



AU CŒUR DES MARCHÉS DU VIN

Oenovia partenaire de l'innovation

Oenovia apporte des solutions œnologiques intégrées aux acteurs vinicoles. Accélérateur de création de valeur ajoutée, Oenovia sait adapter les styles aux exigences des marchés et aux goûts des consommateurs nationaux et internationaux.

Pourquoi le bois pour l'oenologie ?

Depuis le 1er août 2009, le bois de chêne pour l'oenologie est autorisé dans les pratiques œnologiques européennes, pour tous les vins, élaborés avec des raisins issus de l'agriculture biologique ou non et ceci sans limite de quantité. Ce produit œnologiques traditionnel et naturel a su conquérir les plus grandes « wineries » du monde depuis près de deux décennies.

Ce sont les avantages incontestés procurés par les composés des bois pour l'oenologie qui ont permis son adoption par la grande majorité des vinificateurs. Les grandes marques de vin ont bâti une grande partir de leur succès grâce à l'utilisation des bois pour l'oenologie.

Le bois pour l'oenologie offre aux utilisateurs :

- un produit œnologique 100 % naturel riche en composés indispensables à l'élaboration de tous les vins.
- la capacité d'optimiser les vinifications.
- la possibilité de créer, de différencier, de personnaliser des cuvées afin de répondre avec plus de précisions et plus d'originalité aux attentes des différents marchés.

Présentation de la gamme OENOVIA

OENOVIA, société experte dans le sourcing et la création de vins, a conçu trois compositions exclusives et novatrices, en partenariat avec EVOAK.

OENOVIA Fermentation

OENOVIA Affinage

OENOVIA PR16

Ces assemblages exclusifs apportent des solutions multiples permettant de valoriser leurs raisins et d'élaborer des vins adaptés aux attentes des marchés.

4 raisons d'adopter la gamme Oenovia

QUALITÉ :

OENOVIA société innovante a créé les premiers assemblages de bois permettant de répondre aux attentes des producteurs.

Afin de garantir qualité et régularité de sa gamme elle a construit un partenariat avec EVOAK.

Mérandier reconnu, evOAK possède :

un savoir faire depuis 4 générations.

un sourcing très qualitatif,

des stocks très conséquents.

Un temps de séchage des bois de 24 mois minimum

Un laboratoire intégré de R&D,

Des contrôles qualité réguliers et une traçabilité maîtrisée

SECURITE En plus de ces assemblages innovants

offrant le meilleur des origines et des qualités de séchages des bois,

OENOVIA bénéficie de la technologie evOAK en matière de conditionnement. La gamme OENOVIA est ainsi distribuée en sac étanche de haute résistance, permettant une grande facilité de stockage aux utilisateurs.

ERGONOMIE La gamme OENOVIA est facile d'utilisation. Une répartition claire des assemblages par couleurs permet au personnel de cave d'identifier rapidement les produits. Toujours dans le but de gagner en efficacité, les sacs sont accompagnés d'une fiche technique.

Les recommandations imprimées directement sur le sac ne se perdent plus. Le sac comporte deux infusettes de sept kilogrammes, avec poignée, pratiques à utiliser. Les infusettes de grande capacité permettent une extraction dynamique EDE, parfaite en augmentant la surface de contact des copeaux. Couplés avec l'utilisation du Smart Oak l'élevage du vin avec les Blends Oenovia a été révolutionné.

Pour les commandes en palette complète, la livraison en « pall box » permet optimiser le stockage et la conservation.

La petite taille des copeaux permet le pompage sans altérer les équipements.

Les emballages sont recyclables et les bois proviennent de forêts gérées durablement selon les normes et le label PFE.

VALORISATION OENOVIA assure un service efficace. La société garantit un conseil technique personnalisé emprunt de créativité et de réactivité. Les utilisateurs de la gamme OENOVIA obtiendront une plus grande différenciation concurrentielle ainsi qu'une meilleure valorisation de leurs Vins La société a pour mission de faciliter un maximum la vie de ses clients et de les aider à valoriser leur offre. La gamme Oenovia by evOAK associée à celle d'evOAK propose une palette étendue de produits allant du granulat à la stave.

*La composition qui optimise vos vins dès la phase fermentaire
« OENOVIA Fermentation renforce le fruit naturel des vins, exprime les arômes variétaux,
apporte du soyeux, stabilise la couleur et l'équilibre redox. »*

Origine : assemblage de chêne français (Quercus Sessile) et de chêne américain (Quercus Alba). Séchage : séchage naturel de 24 mois étuvage

Granulométrie : 3 mm. +/- 1mm. de long.

Type de chauffe : assemblage très majoritaire de différentes bois non chauffés et de bois toastés spécialement pour renforcer le fruité et la structure sans notes boisées.

Utilisation : une seule utilisation. L'évacuation se fait avec le marc, les lies ou en sortant directement le sac.

