

AEB TI GUIDA NELL'UNIVERSO *degli spumanti*



AFFIDATI ALL'ESPERIENZA DI AEB E SCOPRI UNA
GAMMA COMPLETA DI IMPIANTI E PRODOTTI
PER LA SPUMANTIZZAZIONE.

AEB®

PREPARAZIONE

del vino base

01. LA PRESSATURA

02. LA CHIARIFICA

03. LA FERMENTAZIONE
PRIMARIA

04. GESTIONE DELL'ACIDITÀ E
FERMENTAZIONE MALOLATTICA

05. LA GESTIONE
DEL pH

fasi di **SPUMANTIZZAZIONE**

06. LA PREPARAZIONE DEL VINO
ALLA PRESA DI SPUMA

07. LA FERMENTAZIONE
SECONDARIA

08. IL REMUAGE

09. IL DEGORGEMENT E LA PREPARAZIONE
DELLA LIQUEUR D'EXPEDITION

INTRODUZIONE

e note di vendemmia

LA PROGETTAZIONE DI UNO SPUMANTE DEVE TENER CONTO, SIN DALLA VENDEMMIA, DELL'OBIETTIVO FINALE CHE SI VUOLE RAGGIUNGERE. QUESTO PERCHÉ LA CO₂ ESALTA QUALSIASI NOTA PRESENTE NEL VINO, RENDENDO MOLTO PIÙ COMPLESSA L'ELABORAZIONE DEL PRODOTTO. UN VINO SPUMANTE TROVA LA SUA MASSIMA ESPRESSIONE NELL'INSIEME DI NUANCES CHE LO RENDONO UNICO.

La **data di raccolta** è responsabile della percezione dell'equilibrio acido/zuccherino, della maturità fenolica ed aromatica. Invece, il **metodo di raccolta** influenza direttamente l'ammostamento; a tal proposito, **la vendemmia manuale** rimane la scelta ideale per produrre **spumanti di alta qualità**.

Da questo punto di vista, un aspetto fondamentale da considerare è **l'integrità dell'acino**, motivo per cui si favorisce l'utilizzo di piccoli contenitori per il trasporto dalla vigna alla cantina.

La **raccolta meccanica** è diventata una necessità per poter essere competitivi, soprattutto in certi mercati: le tecnologie odierne permettono di ottenere, anche con questo metodo di vendemmia, prodotti di alta qualità. Condizione imprescindibile è che la **separazione del mosto** sia eseguita il prima possibile e che l'approvvigionamento e la gestione del raccolto siano in linea con gli impianti presenti in azienda.



ASPETTI PRINCIPALI CHE DEFINISCONO LA VINIFICAZIONE

I PROFILI

Fruttato, floreale, speziato.
Oppure, pensando all'impronta desiderata: primario, secondario o terziario.

TIPOLOGIA DI PRODOTTO

Pas Dosé, Extra Brut, Brut, Extra Dry, Dry, Demi-Sec, Dolce.

TIPOLOGIA DI DOSAGGIO POST RIFERMENTAZIONE

Tempo di maturazione, metodo di spumantizzazione, composizione della liqueur d'expedition.

la PRESSATURA

LA PRESSATURA È SENZA DUBBIO UNA FASE CHIAVE POICHÉ DETERMINA DIRETTAMENTE LA QUALITÀ DEI VINI BASE. IL FRAZIONAMENTO DEL SUCCO CONSENTE DI EFFETTUARE TRATTAMENTI MIRATI E PRECISI PER INDIRIZZARE AL MEGLIO LE QUALITÀ ESSENZIALI DI OGNI SINGOLO MOSTO.

LE FASI DI PRESSATURA INFLUENZANO:

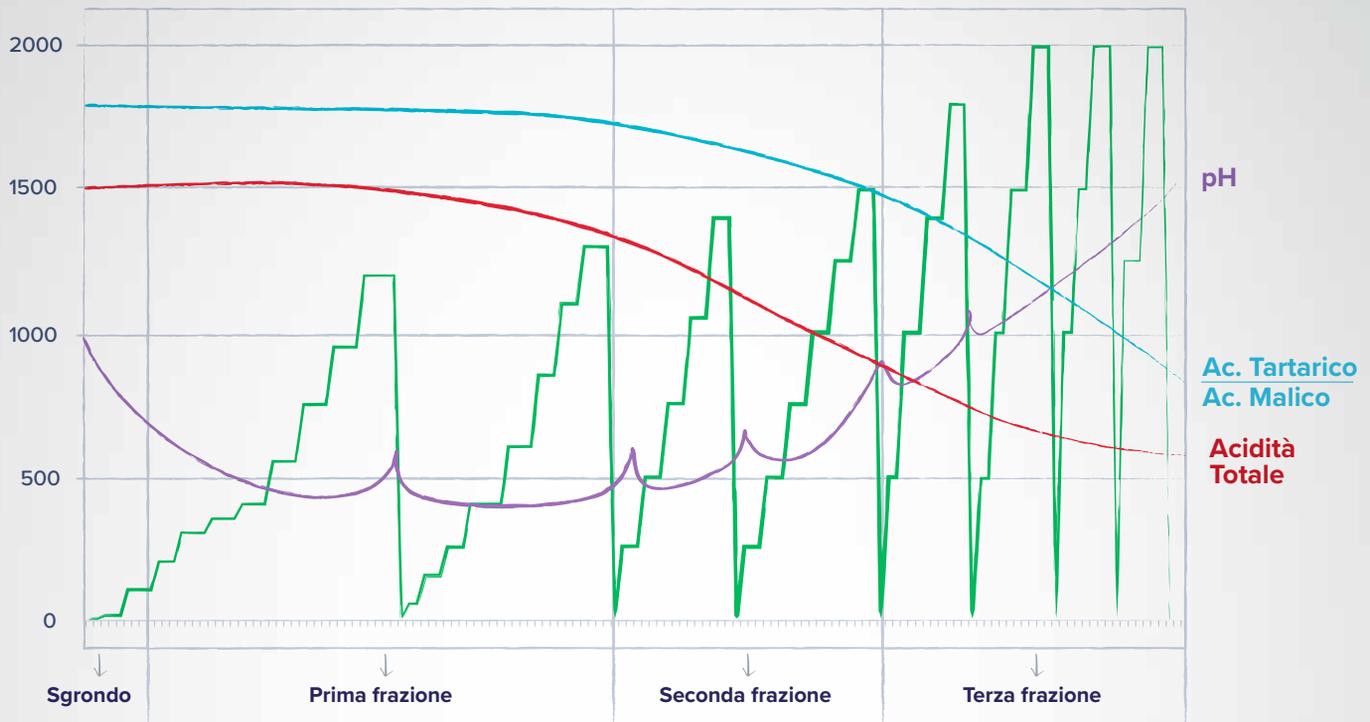
- ✓ Acidità e pH
- ✓ Concentrazioni di calcio (Ca^{2+}) e potassio (K^+)
- ✓ Torbidità
- ✓ Estrazione polifenolica
- ✓ Stato ossidoriduttivo

