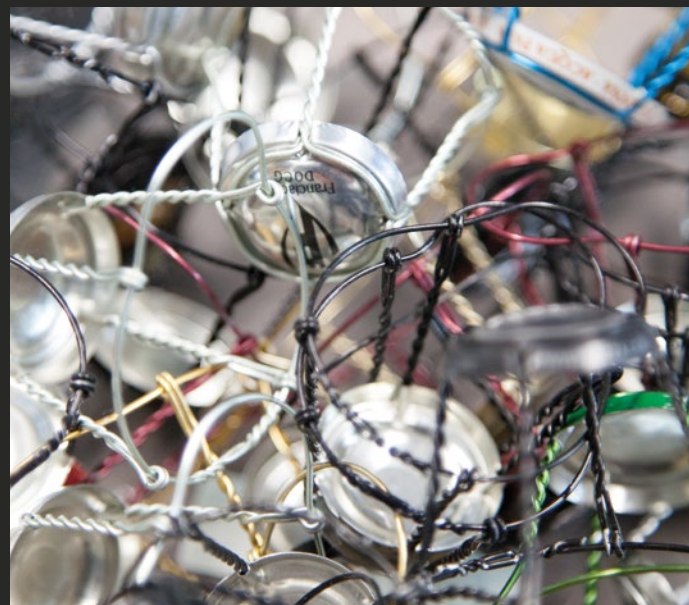
I CAPSULONI

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.



TANNINI ESTRATTI DA UVA®

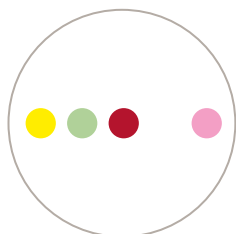
L'utilizzo ragionato dei tannini in vinificazione.

I tannini svolgono un ruolo antiossidante immediato, sono infatti accettori di radicali ossigenati, particolarmente dannosi nei confronti della struttura fenolica e aromatica endogena dei mosti. L'uso immediato e repentino di tannini enologici sulle stesse uve e sui mosti in pressatura, riduce sensibilmente i fenomeni ossidativi. L'attività antiossidante che presentano alcuni tannini Proantocianidinici e Gallici, in virtù dell'interazione denaturante nei confronti delle polifenolossidasi (tirosinasi, laccasi), può rendersi ulteriormente efficace nella protezione dei mosti dalla presenza di ossigeno disciolto.

L'estrazione del colore (antociani) dalla buccia, inizia in fase acquosa, quando livelli apprezzabili di alcol non sono ancora presenti, e quindi altrettanto assente sarà la componente tannica. La materia colorante si trova quindi poco protetta nei confronti dei fenomeni ossidativi, tanto che c'è il rischio che la maggior parte della frazione antocianica tenda a scomparire già nelle prime ore di vinificazione. L'uso di tannini esogeni a carattere antiossidante e antiossidante congiuntamente al tannino proantocianidinico di vinacciolo (o analogo di ridotta massa molecolare), può contribuire a preservare la materia colorante rendendola stabile nel tempo.

>> TANNINI ESTRATTI DA UVA

Una risorsa preziosa dalla svinatura all'affinamento



EXTRATAN® BUCCIA

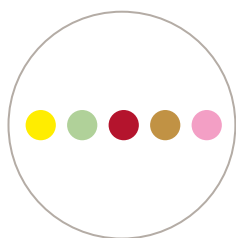
MIGLIORA LA STRUTTURA E IL CORPO

COMPOSIZIONE
Tannino di buccia d'uva Chardonnay

FASE UTILIZZO
Mosti - vini - chiarifica

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, ha un'elevata massa molecolare (Dpm > 20-30 unità catechiniche per catena proantocianidinica) 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® VINACCIOLO

STABILIZZA IL COLORE E MIGLIORA LA RESISTENZA ALL'OSSIDAZIONE

COMPOSIZIONE
Tannino di vinacciolo d'uva bianca

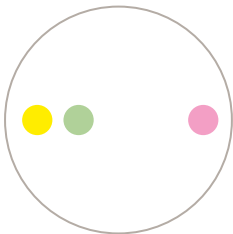
FASE UTILIZZO
Mosti - vini - chiarifica

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 e all'equilibrio del vino. Queste frazioni tanniche hanno inoltre la caratteristica di contribuire al fissaggio del colore, soprattutto se utilizzate nell'ultima fase della vinificazione in rosso; questo effetto può essere amplificato se associato a opportune pratiche di **microossigenazione**.