Conditionnement : un sac d'emballage de 14 kg. Celui-ci contient 2 sacs à infusion de 7kg. pour faciliter les manipulations.

Palettisation : palette de 30 sacs de 14 kg. ; dimension : 110 cm. x 110 cm. x 100 cm., poids : 420 kg.

Utilisation : OENOVIA Fermentation en Blanc et en Rosé :

- **Dose** : 0.5 à 2 g/L, en sac à infusion, pour les blancs, 0.5 à 1 gramme pour les rosés.
- **Utilisation** : sur moût après débordage ou en début de fermentation. Il est dans ce cas important de mouiller les sacs dès début de fermentation, avant introduction en cuve, pour éviter un risque de dégazage brutal et de perte de vin.
Turbidité : 50 NTU à 100 NTU pour les vins fermentaires et amyliques. Jusqu'à 450 NTU, pour les raisins les plus mûrs afin d'augmenter le volume en bouche
- **Résultats** : renforcement de la puissance aromatique, de stabilité et exaltation de la typicité du cépage, gommage des Pyrazines. Apport de sucrosité et de tannins de chêne qui ont un rôle antioxydants ce qui permet de réduire l'utilisation des sulfites.
- **Durée** : contact minimum de huit jours - maximum quatre semaines. Au-delà de cette limite, cette composition peut apporter de la dureté.

Utilisation : OENOVIA Fermentation en Rouge :

- **Dose** : 2 à 6 g/L..
- **Utilisation** : macérations de plus de huit jours : ouvrir le sac à infusion afin d'ajouter les bois directement dans la vendange lors de l'encuvage ou au moment de l'éraflage . macérations de moins de huit jours, mettre les sacs à infusion au décuvage en phase liquide ou 1 g/L à l'encuvage directement dans la vendange en ouvrant les sacs puis 1 g/L décuvage.
- **Résultats** : stabilisation de la couleur, conservation de la fraîcheur et amélioration de la richesse aromatique du cépage, garantie d'une meilleure structure en bouche. Pour améliorer le caractère variétal, remonter la turbidité et la température de vinification (22/24 °C.)
- **Durée** : contact minimum cinq à huit jours – maximum six semaines.

Propriétés : l'assemblage OENOVIA Fermentation est :

Riche en ellagitannins. 3g/L d'OENOVIA Fermentation peut apporter jusqu'à 2.1% de son poids en tanins.

Riche en polysaccharide présent dans le bois non chauffé. La composition amplifie la sucrosité

Moyennement riche en whisky-lactone et vanilline. La sensation globale de sucrosité et de fruité est majorée. Stabilisation de la couleur. Celle-ci s'opère de deux manières :

Phénomène de protection : les tanins éllagiques d'OENOVIA Fermentation sont oxydés avant les tanins et les anthocyanes du raisin.

Phénomène de Co pigmentation : certaines molécules des tanins du bois entraînent la formation d'acétaldéhydes responsables des complexes tanins/anthocyanes.



La composition qui affine la structure des vins en cours d'élaboration « OENOVIA Affinage apporte sucrosité, volume et arômes fruités frais, à tous les stades de la vinification, sans ajouter de dureté »

Origine : assemblage de chêne français (Quercus Sessile) et de chêne américain (Quercus Alba).

Séchage : séchage naturel de 24 mois étuvage

Granulométrie : 6 mm. +/- 1mm. de long.

Type de chauffe : assemblage de différentes chauffes et de bois non chauffés.

Utilisation : une utilisation seulement. L'évacuation se fait avec le marc, les lies ou en sortant directement le sac.

Conditionnement : un sac d'emballage de 14kg. contenant 2 sacs à infusion de 7kg.

Palettisation : palette de 30 sacs de 14kg. ; dimension : 110 cm. x 110 cm. x 100 cm., poids : 420 kg.

Utilisation : OENOVIA Affinage en Blanc et en Rosé :

- **Dose** : 0.5 à 2 g/L, en sac à infusion, pour les blancs, 0.5 à 1 gramme pour les rosés.
OENOVIA Affinage est le complément naturel d'OENOVIA Fermentation. Possibilité d'utiliser OENOVIA Affinage en fermentation alcoolique pour des raisins de maturité moyenne ou sur les blancs et rosés, par exemple 0,5 à 0,7 g/L d'OENOVIA Affinage et 0,5 g à 0,7 g/L d'OENOVIA Fermentation sur chardonnay viognier et rosés.
- **Utilisation** : sur moût après débouillage ou en début de fermentation. Il est dans ce cas important de mouiller les sacs dès début de fermentation, avant introduction en cuve, pour éviter un risque de dégazage brutal et de perte de vin.
- **Résultats** : renforcement de la puissance aromatique, garantie d'une meilleure structure en obtention de plus de gras, de stabilité et de finesse, exaltation de la typicité du cépage, gommage des Pyrazines. Cette composition préserve la typicité des vins en améliorant l'expression aromatique sans boisage exacerbé. Obtention de vins plus élégants avec un plus grand potentiel de garde généré par une croissance du taux de polyphénols (IPT). Augmentation de l'IPT de 10 points avec 2 g/L.
- **Durée** : minimum une semaine en agitant les sacs - maximum deux mois

