

DOMANDA DI INVENZIONE NUMERO	102021000022733
Data Deposito	01/09/2021
Data Pubblicazione	01/03/2023

Classifiche IPC

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
C	12	G	1	06

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
C	12	G	1	08

Titolo

METODO PER PRODURRE VINO SPUMANTE E VINO COSI OTTENUTO

METODO PER PRODURRE VINO SPUMANTE E VINO COSÌ OTTENUTO

A nome: QUOTAVINI S.r.l.

Con sede a Treviso in viale della Repubblica, 229

DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

5 Campo dell'invenzione

La presente invenzione si inquadra nel settore alimentare della produzione enologica ed in particolare si riferisce ad un metodo per produrre vino spumante e vino così ottenuto.

Stato della tecnica

- 10 Sono noti almeno due metodi per la produzione dei vini spumanti: il metodo cosiddetto "classico" o "tradizionale" che prevede la rifermentazione in bottiglia ed il metodo cosiddetto "italiano" o "Martinotti" o "Martinotti-Charmat" che si basa sulla rifermentazione in autoclave.

- Il metodo italiano prevede che il "vino base" sia ottenuto da uve cosiddette
15 "neutre" del tipo Moscato, Glera, Malvasia, Brachetto, o simili. Il vino base, di tipo cosiddetto "fermo", viene chiarificato e filtrato (cioè stabilizzato), quindi viene travasato in un'autoclave in cui è stata immessa una predefinita quantità di lieviti selezionati addizionati di zuccheri, di canna o barbabietola, al fine di indurre una rifermentazione del vino base entro l'autoclave.

- 20 Tale rifermentazione o cosiddetta "presa di spuma" avviene in circa 7-21 giorni e provoca la produzione di anidride carbonica che rimane intrappolata entro il vino base racchiuso all'interno dell'autoclave. Nell'autoclave aumenta la pressione, che varia dagli 1 bar ai 9 bar, così da trasformare il vino base (normalmente "fermo") in vino spumante, semplicemente "spumante", ricco delle cosiddette
25 "bollicine".

Lo spumante viene raffreddato per interrompere la fermentazione ad un predeterminato valore di residuo zuccherino e per provocare la precipitazione dei tartrati, quindi viene nuovamente filtrato e corretto, ovvero aggiunto di sciroppo zuccherino e/o di miscela aromatica (il cosiddetto "*liqueur*") prima di essere
5 imbottigliato e tappato per la successiva fruizione.

Lo svantaggio principale del metodo italiano noto risiede nel fatto che lo spumante è ottenuto mediante l'aggiunta di zuccheri, di canna o barbabietola, di origine diversa da quella del vino base e quindi con diverse caratteristiche organolettiche.

10 Un altro svantaggio del metodo italiano noto è che lo spumante è ottenuto mediante l'aggiunta di zuccheri raffinati che necessitano di procedure laboriose e dispendiose per la loro estrazione, raffinazione, purificazione e cristallizzazione.

Sommario dell'invenzione

15 Lo scopo principale della presente invenzione è quello di proporre un metodo per realizzare vino spumante utilizzando esclusivamente uva pigiata e sfruttando gli zuccheri naturalmente presenti nell'uva per la rifermentazione e per la correzione dello spumante.

Descrizione dettagliata dell'invenzione

20 La presente invenzione riguarda un metodo per produrre vino spumante prodotto a partire da un vino base ottenuto da un primo mosto. Questo primo mosto è ottenuto dalla pigiatura di primi grappoli d'uva seguita da una prima fermentazione ed una prima filtrazione.

Il metodo prevede essenzialmente le fasi di:

25 - vendemmiare secondi grappoli d'uva, manualmente o meccanicamente, nel

- periodo di maturazione dell'uva;
- posizionare i secondi grappoli d'uva in contenitori per appassimento;
 - lasciare appassire i secondi grappoli d'uva in un intervallo di tempo variabile da 30 a 210 giorni, preferibilmente circa 120 giorni, in ambiente con temperatura variabile tra 5 °C e 35 °C, preferibilmente 16 °C, ed umidità relativa variabile tra il 55% e il 95%, preferibilmente del 75%;
 - pressare i secondi grappoli appassiti, ottenendo così un secondo mosto con contenuto zuccherino variabile da 100 g/l a 450 g/l, preferibilmente di 350 g/l;
 - decantare il secondo mosto, per ottenere un mosto decantato, ad una temperatura variabile da 0 °C a 10 °C, preferibilmente 6 °C, per un intervallo di tempo variabile da 1 giorno a 5 giorni, preferibilmente circa 2 giorni;
 - miscelare, in un contenitore chiuso, una predefinita quantità del vino base con una quantità del mosto decantato in percentuale variabile dal 4% al 20% in volume, preferibilmente dell'8%, per ottenere una miscela spumante;
 - mantenere nel contenitore chiuso la miscela spumante per un intervallo di tempo variabile di almeno 30 giorni, preferibilmente circa 120 giorni, per permettere una seconda fermentazione degli zuccheri, quasi esclusivamente del mosto decantato e in misura marginale del vino base, in grado di produrre prevalentemente anidride carbonica che provoca un aumento della pressione della miscela spumante entro il contenitore chiuso variabile da 1 bar a 9 bar, preferibilmente 6 bar, al termine del tempo di permanenza della miscela spumante nel contenitore chiuso, ed ottenere un vino spumante con contenuto zuccherino variabile da 0,1 g/l a 150 g/l, preferibilmente circa 10 g/l.
 - I secondi grappoli d'uva sono preferibilmente cosiddetti "spargoli", cioè ben

aperti, con acini ben separati, non ravvicinati; tali grappoli spargoli si prestano particolarmente ad essere appassiti, in virtù proprio della loro particolare conformazione che riduce notevolmente il rischio dello sviluppo di muffe.

I secondi grappoli d'uva, destinati all'appassimento, sono preferibilmente vendemmiati circa 3-10 giorni, preferibilmente 7 giorni, prima della raccolta dei primi grappoli per la produzione del vino base, in quanto la prolungata maturazione sulla vite comporta un aumento notevole del rischio di formazione di muffe e di ammaloramento degli acini dovuto ad agenti patogeni e/o climatici. I contenitori per appassimento sono ad esempio apposite cassette traforate, graticci o vassoi con fondo a rete o griglia.

L'ambiente in cui vengono appassiti i secondi grappoli d'uva è ad esempio una camera dotata di ventilazione naturale o forzata, con valori di temperatura e umidità controllati o naturalmente compresi all'interno dei suddetti intervalli. Tali condizioni ambientali sono necessarie per garantire un efficace appassimento dell'uva e scongiurare la sua putrefazione.

L'intervallo di tempo e le condizioni ambientali relativi all'appassimento ne determinano l'entità, ovvero determinano la percentuale di acqua evaporata dai secondi grappoli e conseguentemente la concentrazione di zuccheri nei secondi grappoli appassiti e nel secondo mosto ottenuto dalla pressatura di questi ultimi.

Una variante del metodo prevede che la fase di pressatura dei secondi grappoli appassiti sia preceduta da una fase di diraspatura, volta a separare i raspi dei grappoli dagli acini destinati alla pressatura.

Nella preferita forma di realizzazione del metodo il contenitore chiuso è un'autoclave resistente alle alte pressioni, almeno fino a circa 9 bar.

Il vino spumante ottenuto con il metodo sopra descritto è un vino spumante

torbido con residui della seconda fermentazione.

Un'altra variante del metodo comprende inoltre una fase di filtrazione del vino spumante per ottenere un vino spumante stabilizzato.

Tale fase di filtrazione ha lo scopo di rimuovere dal vino spumante gli indesiderati
5 residui solidi della seconda fermentazione, le cosiddette "fecce", per interrompere la fermentazione e ridurre la torbidità del vino spumante. Tali residui possono presentarsi in sospensione nel vino spumante o depositarsi sul fondo dell'autoclave.

La filtrazione del vino spumante consiste essenzialmente in operazioni note di
10 chiarificazione e/o filtrazione sterile.

Il vino spumante, stabilizzato o non, viene quindi confezionato in contenitori di vetro, che sono preferibilmente bottiglie di capacità variabile tra 0,15 litri e 9 l, preferibilmente 0,75 l o 1,5 l, resistenti alle alte pressioni. Una volta riempita con il vino spumante, ogni bottiglia viene chiusa con un tappo a tenuta.

15 Il mosto decantato contiene una modesta quantità di lieviti indigeni, di per sé sufficienti per avviare e condurre spontaneamente la seconda fermentazione degli zuccheri presenti nella miscela spumante. Tuttavia è possibile favorire e controllare tale seconda fermentazione impiegando dei lieviti enologici selezionati.

20 A tal fine, una variante del metodo prevede inoltre, in una fase anteriore al mantenimento della miscela spumante nel contenitore chiuso, di aggiungere al vino base o alla miscela spumante una quantità di lieviti enologici variabile da 1 g a 30 g, preferibilmente 10 g, ogni 100 l di vino base.