IL TEAM DI ESPERTI DEL GRUPPO AEB POSSIEDE LE COMPETENZE PER ELABORARE UN CORRETTO CICLO DI PRESSATURA IN BASE ALLA QUALITÀ E AI VOLUMI DA PROCESSARE.

ESEMPIO DI FRAZIONAMENTO IN FASE DI PRESSATURA SU UNA BASE DI 4.000 KG DI UVA

Suddivisione delle fasi di pressa per un quantitativo di 4.000 kg di uva. Resa considerata: 64% circa.		OTTIMALE		BUONA		NORMALE	
		Vol. in Litri	Vol. in %	Vol. in Litri	Vol. in %	Vol. in Litri	Vol. in %
SGRONDO		300	7,5	300	7,5	150	3,75
PRIMO CICLO DI PRESSATURA	Inizio	400	10	1600	40	2050	51,25
	Fine	600	15				
SECONDO CICLO DI PRESSATURA	Inizio	200	5	400	10	350	8,75
	Fine	400	10				
TERZO CICLO DI PRESSATURA	Inizio	50	1,25	250	6,25	250	6,25
	Fine	350	8,75				
QUARTO CICLO DI PRESSATURA	-	250	6,25	250	6,25	350	8,75

VARIAZIONE DEI PARAMETRI DI pH, RAPPORTO TARTARICO/MALICO E ACIDITÀ TOTALE DURANTE UN CICLO DI PRESSATURA A TRE LIVELLI.



PECULIARITÀ DA CONSIDERARE PER L'ELABORAZIONE DI UN CORRETTO *ciclo di pressatura*

- Pressione soglia per la rottura dell'acino
- Stato di turgidità della bacca
- Omogeneità della maturazione (da tenere in considerazione già dalla fioritura della pianta)
- Spessore della buccia.

Una corretta gestione del mosto pone le basi per l'ottenimento di un buon spumante. Con il frazionamento del succo possiamo intervenire in maniera mirata per ottimizzare ogni singola frazione.

la CHIARIFICA

CON LA CHIARIFICA SI INFLUENZANO
NON SOLO ASPETTI LEGATI ALLA PRESSATURA,
MA ANCHE ALLO STATO DELL'UVA.

FATTORI SU CUI AGISCE LA CHIARIFICA:

- ✓ Eliminazione di prodotti fitosanitari
- ✓ Eccesso di polifenoli
- ✓ Riduzione di inibitori della formazione della schiuma
- ✓ Abbattimento della flora microbica indigena
- ✓ Illimpidimento del mosto, con conseguente miglioramento degli aspetti del bouquet

L'OFFERTA DI AEB INCLUDE BIOTECNOLOGIE E COADIUVANTI SPECIFICI PER AFFRONTARE QUALSIASI PROBLEMATICHE, DALLE OSSIDAZIONI ALLE FERMENTAZIONI SPONTANEE, E PER OTTENERE MOSTI PERFETTAMENTE LIMPIDI.

FATTORI LEGATI ALLO STATO DELL'UVA E AZIONI CORRETTIVE

AGENTE	PROBLEMATICHE	AZIONI CORRETTIVE E PRODOTTI SUGGERITI
Rame	Ossidazioni, presenza di agenti antifermentativi	Fermentazione in riduzione, scorze adsorbenti
Microflora	Inizio di fermentazioni spontanee	Bioprotezione o anidride solforosa, chiarifica o filtrazione
Polifenoli ossidati	Alterazioni ossidative	Tannini e anidride solforosa
Prodotti fitosanitari	Presenza di agenti antifermentativi	Trattamento con prodotti adsorbenti
Pectine	Illimpidimento del mosto	Chiarifica con enzimi pectolitici e coadiuvanti di sedimentazione o di flottazione



E-FLOT 50

E-FLOT

E-FLOT TROVA IMPIEGO NEL PROCESSO DI ILLIMPIDIMENTO DEI MOSTI PERCHÉ PERMETTE DI LIMITARE L'UTILIZZO DI PRODOTTI ENOLOGICI E CONSENTE DI SODDISFARE L'ESIGENZA DI CHIARIFICA OTTIMALE IN TEMPI RIDOTTI.