Utilisation : OENOVIA Affinage en Rouge :

- **Dose** : 1 à 2 g/L. pour gommer le végétal et augmenter la sucrosité. Très efficace pour masquer les éthyles phénols. S'utilise sur vin fini à partir de la fin de fermentation malolactique.
- **Utilisation** : ajouter le sac à infusion directement dans le vin.
- **Résultats** : stabilisation de la couleur, conservation de la fraîcheur et amélioration de la richesse aromatique du cépage, garantie d'une meilleure structure en bouche. Gommage du végétal, renforcement du fruit et de la sucrosité, a aussi la vertu de masquer les éthyles phénols.
- **Durée** : contact minimum cinq à huit jours en EDE - maximum six semaines en statique. Idéalement avec le Smart Oak développer en association avec Inozy.
Pour renforcer les arômes boisés il est conseillé de laisser les bois pendant la fermentation malolactique.

Propriétés : l'assemblage OENOVIA Affinage est :

Très en whisky-lactone (ratio cis/trans élevé) et en vanilline. Ceci augmente la sensation globale de sucrosité et de fruité. Riche en composés aromatiques apportant une sensation de fraîcheur (gaïacol) et des arômes d'amandes grillées, de caramel au lait, et d'épices.

Des bois pauvres en ellagitanins (1.25 % du poids du bois) ont été sélectionnés afin d'être utilisés dans les derniers stades d'élevage et d'affinage du vin. OENOVIA Affinage apporte 2 fois moins de tanins qu'OENOVIA Fermentation.



*La composition qui apporte la complexité à vos vins
« OENOVIA PR16 apporte des arômes boisés et grillés, de la structure, du volume
et une grande complexité »*

Origine : assemblage exclusif de chêne américain et français

Granulométrie : 6 mm. +/- 1mm. de long.

Type de chauffe : assemblage de différentes chaufes, dont certaines de très longues durées.

Utilisation : une à deux utilisations. L'évacuation se fait avec les lies ou en sortant le sac directement.

Conditionnement : un sac d'emballage de 14kg. contenant 2 sacs à infusions de 7 kg.

Palettisation : palette de 30 sacs de 14 kg. dimension : 110 cm. x 110 cm. x 100 cm., poids : 420 kg.

Utilisation : OENOVIA PR16 pour les Blancs

- Dose : 1 à 4 g/L en sac à infusion.

- Utilisation : en fermentation alcoolique

OENOVIA Premium est le complément naturel d'OENOVIA Fermentation et d'OENOVIA Affinage en élevage :

- Résultats : renforcement de la structure et du caractère des vins en mettant en valeur les arômes et en harmonisant tous les composés, obtention de vins plus complexes avec une forte expression et une valorisation de gamme ; augmentation de la sucrosité, du potentiel aromatique, de la complexité et de la minéralité.

- Durée : deux semaines en EDE - deux mois en statique

Utilisation : OENOVIA PR16 pour les Rouges

- Dose : 1 à 10 g/L en sac à infusion.

- Utilisation : en fin de fermentation alcoolique sur vins clarifiés

OENOVIA Premium est le complément naturel d'OENOVIA Fermentation et d'OENOVIA Affinage.

- Résultats : renforcement de la structure et du caractère des vins en mettant en valeur les arômes et en harmonisant tous les composés, obtention de vins plus complexes avec une forte expression et une valorisation de gamme ; augmentation de la sucrosité, du potentiel aromatique, de la complexité et de la minéralité.

- Durée : minimum deux semaines en agitant les sacs - maximum deux mois. Idéalement avec Smart Oak développé en association avec Inozy.

Propriétés : l'assemblage OENOVIA PR16 est :

Un assemblage très tendance, il apporte complexité et sucrosité .

OENOVIA PR16 est riche et d'une grande intensité aromatique due à la chauffe de l'hémicellulose du chêne (furfural, vanilline,...). arômes d'amandes grillées, de caramel, de vanille, de pain grillé, de réglisse, sans nuance de fumé.

Riche en éllagitanins, apportant environ 40 mg/g. de bois.

OENOVIA PR16 peut apporter jusqu'à 1.3% de son poids en tanins.

Ceci donne en bouche la sensation de corpulence, propre aux grands vins, le tout sans dureté.



Stabilisation de la couleur : *phénomène de copigmentation*. Certaines molécules (furfural, vanilline) du bois sont de la famille des d'acétaldéhydes, ils nouent des complexes tanins/anthocyanes très stables.