



Dati analitici:

Grado alcolico: **11%**
Residuo zuccherino: **10 g/L.**
Acidità totale: **5,8‰**
Estratto secco totale: **15‰**
Pressione: **4,5 bar**

Uvaggio:

Glera 85%, Pinot Nero 15%.

Zona di produzione e clima:

Le uve Glera e Pinot Nero per il nostro Prosecco DOC Rosé Treviso derivano da vigneti situati nella fascia pedecollinare, tra i pendii e il piede collina, ad altitudine che varia dai 100 ai 150m s.l.m. I vigneti sono esposti a sud e godono di ventilazione favorevole e clima mite. Il terreno ha le tipiche caratteristiche dei suoli della zona e presenta una buona componente argillosa che contribuisce ad ottenere un Prosecco strutturato, contraddistinto da una bollicina molto fine e cremosa.

Resa:

180 q/ha. Resa per pianta auspicata: 7-8 kg.

Vendemmia:

Prima decade di Settembre.

Vinificazione:

Per l'uva Glera la vinificazione è in bianco con pressatura soffice. Il mosto ottenuto viene fatto fermentare in serbatoi di acciaio, a temperatura controllata per preservare le caratteristiche aromatiche tipiche del vitigno, mediante l'uso di lieviti selezionati. Le uve Pinot Nero vengono invece fatte macerare per alcuni giorni in modo da permettere l'estrazione del colore e degli elementi organolettici dalle bucce. Al termine, il mosto viene separato dalle bucce e trasferito in una vasca di acciaio inox per la fermentazione.

Presa di spuma:

Il taglio fra le due basi si effettua al momento della presa di spuma, quando vengono caricate in autoclave con l'aggiunta di lieviti selezionati e zuccheri secondo il metodo Martinotti-Charmat. L'attività dei lieviti provoca la produzione di anidride carbonica, che rimane nel vino grazie all'ermeticità del recipiente. Questo processo ha una durata minima di 60 giorni, nel corso dei quali la pressione e la temperatura dell'autoclave vengono monitorate giornalmente. Una volta raggiunta la sovrappressione desiderata, la massa viene refrigerata a -3.5 °C per arrestare la fermentazione e consentire la stabilizzazione. Il Prosecco Rosé è quindi pronto per essere certificato e successivamente imbottigliato.

Certificazione DOC:

L'ente preposto raccoglie una campionatura dello spumante ottenuto e ne verifica i requisiti attraverso un'analisi chimica di laboratorio e una successiva analisi organolettica da parte di una commissione di tecnici degustatori. Una volta ricevuta l'approvazione e rilasciati i contrassegni di stato, possiamo procedere all'imbottigliamento isobarico e al confezionamento.

Profilo organolettico:

Color rosa tenue brillante. Al naso spiccano aromi freschi di fragoline di bosco, lampone non ancora maturo e mela rossa, arricchiti da delicate note di lievitati. Al palato risulta estremamente elegante e bilanciato, con bollicine cremose che si integrano perfettamente con una moderata acidità e un basso residuo zuccherino.

Abbinamento:

Un ottimo aperitivo, particolarmente nei mesi più caldi. Grazie alla sua eleganza, si sposa bene con piccoli canapés e antipasti leggeri, in particolare quelli base di pesce.

Formato e imballo:

Bottiglia da 0,75 L.
Cartoni da 6 bottiglie.
Pallet EPAL da 80 cartoni (5 strati)
o 96 cartoni (6 strati).

PROSECCO DOC ROSÉ TREVISO BRUT MILLESIMATO | Magnum



Dati analitici:

Grado alcolico: **11%**
Residuo zuccherino: **10 g/L.**
Acidità totale: **5,8‰**
Estratto secco totale: **15‰**
Pressione: **4,5 bar**

Uvaggio:

Glera 85%, Pinot Nero 15%.

Zona di produzione e clima:

Le uve Glera e Pinot Nero per il nostro Prosecco DOC Rosé Treviso derivano da vigneti situati nella fascia pedecollinare, tra i pendii e il piede collina, ad altitudine che varia dai 100 ai 150m s.l.m. I vigneti sono esposti a sud e godono di ventilazione favorevole e clima mite. Il terreno ha le tipiche caratteristiche dei suoli della zona e presenta una buona componente argillosa che contribuisce ad ottenere un Prosecco strutturato, contraddistinto da una bollicina molto fine e cremosa.

Resa:

180 q/ha. Resa per pianta auspicata: 7-8 kg.

Vendemmia:

Prima decade di Settembre.

Vinificazione:

Per l'uva Glera la vinificazione è in bianco con pressatura soffice. Il mosto ottenuto viene fatto fermentare in serbatoi di acciaio, a temperatura controllata per preservare le caratteristiche aromatiche tipiche del vitigno, mediante l'uso di lieviti selezionati. Le uve Pinot Nero vengono invece fatte macerare per alcuni giorni in modo da permettere l'estrazione del colore e degli elementi organolettici dalle bucce. Al termine, il mosto viene separato dalle bucce e trasferito in una vasca di acciaio inox per la fermentazione.