CHIARIFICA PER FLOTTAZIONE

- Chiarifica veloce
- Gestione ottimale dei vasi vinari
- Grado ideale di limpidezza del mosto
- Eliminazione rapida della flora indigena
- Ridotti costi di refrigerazione con conseguente basso consumo energetico.

CHIARIFICA STATICA

- Nessuna attrezzatura necessaria
- Tempi di contatto prolungati
- Necessità di basse temperature
- Necessità di proteggere il vino da ossidazioni
- Avvii fermentativi spontanei.

La FERMENTAZIONE PRIMARIA

NELLA FERMENTAZIONE DELLE BASI PER LA PRODUZIONE DI SPUMANTI DI QUALITÀ, LA RICERCA È BASATA PIÙ SULLA COMPLESSITÀ CHE SUL POTERE AROMATICO.

UNA BUONA PUREZZA AROMATICA È LEGATA AD UNA NUTRIZIONE ADEGUATA ALLA VARIETÀ, ALLE TEMPERATURE E AI VALORI DI AZOTO PRESENTI.



**AEB OFFRE UNA GAMMA DI NUTRIENTI COMPLETA
ED EQUILIBRATA PER RAGGIUNGERE LO SCOPO DESIDERATO:**

- ✓ Nutrienti di reidratazione con amminoacidi specifici, ricchi anche in steroli e glutazione
- ✓ Nutrienti per la valorizzazione e l'esaltazione del profilo varietale
- ✓ Nutrienti specifici per la presa di spuma perfettamente solubili

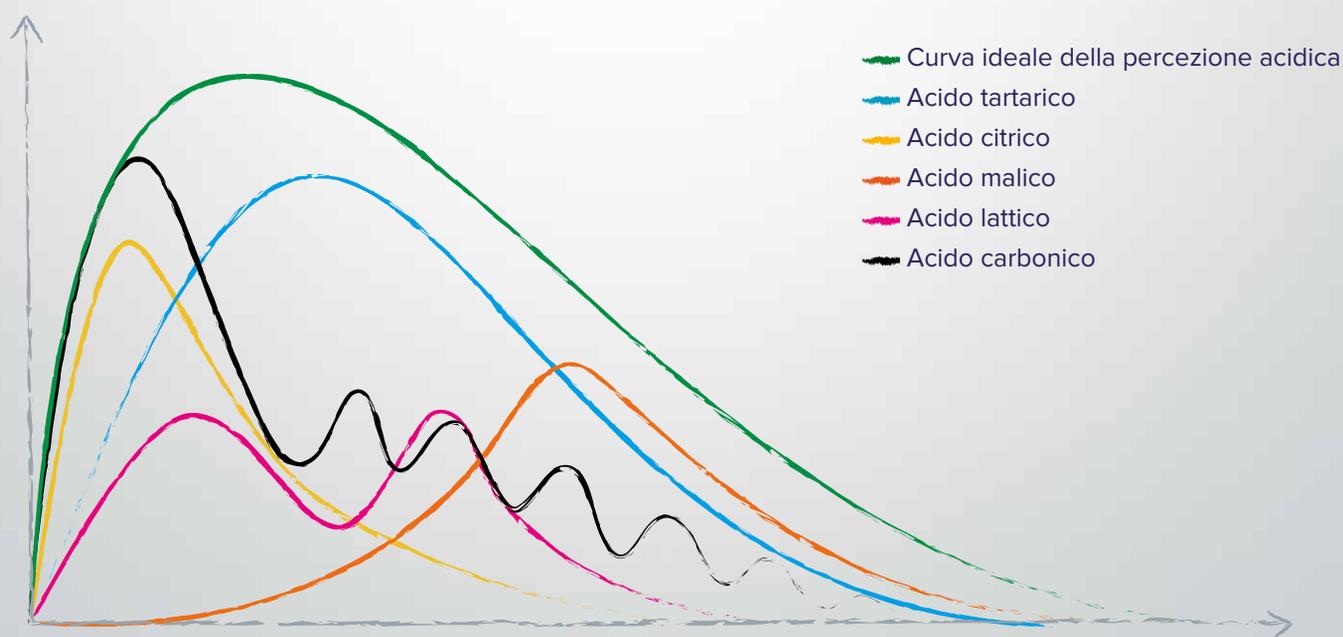
gestione DELL'ACIDITÀ

PARLARE DI ACIDITÀ IN UNO SPUMANTE È TROPPO GENERICO PER L'IMPORTANZA CHE RICOPRE QUESTO FATTORE. IN QUESTI TIPI DI VINI È PIÙ CORRETTO PARLARE DI UN VERO E PROPRIO QUADRO ACIDO DELLO SPUMANTE.

L'ACIDITÀ È DATA DAGLI ACIDI ORGANICI DISCIOLTI, CIASCUNO DEI QUALI POSSIEDE PROPRIE CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE.