TANNINI

PER LA VINIFICAZIONE IN BIANCO



EXTRATAN® GALLA

PROTEZIONE DALLE OSSIDAZIONI DEI
VINI BIANCHI E ROSATI

COMPOSIZIONE

Tannino di galla

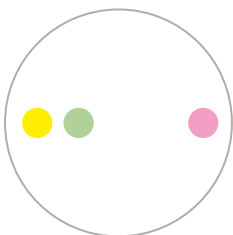
FASE UTILIZZO

Mosti - vini - chiarifica

DOSI

5 - 30 g/hl

Extratan® Galla è un tannino utilizzabile nella produzione di vini bianchi e rosati, permette di migliorare la resistenza all'ossidazione, ottenendo vini più netti, preservando il corredo aromatico presente nelle uve di partenza. Su mosti provenienti da uve ammuffite garantisce un effetto antiossidasico legandosi ed inibendo le laccasi rilasciate dalla muffa.



EXTRATAN® MED

PER UVE VARIETALI E PROTEZIONE
DALLE OSSIDAZIONI

COMPOSIZIONE

Miscela di tannini gallici
e proantocianidinici

FASE UTILIZZO

Mosti - vini - chiarifica

DOSI

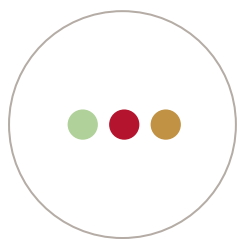
10- 30 g/hl

Extratan® Med inibisce le attività ossidasiche consolidando struttura e pienezza al vino. Offre un'elevata protezione nei confronti dell'ossidazione delle componenti aromatiche che corrispondono al naturale corredo presente in particolari vitigni.



T A N N I N I

PER LA VINIFICAZIONE IN ROSSO



EXTRATAN® RED

ANTIOSSIDANTE E STABILIZZAZIONE
DELLA MATERIA COLORANTE

COMPOSIZIONE

Tannino ellagico

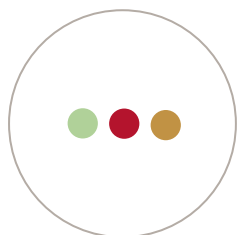
FASE UTILIZZO

Mosti - vini - chiarifica

DOSI

2 - 80 g/hl

Extratan® Red è un tannino ellagico ottenuto mediante un processo esclusivo di estrazione idroalcolica dal legno di castagno maturato all'aperto, il suo utilizzo contribuisce alla stabilizzazione della materia colorante, proteggendo il vino da possibili fenomeni di ossidazione.



EXTRATAN® RED PLUS

STABILIZZAZIONE DELLA
MATERIA COLORANTE

COMPOSIZIONE

Miscela di tannini ellagici
e proantocianidinici

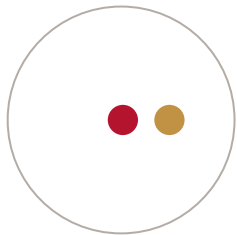
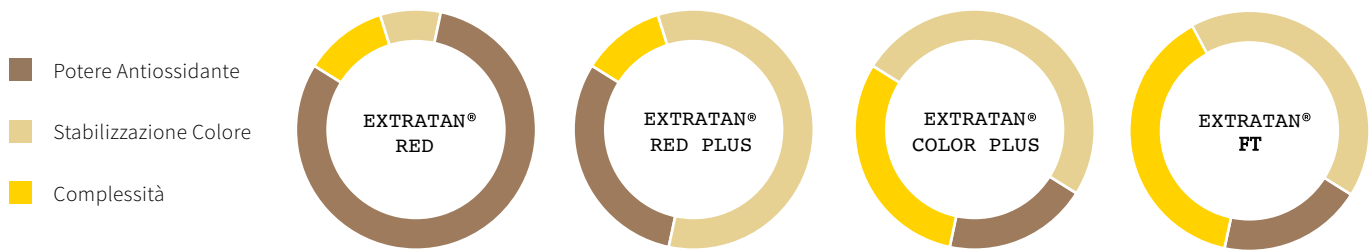
FASE UTILIZZO

Mosti - vini - chiarifica

DOSI

2-20 g/hl

Extratan® Red Plus può essere utilizzato in fase di vinificazione e in fase di preparazione all'imbottigliamento di vini rossi e rosati. Incrementa il buffer elettrochimico per cui il vino è più resistente alle ossidazioni. Stabilizza il colore nel tempo, garantendo colore intenso e brillante, evitando l'insorgere di note color giallo-ocra. Si consiglia l'utilizzo sia in fermentazione sia in svinatura per assicurare una corretta stabilizzazione della materia colorante e apportare struttura e finezza.