Questo metodo, in una sua ulteriore variante, prevede anche di aggiungere al
25 vino spumante ulteriore mosto decantato in percentuale in volume variabile tra lo

0,5% e il 6%, preferibilmente il 3%, per innalzare il grado zuccherino del vino spumante ad un predeterminato valore desiderato ed esaltare le qualità gustative del vino spumante.

Un'altra variante del metodo prevede inoltre, in una fase anteriore al
5 mantenimento della miscela spumante nel contenitore chiuso, di aggiungere al vino base o alla miscela spumante una quantità di zucchero variabile da 10 g a 50 g, preferibilmente 25 g, ogni litro di vino base. Tale aggiunta di zucchero è volta essenzialmente ad aumentare la pressione finale del vino spumante, ad esempio qualora la concentrazione di zucchero nel mosto decantato sia troppo
10 bassa per garantire una predeterminata pressione finale del vino spumante.

Un'ulteriore variante del metodo prevede altresì di aggiungere alla miscela spumante o al vino spumante una quantità di solfiti, quali anidride solforosa e/o metasolfiti, variabile da 0,01 g/l a 0,3 g/l, preferibilmente 0,1 g/l.

La presenza di solfiti nel vino ne limita l'ossidazione, preservandone le proprietà
15 organolettiche.

Un'ulteriore variante del metodo prevede che il mosto decantato venga mantenuto in un recipiente chiuso da affinamento, preferibilmente una botte di legno o un vaso o un'anfora, per minimo 15 giorni, preferibilmente 60 giorni, in una fase anteriore alla miscelazione del vino base con il mosto decantato. Questa
20 fase è volta a permettere al mosto decantato di modificare le proprie caratteristiche organolettiche e di assimilare dal recipiente delle particolari note aromatiche che rimarranno apprezzabili anche nel vino spumante così ottenuto.

Il mosto decantato così affinato può essere impiegato nella miscela spumante per la seconda fermentazione, e/o nel vino spumante per innalzarne il grado
25 zuccherino.

- La pressione del vino spumante è determinata essenzialmente dal grado zuccherino del secondo mosto, dalla percentuale di tale secondo mosto decantato aggiunto al vino base, dalla quantità e dal tipo di lieviti agenti nella seconda fermentazione, e dal tempo di permanenza della miscela spumante nell'autoclave.
- In una seconda forma di realizzazione del metodo per produrre vino spumante, il contenitore chiuso è un contenitore di vetro resistente alle alte pressioni, preferibilmente una bottiglia, e coincide con la bottiglia in cui è confezionato il vino spumante.
- In questo caso, la seconda fermentazione avviene direttamente in tale bottiglia di confezionamento, e i residui della fermentazione rimangono nel vino spumante confezionato nella bottiglia fino alla sua fruizione.
- In una variante della sua seconda forma di realizzazione il metodo comprende inoltre le fasi di:
- rimuovere i residui solidi di scarto della seconda fermentazione, presenti come particolato in sospensione o depositato sulle pareti della bottiglia, dal vino spumante nel contenitore di vetro;
 - rabboccare il vino spumante nel contenitore di vetro con un eccipiente di riempimento, per ricolmare la bottiglia e conferire al vino spumante particolari note aromatiche;
 - richiudere il contenitore di vetro per ottenere un vino spumante stabilizzato, con un tappo destinato a mantenere in pressione il vino spumante e a tappare la bottiglia fino alla fruizione dello spumante.
- La rimozione dei residui della seconda fermentazione, cosiddetta "sboccatura", prevede di far accumulare per decantazione le fecce del vino spumante in

prossimità del tappo della bottiglia, quindi di aprire momentaneamente la bottiglia facendone uscire le fecce, eventualmente localmente congelate, grazie alla pressione del vino.

La fase di rimozione dei residui dal vino spumante nella bottiglia è pressoché
5 analoga a quella di filtrazione del vino spumante nell'autoclave.

Il rabbocco del vino spumante nella bottiglia consiste essenzialmente nel ricolmare con un eccipiente il volume lasciato dalle fecce in seguito alla loro espulsione.

Tale eccipiente, o cosiddetto "*liqueur d'expédition*", comprende ad esempio lo
10 stesso vino spumante od un altro vino, e/o zucchero, e/o liquore, e/o aromi, e simili.