LA GAMMA AEB COMPRENDE TUTTI I PRODOTTI PER REINTEGRARE LA MANCANZA DI QUADRO ACIDO O PER LA DISACIDIFICAZIONE.

SCHEMA GUSTATIVO DEGLI ACIDI ORGANICI NEL VINO



fermentazione MALOLATTICA

LA SCELTA DI UNA FERMENTAZIONE MALOLATTICA INCIDE IN MANIERA IMPORTANTE SULL'ELABORAZIONE DELLO SPUMANTE.

OLTRE AD UNA GAMMA COMPLETA DI BATTERI LATTICI, AEB DISPONE DI LIEVITI SPECIFICI IN GRADO DI DIMINUIRE L'ACIDO MALICO SENZA PRODURRE ACIDO LATTICO.

In generale si può dire che la **degradazione dell'acido malico** è una scelta enologica che permette di apportare volume e sensazioni grasse, riequilibrare il rapporto con il tartarico, correggere l'acidità eccessiva e compensare l'amarrezza del finale in bocca.

Chiaramente questo processo fermentativo **deve tenere conto del pH e dell'acidità** dei vini ottenuti per poter manifestare tali vantaggi. Normalmente, nelle zone di produzione più calde, l'utilizzo di questa tecnologia è limitato.



la gestione del pH

IL pH È UN FATTORE IMPORTANTE
PER L'ELABORAZIONE DEL VINO SPUMANTE.

PARAMETRI SU CUI AGISCE IL pH:

- ✓ Stabilità microbiologica
- ✓ Reattività tannini/proteine
- ✓ Ossidabilità
- ✓ Equilibrio fra SO₂ libera e molecolare
- ✓ Stabilità del colore



STABYMATIC 200
ECO C

STABYMATIC 500



STABYMATIC

STABYMATIC È UN IMPIANTO AUTOMATICO A SCAMBIO CATIONICO PER L'ABBASSAMENTO DEL pH E LA STABILITÀ TARTARICA. QUESTA ATTREZZATURA GARANTISCE:

- La stabilizzazione e la correzione del pH con scambio cationico.
- Un precoce abbassamento del pH, che a sua volta consente di aumentare la frazione molecolare di SO_2 , la reattività delle proteine e dei tannini.
- Il miglioramento della stabilità tartarica eliminando l'eccesso di calcio (Ca^{2+}) e potassio (K^+).
- L'eliminazione dell'eccesso di K^+ e Ca^{2+} : questo aspetto consente di migliorare la stabilità tartarica, con un conseguente abbassamento del pH, che riduce la necessità di aggiungere acido tartarico, favorendo la stabilità di quello naturalmente presente.

Il trattamento con Stabymatic può avvenire in ricircolo su una vasca impostando il pH che si vuole raggiungere, oppure in passaggio.

LA PREPARAZIONE DEL VINO

alla presa di spuma

LA PRESA DI SPUMA È UN PROCESSO CHE CONTRIBUISCE IN MANIERA DECISIVA ALLA QUALITÀ DEL VINO. LA COMPOSIZIONE CHIMICA DEL VINO BASE PRIMA DELLA PRESA DI SPUMA PUÒ DIPENDERE DA DIVERSI FATTORI. È TUTTAVIA FONDAMENTALE AVERE UN'ACIDITÀ SOSTENUTA, UN pH BASSO, UN GRADO ALCOLICO MODERATO, COSÌ COME UN PROFILO AROMATICO CHE POSSA ESSERE INTEGRATO CON IL BOUQUET CHE SI SVILUPPA DURANTE LA PRESA DI SPUMA.

AEB PROPONE UNA GAMMA COMPLETA DI TANNINI, ATTIVANTI E NUTRIENTI, CHE SONO FONDAMENTALI PER UNA BUONA RIUSCITA DEL PROCESSO FERMENTATIVO.

I PRODOTTI PER UNA PREPARAZIONE OTTIMALE DEL VINO ALLA PRESA DI SPUMA

TANNINI

I **tannini ellagici** e **proantocianidici** migliorano la componente polifenolica, aiutano la gestione dell'equilibrio redox, facilitano la sedimentazione dei lieviti e aumentano l'elasticità dei depositi di bentonite/alginato.

DERIVATI DI LIEVITO

Regolano il bilancio ossidoriduttivo, apportano molecole antiossidanti e ammorbidiscono il vino. Al contempo apportano note di lievito riconducibili alla presa di spuma (crosta di pane).

NUTRIENTI

Garantiscono il corretto e lineare decorso della fermentazione alcolica, anche evitandone l'interruzione. Riducono la formazione di note di ridotto.

DOSATORE
PER AUTOCLAVI



DOSATORE PER AUTOCLAVI

**GLI STESSI PRINCIPI ADOTTATI PER IL METODO CLASSICO VALGONO
PER LA SPUMANTIZZAZIONE CON METODO CHARMAT.**

In questo caso il dosaggio dei prodotti liquidi o in polvere pre-solubilizzati può avvenire direttamente in autoclave.

Il Dosatore per autoclavi, grazie all'iniezione fino a 7 Bar, permette di effettuare aggiunte durante tutto processo di spumantizzazione, indipendentemente dalle pressioni sviluppate.



la fermentazione **SECONDARIA**

AL MOMENTO DELL'INOCULO DEL LIEVITO, LA CORREZIONE DEI NUTRIENTI, SIANO ESSI ORGANICI, INORGANICI O RICCHI IN GLUTATIONE, SERVE A GARANTIRE IL GIUSTO APPORTO NUTRITIVO E A DISINTOSSICARE IL MEZZO.