EXTRATAN® COLOR PLUS

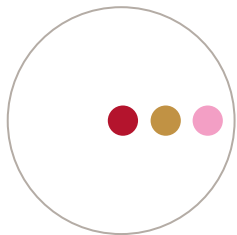
STABILIZZAZIONE MATERIA COLORANTE,
MIGLIORAMENTO STRUTTURA

COMPOSIZIONE
Miscela di tannini ellagici e proantocianidinici

FASE UTILIZZO
Mosti - vini - chiarifica

DOSI
5 - 30 g/hl

Extratan® Color Plus è consigliato nella produzione di vini rossi dove nelle prime fasi di vinificazione, contribuisce a fissare gli antociani estratti durante le prime fasi della macerazione, assicurando così vini caratterizzati da un'elevata intensità del colore. Grazie alla frazione ellagica permette un aumento della struttura e della freschezza.



EXTRATAN® FT

STABILIZZAZIONE DEL COLORE

COMPOSIZIONE
Miscela di tannini ellagici e proantocianidinici

FASE UTILIZZO
Mosti - vini - chiarifica

DOSI
5 - 30 g/hl

Extratan® FT inibisce le attività ossidative concorrendo alla stabilizzazione degli antociani. Indicato per mosti provenienti da uve rosse che non hanno raggiunto la piena maturazione o che hanno la necessità di un'estrazione e stabilizzazione della matrice colorante.

TANNINO PER VINIFICAZIONE IN ROSATO

EXTRATAN® VITA ROSÉ

VINI ROSATI E VARIETALI



STABILIZZAZIONE COLORE ++++
MACERAZIONE BASSE TEMPERATURE ++

Extratan® Vita Rosé è una miscela innovativa di tannini ellagici e proantocianidinici. La particolare tecnica di estrazione permette di conservare le caratteristiche originarie dei tannini, questo permette di potenziare la funzione antiossidante e di stabilizzazione per i vini rosati. Incrementa in maniera significativa la struttura, l'equilibrio, l'eleganza e la freschezza dei vini; in particolare si contraddistingue nell'utilizzo su vini rosati giovani e realizzati con tecniche di produzioni moderne. Possiede un fortissimo potere antiossidante e contribuisce a stabilizzare e fissare il colore, in modo tale da rendere il colore brillante fin dalle prime fasi del processo produttivo.

Dosi: 5-20 g/hl

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.

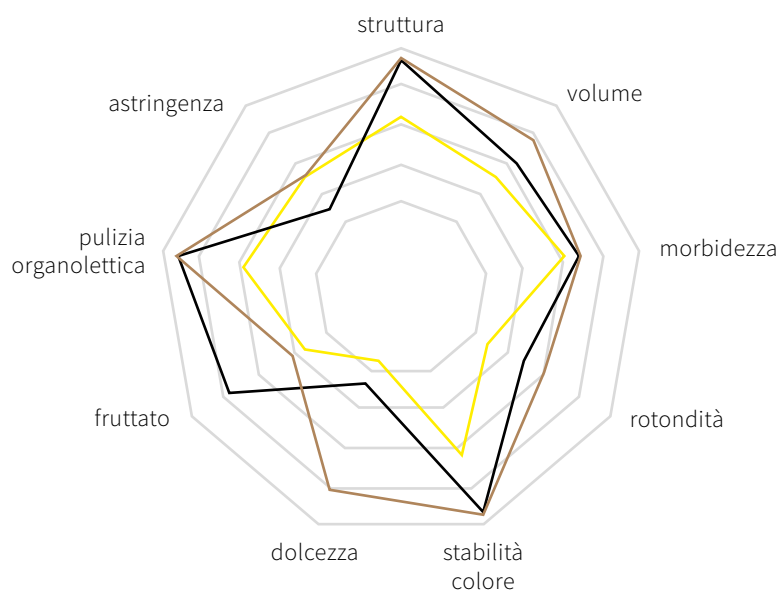
Nascono così **Ecwood Easyoak** e **Ecwood Vitaoak**, derivati di rovere francese in soluzione realizzati con tecniche moderne che permettono di preservare al meglio la materia d'origine, utilizzando un sistema di estrazione naturale evitando trattamenti invasivi o processi di estrazione e granulazione.