In una variante della seconda forma di realizzazione del metodo, l'eccipiente comprende il mosto decantato affinato nel recipiente chiuso.

La presente invenzione riguarda inoltre il vino spumante ottenuto con il metodo
15 sopra descritto. In tale vino spumante, i primi e/o i secondi grappoli d'uva sono di varietà di uva bianca, quali ad esempio glera, ribolla, perera, verdiso, bianchetta, pinot bianco, chardonnay, malvasia, malvasia d'Istria e similari, e/o di varietà di uva rossa, quali ad esempio pinot nero, pinot grigio, merlot, cabernet, refosco, e similari.

20 Ad esempio, miscelando un vino base ottenuto da primi grappoli di uva bianca con un secondo mosto decantato ottenuto da secondi grappoli di uva rossa, il vino spumante ottenuto tramite il metodo descritto è di tipo cosiddetto "rosato" o "rosé". Altre combinazioni di varietà di uva per i primi e i secondi grappoli porteranno a vini spumanti di diversa tonalità, bianchi, rossi o rosati.

25 Nel seguito sono descritti, a titolo indicativo e non limitativo, alcuni esempi

preferiti di realizzazione pratica del metodo per produrre il vino spumante secondo l'invenzione.

Esempio 1

Vengono vendemmiati 200 kg di secondi grappoli spargoli di uva bianca di varietà
5 glera, e sono depositati sul fondo di cassette agricole traforate, in modo che ogni cassetta ospiti un unico strato di grappoli non sovrapposti.

Le cassette contenenti i secondi grappoli d'uva vengono poste in un magazzino dotato di ventilazione forzata. Tali secondi grappoli sono lasciati ad appassire nel magazzino per 120 giorni, ad una temperatura media di 16 °C nei 4 mesi di
10 appassimento da settembre a dicembre, e ad un'umidità relativa mantenuta pressoché costante al 75%.

I secondi grappoli d'uva così appassiti vengono pressati ottenendo 36 l di secondo mosto, il cui contenuto zuccherino è misurato in 350 g/l.

Il secondo mosto viene decantato per 2 giorni alla temperatura di 6 °C ottenendo
15 34 l di secondo mosto decantato, in quanto sono stati eliminati 2 l di residui solidi dai 36 l del secondo mosto di partenza.

A 250 l di vino base, ottenuto a partire da uva di varietà glera e 10% di varietà pinot grigio, vengono miscelati 19 l del secondo mosto decantato, pari al 7,6% del volume del vino base, e 25 g di lieviti enologici all'interno di un'autoclave con
20 capacità di 300 l e resistente fino alla pressione di 9 bar.

La miscela spumante così ottenuta è mantenuta a fermentare nell'autoclave per circa 120 giorni, ossia nei 4 mesi da gennaio ad aprile, alla temperatura usuale di fermentazione di 16-18 °C.

Al termine della seconda fermentazione o presa di spuma si ottiene il vino
25 spumante, la cui pressione in autoclave raggiunge i 6 bar.

Al vino spumante vengono aggiunti 20 mg/l di anidride solforosa, cioè 5,38 g complessivi per i 269 l di vino spumante ottenuti. In tal modo si ottiene un vino spumante con contenuto zuccherino inferiore a 1 g/l, quindi classificato come spumante “*pas dosé*” o “*brut nature*” o “dosaggio zero”.

- 5 Il vino spumante viene quindi filtrato, ottenendo così il vino spumante stabilizzato *pas dosé*, che viene imbottigliato in bottiglie da 0,75 l e 1,5 l.

Un procedimento analogo in cui prima della filtrazione del vino spumante vengono aggiunti 7,7 l di secondo mosto decantato, cioè il 2,9% del volume del vino spumante, fornisce un vino spumante con contenuto zuccherino di 10 g/l,

- 10 quindi classificato come spumante “brut”.

Esempio 2

200 kg di secondi grappoli spargoli di uva bianca di varietà glera sono vendemmiati e depositati sul fondo di cassette agricole traforate adatte per l'appassimento dell'uva.

- 15 Le cassette contenenti i secondi grappoli d'uva vengono poste in un magazzino dotato di ventilazione forzata. Tali secondi grappoli vengono lasciati ad appassire nel magazzino per 185 giorni, ad una temperatura media di 12 °C, e ad un'umidità relativa mantenuta pressoché costante all'80%.

I secondi grappoli d'uva così appassiti vengono pressati ottenendo 34 l di

- 20 secondo mosto, il cui contenuto zuccherino è misurato in 360 g/l.