AEB PROPONE UNA GAMMA DI LIEVITI PER SPUMANTIZZAZIONE ADATTA SIA ALLA FERMENTAZIONE CHARMAT CHE CHAMPENOISE, PERMETTENDO ALL'ENOLOGO DI OTTENERE IL RISULTATO DESIDERATO.



REACTIVATEUR
60-2000 RIF

la linea **REACTIVATEUR 60**

AEB ha sviluppato la gamma di modelli **Reactiveur 60** e **Reactiveur 60 RIF** per ottimizzare il processo fermentativo sia per l'elaborazione del vino base che per la rifermentazione, in modo da eliminare la necessità di effettuare un pied de cuve, con tutti i conseguenti vantaggi e la riduzione dei rischi.



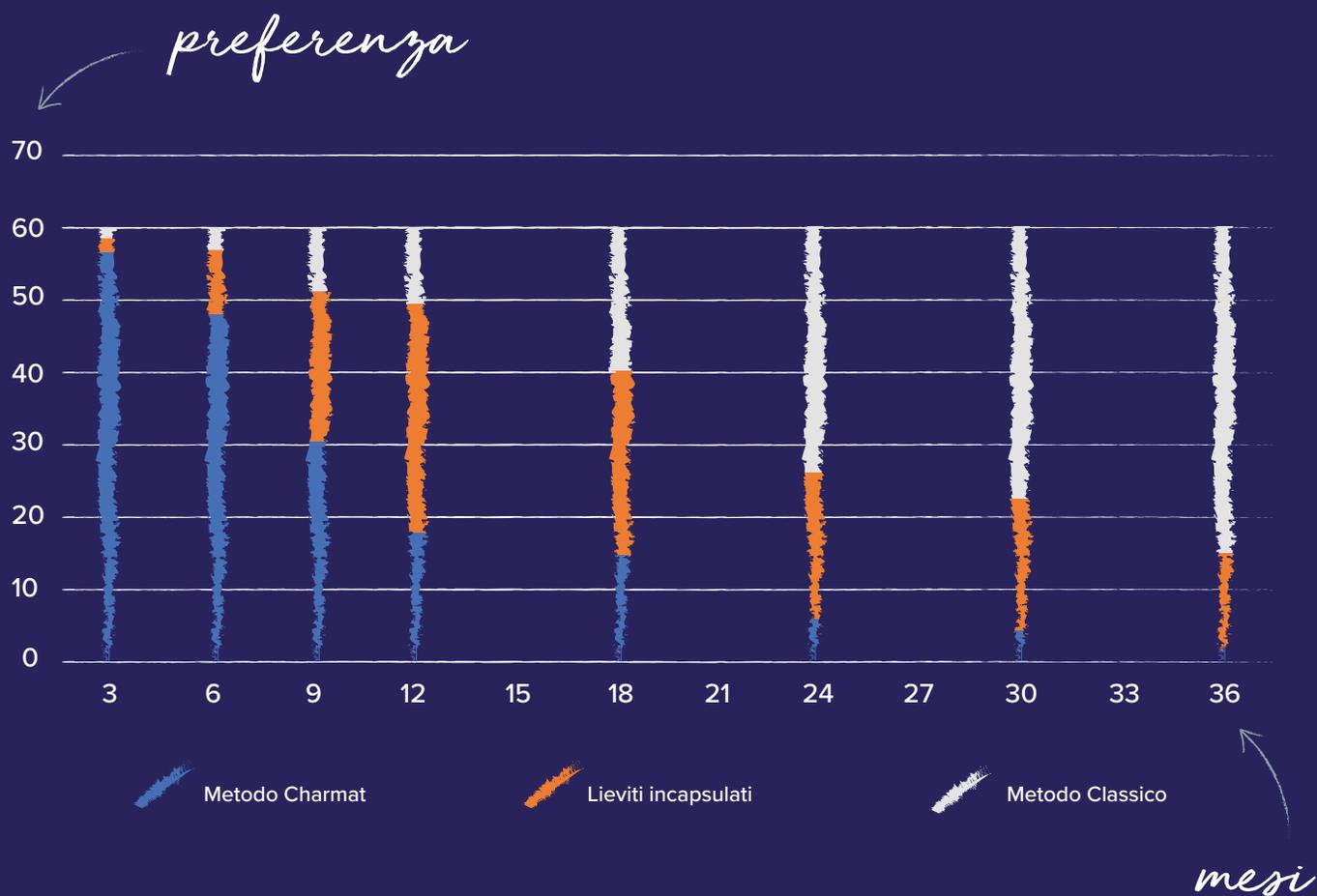
Diversamente dal pensiero comune, la presa di spuma non impatta in modo così importante sulla definizione del profilo aromatico. Al contrario, oltre alla fermentazione del vino base - che è un fattore chiave - incidono sul bouquet l'eventuale **periodo di affinamento in barrique**, il **sur lie** e l'**evoluzione qualitativa del vino nel tempo**.

Nella **definizione del metodo di presa di spuma** è fondamentale analizzare bene l'**aspetto infrastrutturale/tecnologico** della cantina, il **tempo di maturazione sulle fecce** e il **tipo di dosaggio della liqueur** in imbottigliamento.