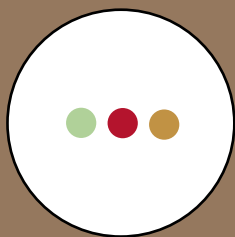
Questo permette di ottenere soluzioni liquide che si caratterizzano per:

- **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 sono più armoniosi, profumati e senza note vegetali.

PROFILI SENSORIALI DI MERLOT (2018) CON DIVERSI DOSAGGI DI ECOWOOD EASYOAK E ECOWOOD VITAOAK

- Testimone
- Ecwood Easyoak 40 g/hl
- Ecwood Vitaoak 40 g/hl





ECOWOOD EASYOAK

STABILIZZAZIONE COLORE
E STRUTTURA

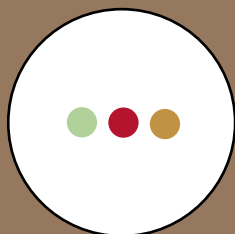
COMPOSIZIONE
Soluzione liquida di rovere francese

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Chiarifica

DOSI
5 - 50 g/hl

Soluzione liquida di derivato di rovere francese non 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 valorizzare 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 VITAOAK

STABILIZZAZIONE COLORE
E STRUTTURA

COMPOSIZIONE
Soluzione liquida di rovere francese

FASE UTILIZZO
Vinificazione - Chiarifica

DOSI
5 - 50 g/hl

Soluzione liquida 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.



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

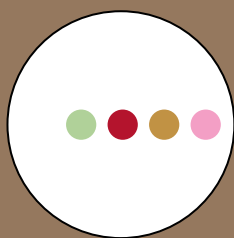
La gamma **Ecwood** è ottenuta da legni di prima qualità essiccati all'aria e provenienti da foreste di querce francesi (*Quercus petraea*) e americane (*Quercus alba*). I frammenti che si ottengono sono disponibili in diverse pezzature e tostature. I frammenti di legno **Ecwood** attraversano un percorso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



La linea **Ecwood Pro** nasce dalla ricerca di prodotti in grado di fornire prestazioni organolettiche importanti, chiare e distintive. 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

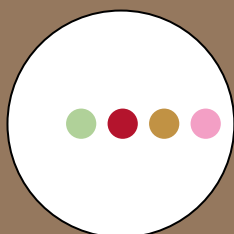
COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE, QUERCIA AMERICANA
(*Quercus sp.*)

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

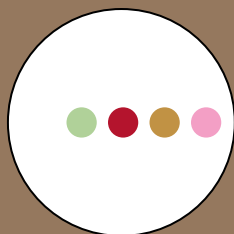
COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE, QUERCIA AMERICANA
(*Quercus sp.*)

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

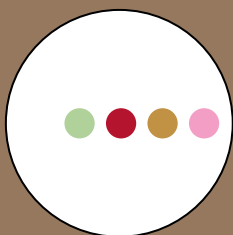
Miscela di legni alternativi, selezionati per il particolare processo di tostatura che permette di ottenere una profilazione netta e distintiva. Si segnalano note di frutta bianca e vaniglia. Si evidenziano vini soprattutto più freschi. Tendono a migliorare anche la struttura, con vini con sentori più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



ECOWOOD

AMERICAN SWEET

FRAMMENTO DI LEGNO AMERICANO
TOSTATURA X-FINE



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 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





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.