Presa di spuma:

Il taglio fra le due basi si effettua al momento della presa di spuma, quando vengono caricate in autoclave con l'aggiunta di lieviti selezionati e zuccheri secondo il metodo Martinotti-Charmat. L'attività dei lieviti provoca la produzione di anidride carbonica, che rimane nel vino grazie all'ermeticità del recipiente. Questo processo ha una durata minima di 60 giorni, nel corso dei quali la pressione e la temperatura dell'autoclave vengono monitorate giornalmente. Una volta raggiunta la sovrappressione desiderata, la massa viene refrigerata a -3.5 °C per arrestare la fermentazione e consentire la stabilizzazione. Il Prosecco Rosé è quindi pronto per essere certificato e successivamente imbottigliato.

Certificazione DOC:

L'ente preposto raccoglie una campionatura dello spumante ottenuto e ne verifica i requisiti attraverso un'analisi chimica di laboratorio e una successiva analisi organolettica da parte di una commissione di tecnici degustatori. Una volta ricevuta l'approvazione e rilasciati i contrassegni di stato, possiamo procedere all'imbottigliamento isobarico e al confezionamento.

Profilo organolettico:

Colore rosa delicato ed elegante, con bollicina cremosa e perlage fine e persistente. Al naso offre sentori spiccatamente floreali che ricordano la rosa selvatica, con note di frutti a polpa bianca e frutti rossi. Il bouquet fresco e vibrante apre ad un palato ben equilibrato e di grande freschezza. Buona persistenza e piacevole retrogusto fine ed elegante.

Abbinamento:

Ottima bollicina da brindisi ed aperitivo, si adatta con eleganza ad eventi e occasioni speciali. Perfetto anche in accompagnamento ad antipasti di mare.

Formato e imballo:

Bottiglia da 1,5 L.
Cartoni da 6 bottiglie confezionate singolarmente
in astuccio regalo - oppure
Cartoni da 3 bottiglie
senza astuccio.

PROSECCO DOC ROSÉ TREVISO BRUT MILLESIMATO | 375ml



Dati analitici:

Grado alcolico: **11%**
Residuo zuccherino: **10 g/L.**
Acidità totale: **5,8‰**
Estratto secco totale: **15‰**
Pressione: **4,5 bar**

Uvaggio:

Glera 85%, Pinot Nero 15%.

Zona di produzione e clima:

Le uve Glera e Pinot Nero per il nostro Prosecco DOC Rosé Treviso derivano da vigneti situati nella fascia pedecollinare, tra i pendii e il piede collina, ad altitudine che varia dai 100 ai 150m s.l.m. I vigneti sono esposti a sud e godono di ventilazione favorevole e clima mite. Il terreno ha le tipiche caratteristiche dei suoli della zona e presenta una buona componente argillosa che contribuisce ad ottenere un Prosecco strutturato, contraddistinto da una bollicina molto fine e cremosa.

Resa:

180 q/ha. Resa per pianta auspicata: 7-8 kg.

Vendemmia:

Prima decade di Settembre.

Vinificazione:

Per l'uva Glera la vinificazione è in bianco con pressatura soffice. Il mosto ottenuto viene fatto fermentare in serbatoi di acciaio, a temperatura controllata per preservare le caratteristiche aromatiche tipiche del vitigno, mediante l'uso di lieviti selezionati. Le uve Pinot Nero vengono invece fatte macerare per alcuni giorni in modo da permettere l'estrazione del colore e degli elementi organolettici dalle bucce. Al termine, il mosto viene separato dalle bucce e trasferito in una vasca di acciaio inox per la fermentazione.

Presa di spuma:

Il taglio fra le due basi si effettua al momento della presa di spuma, quando vengono caricate in autoclave con l'aggiunta di lieviti selezionati e zuccheri secondo il metodo Martinotti-Charmat. L'attività dei lieviti provoca la produzione di anidride carbonica, che rimane nel vino grazie all'ermeticità del recipiente. Questo processo ha una durata minima di 60 giorni, nel corso dei quali la pressione e la temperatura dell'autoclave vengono monitorate giornalmente. Una volta raggiunta la sovrappressione desiderata, la massa viene refrigerata a -3.5 °C per arrestare la fermentazione e consentire la stabilizzazione. Il Prosecco Rosé è quindi pronto per essere certificato e successivamente imbottigliato.

Certificazione DOC:

L'ente preposto raccoglie una campionatura dello spumante ottenuto e ne verifica i requisiti attraverso un'analisi chimica di laboratorio e una successiva analisi organolettica da parte di una commissione di tecnici degustatori. Una volta ricevuta l'approvazione e rilasciati i contrassegni di stato, possiamo procedere all'imbottigliamento isobarico e al confezionamento.

Profilo organolettico:

Colore rosa delicato ed elegante, con bollicina cremosa e perlage fine e persistente. Al naso offre sentori spiccatamente floreali che ricordano la rosa selvatica, con note di frutti a polpa bianca e frutti rossi. Il bouquet fresco e vibrante apre ad un palato ben equilibrato e di grande freschezza. Buona persistenza e piacevole retrogusto fine ed elegante.

Abbinamento:

Ottima bollicina da brindisi ed aperitivo, si adatta con eleganza ad eventi e occasioni speciali. Perfetto anche in accompagnamento ad antipasti di mare.

Formato e imballo:

Bottiglia da 0,375 L.
Cartoni da 12 bottiglie.
Pallet EPAL da 65 cartoni (5 strati)
o 78 cartoni (6 strati).