Ogni spumante è frutto di un progetto ben definito di cui la tecnologia di fermentazione è parte integrante. Il metodo **Charmat** è ideale se si desidera una **produzione in tempi brevi** e una **rapida commercializzazione**; mentre, se l'obiettivo è quello di ottenere uno **spumante più complesso**, dato anche da processi di affinamento più lunghi, il metodo **Classico** è quello più adatto.

Non è da sottovalutare però la possibilità di elaborare uno **spumante Charmat con note più complesse**, grazie ad una prolungata evoluzione sulle fecce di rifermentazione. Un prodotto come questo trova ampio interesse sul mercato mondiale degli effervescenti.

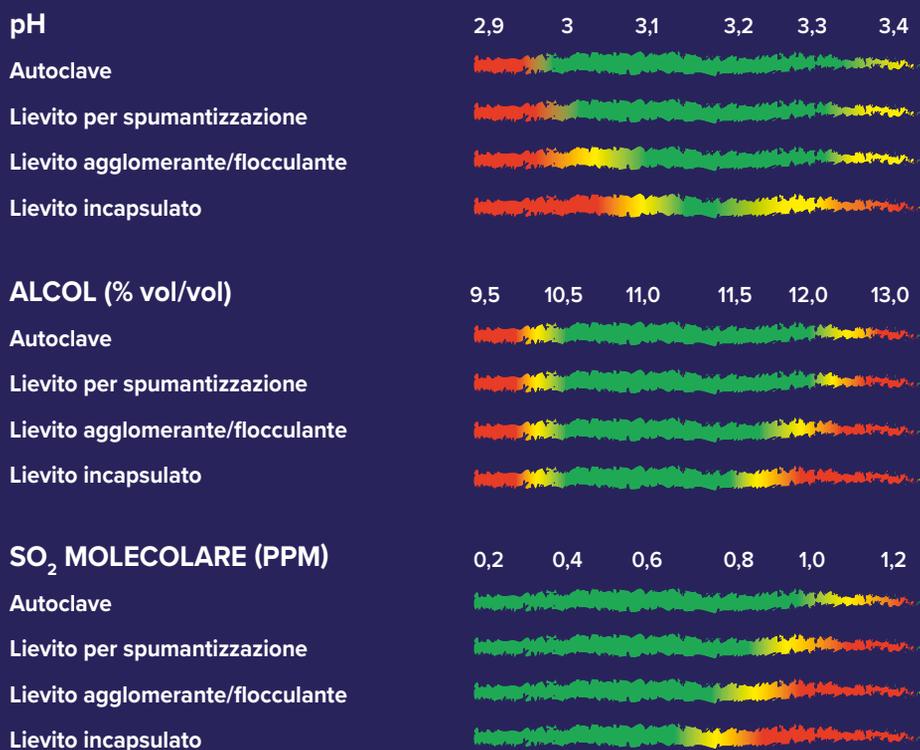
NEL GRAFICO È RAPPRESENTATA L'EVOLUZIONE DELLO SPUMANTE OTTENIBILE CON I METODI CHARMAT, CLASSICO E CON I LIEVITI INCAPSULATI



IL SUCCESSO DI UNA SPUMANTIZZAZIONE DIPENDE NON SOLO DA SINGOLI PARAMETRI, MA ANCHE DALL'EQUILIBRIO CHIMICO-FISICO DEL VINO DATO DAI SEGUENTI FATTORI:

- Alcol iniziale
- pH
- Livello di solforosa
- Stabilità tartarica e proteica
- Temperatura di rifermentazione.

PARAMETRI CHE INFLUENZANO LA FERMENTAZIONE: IN VERDE I RANGE IDONEI, IN GIALLO E ARANCIO I VALORI CRITICI, IN ROSSO I VALORI LIMITE