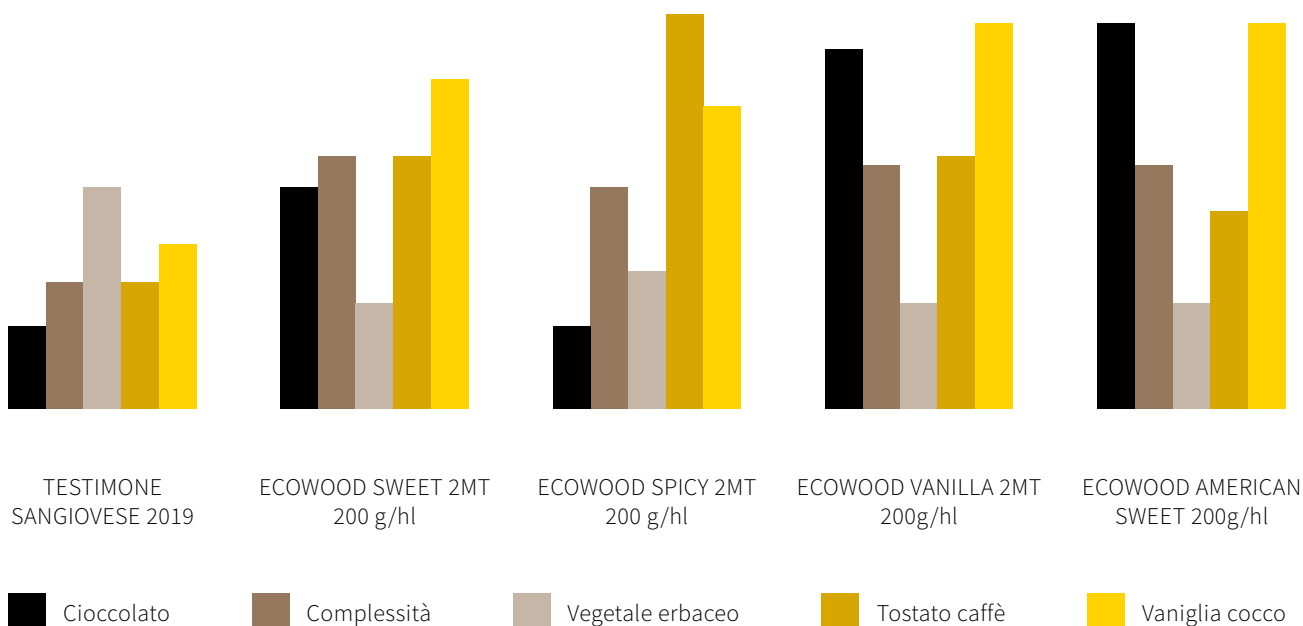
Ecwood Sweet, Ecwood Vanilla e American Sweet sono indicati nelle fasi successive alla fermentazione alcolica e sono in grado di caratterizzare positivamente un vino nel corso dell'affinamento, amplificando note eleganti e contribuendo alla stabilità della materia colorante.

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.

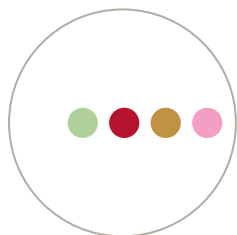
Un utilizzo oculato ed accoppiato alla microossigenazione, consentono di avere una particolare qualità aromatica in linea con le richieste del mercato moderno.

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.



ECOWOOD ALTERNATIVES



ECOWOOD NATURAL 1

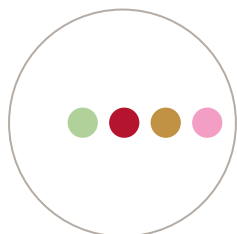
FRAMMENTO DI LEGNO FRANCESE
NON TOSTATO

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

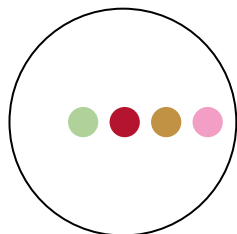
FRAMMENTO DI LEGNO FRANCESE
TOSTATURA MEDIA

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

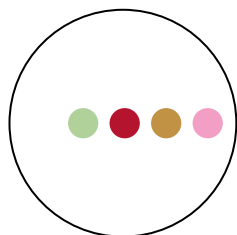
COMPOSIZIONE
QUERCIA FRANCESE (Quercus Petrae)

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.





BATTERI LATTICI

OENOBACTER

L'inoculo con batteri lattici specifici permette di avviare fermentazioni malolattiche su vini fermi o basi spumante con pH particolarmente basso. Spesso è consigliabile, per i casi più limitanti, preparare un pied de cuve specifico, che consente di avviare in sicurezza la FML, senza deviazioni o blocchi fermentativi.

LA FERMENTAZIONE MALOLATTICA: GLI ASPETTI SENSORIALI

I batteri lattici sono presenti sulle bucce delle uve, negli ambienti di cantina come silenti colonizzatori. Possono dar luogo a fermentazioni spontanee attaccando anche gli zuccheri residui nei mosti e nei vini dando origine a fermentazioni eterolattiche. Il genere *Oenococcus Oeni* è quasi sempre responsabile della FML, normalmente il metabolismo è infulenzato dalle caratteristiche chimico-fisiche del vino, che possono limitare lo sviluppo della popolazione batterica. La microflora batterica selvaggia può causare oltre alla trasformazione dell'acido malico in acido lattico, anche deviazioni organolettiche e sovrapproduzione di ammine biogene.