Il secondo mosto viene decantato per 1 giorno alla temperatura di 5 °C ottenendo 31 l di secondo mosto decantato, in quanto sono stati scartati 3 l di fecce dai 34 l del secondo mosto di partenza.

A 250 l di vino base, ottenuto a partire da uva di varietà glera, vengono miscelati

- 25 18 l del secondo mosto decantato, pari al 7,2% del volume del vino base, e 28 g

di lieviti enologici all'interno di un'autoclave con capacità di 300 l e resistente fino alla pressione di 9 bar.

La miscela spumante così ottenuta è mantenuta a fermentare nell'autoclave per circa 120 giorni, alla temperatura ambiente di 18-20 °C.

- 5 Al termine della seconda fermentazione si ottiene il vino spumante, la cui pressione in autoclave raggiunge i 6 bar.

Al vino spumante vengono aggiunti 20 mg/l di anidride solforosa, cioè 5,36 g complessivi per i 268 l di vino spumante ottenuti, e 7,5 l di secondo mosto decantato, cioè il 2,8% del volume del vino spumante. In tal modo si ottiene un

- 10 vino spumante brut con contenuto zuccherino di 10 g/l.

Il vino spumante viene quindi filtrato, ottenendo così il vino spumante stabilizzato brut, che viene imbottigliato in bottiglie da 0,20 l, 0,375 l e 0,75 l.

Esempio 3

- 200 kg di secondi grappoli d'uva bianca di varietà ribolla gialla e malvasia d'Istria
15 (rapporto in peso 1:1) sono vendemmiati e adagiati non sovrapposti sul fondo di cassette traforate per favorire l'appassimento.

Le cassette vengono quindi impilate in un magazzino per appassimento con aerazione forzata e temperatura media controllata di 18 °C e umidità variabile tra il 73% e il 78%. L'uva resta ad appassire per 155 giorni.

- 20 I secondi grappoli d'uva appassiti vengono pigiati, dirasandoli e pressandoli, ottenendo 35 l di secondo mosto, il cui contenuto zuccherino è misurato in 400 g/l.

Il secondo mosto viene decantato per 3 giorni alla temperatura di 5 °C ottenendo 33 l di secondo mosto decantato, in quanto sono stati eliminati 2 l di residui solidi

- 25 dai 35 l del secondo mosto di partenza.

Il secondo mosto decantato è posto e mantenuto ad affinare in una botte di legno, preferibilmente di rovere, per 60 giorni, assorbendone gli aromi.

A 250 l di vino base, ottenuto a partire da uva di varietà ribolla gialla, vengono miscelati 16,5 l del secondo mosto decantato, pari al 6,6% del volume del vino

- 5 base, e 25 g di lieviti enologici all'interno di un'autoclave con capacità di 300 l e resistente fino alla pressione di 9 bar.

La miscela spumante così ottenuta è mantenuta a fermentare nell'autoclave per circa 90 giorni, cioè 3 mesi, alla temperatura usuale di fermentazione di 16-18 °C.

- 10 Al termine della seconda fermentazione si ottiene il vino spumante, la cui pressione in autoclave raggiunge i 5,5 bar.

Al vino spumante vengono aggiunti 10 l di secondo mosto decantato, cioè il 3,75% del volume del vino spumante. In tal modo si ottiene un vino spumante con contenuto zuccherino di 15 g/l, classificato come spumante "extra dry".

- 15 Il vino spumante viene quindi filtrato, ottenendo così il vino spumante stabilizzato extra dry, che viene imbottigliato in bottiglie da 0,20 l, 0,375 l, 0,75 l, 1,5 l e 3 l.

RIVENDICAZIONI

- 1) Metodo per produrre vino spumante prodotto a partire da un vino base ottenuto da un primo mosto, a sua volta ottenuto dalla pigiatura di primi grappoli d'uva seguita da una prima fermentazione ed una prima filtrazione, detto metodo essendo caratterizzato dal fatto di comprendere le fasi di:
- vendemmiare secondi grappoli d'uva;
 - lasciare appassire i secondi grappoli d'uva in un intervallo di tempo variabile da 30 a 240 giorni, preferibilmente circa 120 giorni, in ambiente con temperatura variabile tra 5 °C e 35 °C, preferibilmente 16 °C, ed umidità relativa variabile tra il 55% e il 95%, preferibilmente del 75%;
 - pressare i secondi grappoli appassiti, ottenendo così un secondo mosto con contenuto zuccherino variabile da 100 g/l a 450 g/l, preferibilmente di 350 g/l;
 - decantare il secondo mosto, per ottenere un mosto decantato, ad una temperatura variabile da 0 °C a 10 °C, preferibilmente 6 °C, per un intervallo di tempo variabile da 1 giorno a 5 giorni, preferibilmente circa 2 giorni;
 - miscelare, in un contenitore chiuso, una predefinita quantità del vino base con una quantità di mosto decantato in percentuale variabile dal 4% al 20% in volume, preferibilmente dell'8%, per ottenere una miscela spumante;
 - mantenere nel contenitore chiuso la miscela spumante per almeno 30 giorni, preferibilmente circa 120 giorni, per permettere una seconda fermentazione degli zuccheri, essenzialmente del mosto decantato, in grado di produrre prevalentemente anidride carbonica che provoca un

