



V23224075

Venezia DOC Spumante Brut Rosé - cl 75

Bottega Star Rosa è uno spumante rosé Venezia DOC che combina uve Pinot Noir con uve autoctone di varietà Raboso. Lo sfondo rosa della bottiglia mette in risalto le stelle che brillano intensamente grazie alla lampadina al led posta alla base della stessa bottiglia, azionabile tramite un semplice interruttore. Originale e raffinata, Bottega Star Rosa è una bollicina intrigante per party esclusivi, eventi informali, serate tra amici.

Area di Produzione: Province di Treviso e di Venezia

Vitigno: Raboso e Pinot Nero

Piante per Ettaro: 2500-3000 piante per ettaro

Sistema di Allevamento: Sylvoz e Cordone Speronato

Vendemmia: Prima decade di settembre

Resa per Ettaro: 120-140 q/Ha

Caratteristiche:

Area di Produzione

L'area di produzione si estende dalla zona pedecollinare della provincia di Treviso fino al mare Adriatico (provincia di Venezia). È caratterizzata da un clima "temperato umido", grazie alla protezione offerta a nord dalle vicine Dolomiti e alla prossimità del mare e delle aree lagunari. I suoli sono costituiti da materiale alluvionale derivante dallo scioglimento dei ghiacciai alpini e prealpini e trasportato dai fiumi Piave e Livenza. Nella zona dell'alta pianura il terreno si presenta prevalentemente ghiaioso, mentre si arricchisce di sabbia, di limo e di argilla a mano a mano che si scende verso sud.

Processo Produttivo

- > I grappoli delle due varietà che costituiscono il blend (Raboso e Pinot Nero), vengono generalmente vendemmciati nella prima decade di settembre.
- > Dopo la raccolta, le uve vengono sottoposte a macerazione, lasciando a contatto le bucce con il mosto per circa 12 ore, in modo da estrarre preziosi composti quali:
 - > sostanze coloranti
 - > sostanze aromatiche
- > Si procede con la diraspatura, la pressatura soffice delle uve, in modo da separare le bucce dal mosto, e infine con la decantazione ovvero con la pulizia del mosto.
- > La prima fermentazione si completa in vasche di acciaio, successivamente all'aggiunta di lieviti selezionati.
- > Sulla base del metodo Martinotti la seconda fermentazione si sviluppa in autoclave, una particolare vasca in acciaio pressurizzata, che permette il controllo puntuale sia della pressione che della temperatura, mantenuta a 14 °C per preservare la fragranza e gli aromi tipici delle uve di origine. Durante la trasformazione degli zuccheri in alcol i lieviti rilasciano naturalmente l'anidride carbonica che si discioglie nel vino rendendolo «spumante».
- > Al termine del processo di spumantizzazione, il vino viene stabilizzato a freddo, filtrato e imbottigliato.





Caratteristiche Organolettiche:

Colore e Aspetto: Dal colore rosato e dal perlage fine e persistente.

Olfatto: Al naso si apre con sentori fruttati tra i quali spiccano la ciliegia e i frutti di bosco (lamponi, ribes e mora selvatica in particolare) e chiude con piacevoli e delicate note floreali.

Gusto: Al palato, dove si presenta fresco, vivace e piacevolmente asciutto, ripropone le sensazioni fruttate e floreali e si caratterizza per una buona persistenza retro-olfattiva.

Caratteristiche Chimiche:

Alcol % vol: 11,5%

Zuccheri, g/l: 11-14

Acidità, g/l: 5,00-6,50

Temperatura di Servizio: 4-5 °C

Abbinamenti: Aperitivo, insalata di piovra, orzotto con le verdure, frittura di pesce.

Da consumare preferibilmente: Entro 18 mesi.



Bicchiere Consigliato: Flute.