L'utilizzo di colture selezionate di batteri malolattici è la miglior soluzione oggi proponibile per una FML rapida, sicura e priva di deviazioni organolettiche, utilizzando i batteri *Oenobacter* in maniera tradizionale attraverso la tecnica del coinoculo.

PIED DE CUVE MALO - DOSI PER 25 HL

Processo indicato per basi spumante a pH particolarmente basso.

» **Prima dell'utilizzo** portare a temperatura ambiente la dose di batteri *Oenobacter* togliendo la busta dal refrigeratore 2/3 ore prima dell'utilizzo. Versare in un recipiente da 50 l perfettamente pulito 12 l di

vino in cui si voglia indurre la FML, ad una temperatura di 20 °C; aggiungere un cucchiaino di bicarbonato di potassio ed aggiungere 12 l di acqua di fonte non clorata, alla temperatura di 20 °C.

» **Omogeneizzare** accuratamente ed aggiungere una busta di batteri *Oenobacter* (dose per 25 hl) e 500 g di *Oenostarter Malo* (attivante specifico per la FML); mantenere alla temperatura costante di 20 °C.

» **Dal secondo giorno** procedere al controllo dell'acido malico, quando il suo tenore nella miscela diviene inferiore ai 0,50 g/l portare il volume a 50 l utilizzando altri 25 l di vino da fermentare. Mantenere la miscela alla temperatura di 20 °C, omogeneizzando accuratamente la massa e limitando al massimo l'arieggiamento della stessa.

» **Dopo 2 giorni** ripetere l'analisi dell'acido malico. Quando il valore è prossimo allo zero, inoculare la sospensione alla massa di vino, aggiungendo 500 g di *Oenostarter Malo* omogeneizzando al riparo dall'aria. Mantenere la temperatura a 18 – 20 °C.

» **Monitorare** il tenore di acido malico, quando il valore è prossimo allo zero bloccare la FML mediante travaso, solfitazione e/o filtrazione, al fine di impedire la degradazione degli acidi organici a carico della flora batterica.

OENOBACTER PH
Oenococcus Oeni

FML SU VINI BIANCHI
A PH BASSO

PH ++++++
GRADO ALCOLICO +++++
TEMPERATURA +++++
SO₂ ++++++

Permette una fermentazione malolattica veloce e completa su vini a pH basso; è particolarmente indicato per vini bianchi e per basi spumanti. I vini trattati con questi batteri presentano un'ottima pulizia olfattiva, un profilo elegante ed un basso contenuto in ammine biogene.

Dosi disponibili per 2,5 / 25 / 250hl.
Alcol tolleranza: 13% vol.
Tolleranza al pH: 3,0.

OENOBACTER AG
Oenococcus Oeni

FML SU VINI ROSSI CON UN
GRADO ALCOLICO ELEVATO

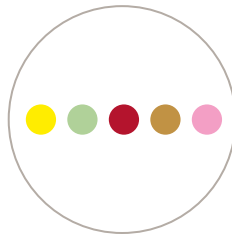
PH ++++
GRADO ALCOLICO ++++++
TEMPERATURA ++++++
SO₂ +++

Utilizzabile per la fermentazione malolattica su vini con grado alcolico elevato e con forte carica di polifenoli; è particolarmente indicato per vini rossi, dove esalta le note fruttate e consente una riduzione delle note verdi ed erbacee.

Dosi disponibili per 2,5 / 25 / 250hl.
Alcol tolleranza: 15% vol.
Tolleranza al pH: 3,2.

OENOSTARTER
MALO

NUTRIENTE SPECIFICO
PER STIMOLARE L'AVVIO
DELLA FML



Nutriente specifico per la fermentazione malolattica, favorisce il metabolismo dei batteri selezionati permettendo lo svolgimento completo della FML, anche su vini in condizioni difficili.

Dosi: 10 g/hl



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

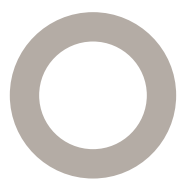
office@enorom.ro

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