- aumento della pressione della miscela spumante entro il contenitore chiuso variabile da 1 bar a 9 bar, preferibilmente 6 bar, al termine del tempo di permanenza della miscela spumante nel contenitore chiuso, ed ottenere un vino spumante con contenuto zuccherino variabile da 0,1 g/l a 150 g/l, preferibilmente circa 10 g/l.
- 5
- 2) Metodo secondo la rivendicazione 1 caratterizzato dal fatto di aggiungere al vino spumante ulteriore mosto decantato in percentuale in volume variabile tra lo 0,5% e il 6%, preferibilmente il 3%, per innalzare il grado zuccherino del vino spumante ad un predeterminato valore.
- 10
- 3) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto che il mosto decantato viene mantenuto in un recipiente chiuso da affinamento, preferibilmente una botte o un vaso, per almeno 15 giorni, preferibilmente 60 giorni, prima di miscelare il vino base con il mosto decantato.
- 15
- 4) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto che la fase di pressatura dei secondi grappoli appassiti è preceduta da una fase di diraspatura.
- 5) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 4 caratterizzato dal fatto che il contenitore chiuso è un'autoclave resistente alle alte pressioni, almeno fino a circa 9 bar.
- 20
- 6) Metodo secondo la rivendicazione 5 caratterizzato dal fatto di comprendere inoltre almeno una fase di filtrazione del vino spumante per ottenere un vino spumante stabilizzato.
- 7) Metodo secondo la rivendicazione 5 o 6 caratterizzato dal fatto di confezionare il vino spumante, stabilizzato o non, in contenitori di vetro,
- 25

- preferibilmente bottiglie di capacità variabile tra 0,15 litri e 9 l, preferibilmente 0,75 l o 1,5 l.
- 8) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 1 a 4 caratterizzato dal fatto che il contenitore chiuso è un contenitore di vetro resistente alle alte pressioni.
- 9) Metodo secondo la rivendicazione 8 caratterizzato dal fatto di comprendere inoltre le seguenti fasi:
- rimuovere i residui della seconda fermentazione dal vino spumante nel contenitore di vetro;
 - rabboccare il vino spumante nel contenitore di vetro con un eccipiente di riempimento;
 - richiudere il contenitore di vetro per ottenere un vino spumante stabilizzato.
- 10) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto di aggiungere al vino base e/o alla miscela spumante una quantità di lieviti enologici variabile da 1 g a 30 g, preferibilmente 10 g, ogni 100 l di vino base in una fase anteriore al mantenimento della miscela spumante nel contenitore chiuso.
- 11) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto di aggiungere alla miscela spumante e/o al vino spumante una quantità di solfiti, quali anidride solforosa e/o metasolfiti, variabile da 0,01 g/l a 0,3 g/l, preferibilmente 0,1 g/l.
- 12) Metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto di aggiungere al vino base e/o alla miscela spumante una quantità di zucchero variabile da 10 g a 50 g, preferibilmente 25 g, ogni litro di vino

base in una fase anteriore al mantenimento della miscela spumante nel contenitore chiuso.

- 13) Vino spumante, stabilizzato o non, ottenuto con il metodo secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti caratterizzato dal fatto che i primi e/o
5 i secondi grappoli d'uva sono di varietà di uva bianca quali glera, ribolla, perera, verdiso, bianchetta, pinot bianco, chardonnay, malvasia, malvasia d'Istria e similari, e/o di varietà di uva rossa quali pinot nero, pinot grigio, merlot, cabernet, refosco, e similari.

Bologna, 1° Settembre 2021

10

Il Mandatario

Ing. Giampaolo Agazzani

(Iscrizione Albo n. 604BM)

(in proprio e per gli altri)