VANTAGGI E CRITICITÀ DELL'UTILIZZO DEI TRE DIVERSI TIPI DI LIEVITI DA RIFERMENTAZIONE

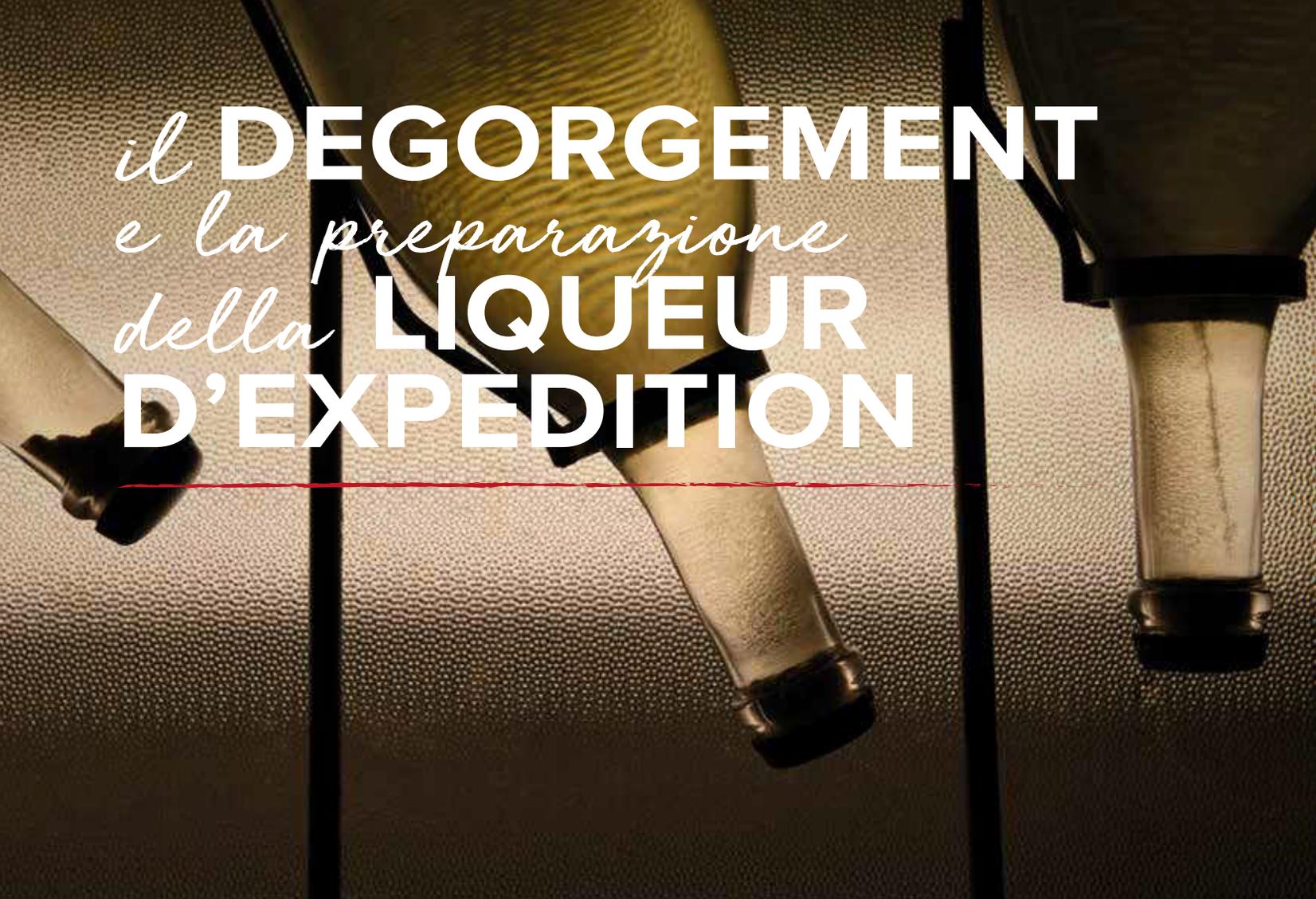
<p>LIEVITI TRADIZIONALI DA RIFERMENTAZIONE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ampio range di utilizzo ✓ Ottime caratteristiche di affinamento preservando la freschezza del vino ✓ Facilità di moltiplicazione ✓ Franchezza aromatica grazie al limitato rischio di note di ridotto 	<ul style="list-style-type: none"> × Necessità di un piede ottimale (consigliato l'utilizzo di Reactivateur 60 o Reactivateur 60 RIF) × Necessario abbinamento a un coadiuvante di remuage specifico × Tempi prolungati per l'elaborazione del prodotto
<p>LIEVITI AGGLOMERANTI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ampio range di utilizzo ✓ Tempo di remuage ridotto a 24 o anche 48 ore con torbidità molto basse ✓ Fermentazione sicura anche con inoculi a basso numero di cellule ✓ Limitati investimenti nelle attrezzature di remuage grazie alla rapidità della messa in punta 	<ul style="list-style-type: none"> × Necessità di un piede ottimale (consigliato l'utilizzo di Reactivateur 60 o Reactivateur 60 RIF) × Igiene ottimale nella preparazione del piede per evitare anche piccolissime contaminazioni da parte di altri lieviti che farebbero perdere il carattere flocculante
<p>LIEVITI INCAPSULATI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Omogeneità del lotto e facilità di dosaggio ✓ Preparazione del piede de cuve non necessaria, con conseguente riduzione del rischio di inquinamento da parte di microorganismi indesiderati ✓ Minor impatto economico a causa del ridotto utilizzo di attrezzature ✓ Applicabilità al metodo ancestrale poiché non necessita di remuage ✓ Facilità di gestione della bottiglia ✓ Autolisi rapida con riduzione dei tempi di maturazione 	<ul style="list-style-type: none"> × Limitato impatto sul colore dei rosati × Limitato range di alcol, pH, SO₂ e controllo preciso della temperatura × Igiene post-filtrazione e pre-imbottigliamento tassativi × Necessaria stabilità proteica e tartarica del vino base

il REMUAGE

**IL REMUAGE PUÒ SVOLGERSI
MANUALMENTE O IN MODO
AUTOMATIZZATO.**



**AEB PROPONE COADIUVANTI DI REMUAGE SPECIFICI MA ANCHE LIEVITI
INCAPSULATI CHE NON NECESSITANO DI REMUAGE, POICHÉ SEDIMENTANO
ISTANTANEAMENTE.**



il **DEGORGEMENT** *e la preparazione* *della* **LIQUEUR** **D'EXPEDITION**

LA CUVÉE È NOTA PER LA PROPRIA CONCENTRAZIONE ZUCCHERINA CHE DETERMINERÀ LA CLASSIFICAZIONE DELLO SPUMANTE A SECONDA DELLO ZUCCHERO RESIDUO: PAS DOSÉ, EXTRA BRUT, BRUT, EXTRA DRY, DRY, DEMI-SEC, DOLCE.

