



DESCRIZIONE AZIENDALE

Situata a Grumello del Monte sulle colline bergamasche, vicino al confine con la provincia di Brescia, la tenuta è di proprietà della famiglia Reschigna Kettlitz dal 1954. E' un'azienda vitivinicola di circa 37 ettari, dei quali circa 18 a vigneto.

Dal 1992 la signora Cristina gestisce l'azienda di famiglia e dal 1994 si avvale della collaborazione di Paolo Zadra per la parte tecnica, in qualità di enologo ed agronomo.

Dai primi anni '90 è stato messo in atto il progetto che ha portato alla sostituzione totale delle vecchie forme di allevamento ormai obsolete a favore di vigneti adatti alla tecnica moderna perseguendo così la strada della qualità, da sempre obiettivo e vanto dell'azienda vitivinicola.

Le varietà presenti oggi in campo sono:

Cabernet Sauvignon 45 %

Merlot 31 %

Chardonnay 14 %

Pinot Grigio 6 %

Moscato di Scanzo 4 %

La zona di produzione fa parte del disciplinare DOC VALCALEPIO.

I vini prodotti sono:

Valcalepio Doc Bianco (Chardonnay + Pinot grigio);

Valcalepio Doc Rosso (Cabernet Sauvignon + Merlot);

Valcalepio Moscato Passito (Moscato di Scanzo).

La forma di allevamento adottata è la spalliera con potature a cordone speronato per le uve rosse e gujot per quelle bianche.

La densità di impianto media è di 5000 ceppi/ettaro. In tutta la proprietà si applica la tecnica dell'inerbimento totale e la vendemmia si effettua manualmente.

I terreni sono marnosi – calcarei con forte presenza di calcare attivo. L'esposizione dei vigneti va da sud-est a sud-ovest.

La cantina ha subito una ristrutturazione nel 1998 e da allora sono state sostituite le attrezzature obsolete a favore di macchinari più rispettosi dell'integrità e della qualità del prodotto.

La vinificazione avviene in maniera tradizionale in serbatoi inox termoregolati, mentre l'invecchiamento dei vini rossi avviene in botti in rovere di Slavonia e in barriques di legni francesi.

VINIFICAZIONE IN BIANCO

Le uve bianche vengono selezionate in pianta e raccolte manualmente, per essere poi conferite in cantina in casse da 16-18 kg cad.

Le uve sono quindi pressate intere, nel minor tempo possibile, con l'ausilio di una pressa pneumatica da 2,7 mc della ditta VELO.

Le varie frazioni di mosto, ottenute a differenti pressioni di pressatura, sono in seguito pompate con l'ausilio di una pompa inox autoadescante a girante flessibile a basso regime di giri LIVERANI mod. VA Major 60 nei relativi serbatoi inox.

Il mosto viene quindi lasciato decantare per circa 24 ore a bassa temperatura grazie ad un impianto di condizionamento da 20000 frigoriferie della ditta SORDATO.

Il giorno seguente il mosto viene travasato con l'ausilio di una pompa a pistoncini rotanti FRANCESCA mod F 08V e inoculato con lieviti selezionati.

La fermentazione dura circa 10/15 giorni e avviene a temperatura controllata rimanendo al di sotto dei 17 °C.

Al termine della fermentazione il vino viene travasato con l'ausilio di una pompa a pistoncini rotanti FRANCESCA mod F 08V per eliminare la feccia più pesante.

Il vino nuovo rimane a contatto con la feccia fine per circa 60 giorni, quindi viene refrigerato grazie ad un impianto di condizionamento da 20000 frigoriferie della ditta SORDATO e successivamente chiarificato e filtrato con filtro a farina fossile da 3 mq ad alluvionaggio continuo della ditta CADALPE.

Si stila così la richiesta di certificazione da inoltrare all'ente di controllo che rilascia l'autorizzazione al commercio come vino DOC.

In seguito si procede a uno o più imbottigliamenti con un monoblocco di sciacquatura, riempimento e tappatura della ditta GAI da 1000 bt/h e preparando i vini con una filtrazione stretta a pannelli in cellulosa con filtro a piastre della ditta SPADONI e tramite cartucce da 30" di micro filtrazione poste in due housing filtranti della ditta PALL.

VINIFICAZIONE IN ROSSO

Le uve rosse sono selezionate in pianta e raccolte manualmente, vengono poi conferite in cantina in cassoni da circa 500 kg cad.

Si procede quindi, nel minor tempo possibile, con il diraspare e pigiare i grappoli con l'ausilio di una diraspapigiatrice INOX da 9 t/h mod. LUGANA 2 R della ditta CINGANO.

Il pigiato viene pompato, attraverso una pompa mohno a basso regime di giri BELLIN taglia 600, nei relativi serbatoi inox.

Il mosto è lasciato fermentare a contatto con la vinaccia per circa 10 giorni a temperatura controllata grazie ad un impianto di condizionamento da 20000 frigoriferie della ditta SORDATO.

Durante questo periodo si eseguono vari rimontaggi per mantenere bagnato il cappello di vinaccia con l'ausilio di una pompa inox autoadescante a girante flessibile a basso regime di giri LIVERANI mod. VA Major 60.

A seguire si esegue la svinatura con relativa pressatura delle vinacce tramite una pressa pneumatica da 2,7 mc della ditta VELO.

Le varie frazioni di vino ancora in fermentazione ottenute a differenti pressioni di pressatura, vengono in seguito pompate con l'ausilio di una pompa inox autoadescante a girante flessibile a basso regime di giri LIVERANI mod. VA Major 60 nei relativi serbatoi inox.

Al termine della fermentazione il vino viene travasato con una pompa a pistoni rotanti FRANCESCA mod F 08V per eliminare la feccia più pesante.

Il vino nuovo rimane a contatto con la feccia fine per circa 60 giorni, durante i quali si sviluppa la fermentazione malolattica.

Il vino è poi travasato con una pompa a pistoni rotanti FRANCESCA mod F 08V e messo ad affinare in botte di legno per almeno 12 mesi.

Al termine del periodo trascorso in botte, si svuotano i legni con l'ausilio di una pompa a pistoni rotanti FRANCESCA mod F 08V e il vino viene posto in serbatoi inox per poi subire eventuali chiarifiche e filtrazioni sgrassanti a pannelli in cellulosa con filtro a piastre della ditta SPADONI.

Si procede quindi alla richiesta di certificazione dell'ente di controllo che rilascia l'autorizzazione al commercio come vino DOC.

In seguito si procede a uno o più imbottigliamenti con un monoblocco di sciacquatura, riempimento e tappatura della ditta GAI da [1000 bt/h](#) e preparando i vini con una filtrazione stretta a pannelli in cellulosa con filtro a piastre della ditta SPADONI e tramite cartucce da 30" di micro filtrazione poste in due housing filtranti della ditta PALL.

CONFEZIONAMENTO

Tutti i vini prodotti, dopo essere stati imbottigliati, vengono lasciati riposare per un periodo di affinamento in vetro variabile tra i 30 e 180 giorni.

A seguire, anche a seconda delle necessità commerciali, le bottiglie, ancora nude, vengono avviate al confezionamento. In questa fase si procede al lavaggio esterno della bottiglia utilizzando una lavabottiglie della ditta GAITEC da [1000 bt/h](#) e alla capsulatura e etichettatura utilizzando una etichettatrice autoadesiva rotativa della ditta ETICAP SYSTEM mod ARF 3T.