La **liqueur d'expedition** non ha lo scopo di personalizzare la cuvée, ma quello di correggere eventuali squilibri, valorizzando il lavoro svolto precedentemente in tutte le fasi del processo. Solo in certi casi la liqueur può diventare la firma della "Maison".

Ogni liqueur ha le sue peculiarità ed è specifica per lo spumante in cui si intende dosarla perché ha lo scopo di **compensare squilibri** e **correggere eventuali piccoli difetti**. Per l'elaborazione della liqueur è importante partire da aspetti legati all'equilibrio chimico-fisico della cuvée e al risultato gustativo finale.

ALCUNI ASPETTI RILEVANTI SONO:

- Il potenziale redox
- La ricerca dell'equilibrio ottimale
- Le correzioni delle instabilità
- Il "gusto" del consumatore.

Un aspetto che nei vini spumanti non dobbiamo sottovalutare è la temperatura ideale di servizio, che impatta sulle percezioni organolettiche, motivo per cui, durante la progettazione della liqueur, sarà fondamentale tenere in considerazione anche questo parametro.

PARAMETRI PRINCIPALI SU CUI INCIDE LA LIQUEUR E AZIONI CONSIGLIATE

SQUILIBRIO	DESCRIZIONE	AZIONI CORRETTIVE E PRODOTTI SUGGERITI
OSSIDAZIONE	Vino evoluto, mancanza di freschezza aromatica.	Tannini, acido ascorbico e solforosa, bâtonnage con derivati di lievito.
RIDUZIONE	Vino chiuso, percezione di note sulfuree.	Prodotti a base di rame, microossigenazione.
ALCOLICO	Sensazione data dall'eccessiva percezione dell'alcol e del glicerolo.	Se squilibrato, alla sboccatura può essere compensato con un miglioramento della struttura tannica o con l'aggiunta di gomma arabica .
POLIFENOLICO	Eccessiva astringenza, squilibrio nel corpo.	Prodotti chiarificanti come gelatine o colla di pesce per la riduzione dell'astringenza. Aumento della componente polifenolica con i tannini . Aggiunta di derivati di lievito ricchi in mannoproteine .
ACIDO	Dipende dai vitigni, dall'annata, dai tagli effettuati e dal tenore zuccherino residuo. Deve essere armonizzato con il corpo e la struttura tannica.	Si può equilibrare con miscele di acidi organici , con i tannini , con l'apporto di gomma arabica o in mix con i derivati di lievito .

PER L'ARRICCHIMENTO ZUCCHERINO DELLA LIQUEUR SI POSSONO UTILIZZARE TRE TIPOLOGIE DI INGREDIENTI:

- Il saccarosio di barbabietola raffinato
- Lo zucchero di canna
- Il mosto concentrato rettificato.

Lo **zucchero raffinato** fornisce la vera dolcezza solo dopo aver subito idrolisi. L'impiego di saccarosio richiede pertanto un periodo di riposo tra la sboccatura e la commercializzazione.

Il **livello di raffinazione** influenza direttamente la **purezza aromatica**. Se è ottimale, lo **zucchero di barbabietola** potrebbe apportare gusto di terra, apporto inferiore nel caso dello **zucchero di canna**, che potrebbe conferire un leggero carattere tostato.

Il **mosto concentrato e rettificato** è naturalmente e immediatamente bilanciato in glucosio e fruttosio. Il suo potere dolcificante è immediato e il tempo di riposo prima della commercializzazione può essere più corto.

ZUCCHERI RESIDUI NELLE DIVERSE TIPOLOGIE DI SPUMANTE

TIPOLOGIA DI SPUMANTE	g/L DI ZUCCHERO
Brut Zéro o Brut Nature	< 2 g/L
Extra Brut	< 5 g/L
Brut	< 12 g/L
Extra Dry	Da 12 a 17 g/L
Sec	Da 17 a 32 g/L
Demi-Sec	Da 33 a 50 g/L
Dolce	> 50 g/L

I DUE PROCESSI E I PRODOTTI CONSIGLIATI PER LA PRODUZIONE DI SPUMANTI CON METODO CHARMAT.

FERMENTAZIONE PRIMARIA & PRESA DI SPUMA		VINIFICAZIONE CONTINUA	
FERMENTAZIONE ALCOLICA	Nutriente per reidratazione 10 g/hL	FERMENTAZIONE ALCOLICA E PRESA DI SPUMA	Nutriente per reidratazione 10 g/hL
	Lievito di FA 10 g/hL		Lievito di FA 10 g/hL
	Nutriente inorganico 10 g/hL		Nutriente inorganico 10 g/hL
	Nutriente complesso/ organico/ varietale 30 g/hL		Nutriente complesso/ organico/ varietale 30 g/hL
TIRAGE	Derivato di lievito per affinamento 10 g/hL		Lievito per spumantizzazione 5 g/hL
	Zucchero		Nutriente specifico per spumantizzazione 10 g/hL
	Lievito per spumantizzazione 10 g/hL		Derivato di lievito per affinamento 10 g/hL
PRESA DI SPUMA	Nutriente specifico per spumantizzazione 10 g/hL		Enzima da affinamento
	Derivato di lievito per affinamento 10 g/hL		
	Enzima da affinamento		

Via Vittorio Arici, 104, S. Polo
25134 Brescia | +39 030 23071
info@aeb-group.com
aeb-group.com

