

# MONTTEBERNARDI

## TZINGANA (Zingara) IGT

Tzingana è un vino perfettamente equilibrato, intensamente fruttato ed elegantemente tannico. È un taglio bordeaux costituito da uve Merlot (45%), Cabernet Sauvignon (20%), Cabernet Franc (20%) e Petit Verdot (15%). La caratteristica esclusiva di questo vino è rappresentata proprio dalla vinificazione simultanea delle quattro varietà di uve che permette una maggiore complessità e integrazione. In seguito alla fermentazione naturale in tini di acciaio, il vino viene messo in barrique di rovere francese dove si svolge la fermentazione malo-lattica. Il vino viene lasciato invecchiare in una combinazione tra barriques e tonneaux per almeno 24 mesi e quindi affinato in bottiglia per altri 12 mesi.

Questo vino corposo è un' esplosione di frutta, riccamente complesso e morbido. I tannini, l'acidità e l'aroma di ciliegia sono inconfondibilmente toscani, a ciò si aggiunge il cassis fresco, la mora e una mineralità tipicamente bordolesi. Questo vino può essere conservato in cantina per essere goduto negli anni che verranno, ma può già essere apprezzato dal momento in cui viene messo in commercio.



Resa massima per ettaro:

20 quintali

Produzione annuale:

1,200 - 1,500, 750mL;  
100 - 200, 1500mL

Capacità d'invecchiamento:

15 - 20+ anni

**Oz Clarke - Supertuscan Blends**

Uno dei migliori tagli bordolesi di Toscana

**Falstaff**

2006: 92 punti; 2005: 90 punti; 2004: 92 punti

**Nicolas Belfrage**

Uno dei 5 migliori tagli bordolesi di Toscana

**Wine Spectator**

2001: 91 punti

**Robert Parker - Wine Advocate**

1999: 90 punti; 1997: 92 punti

**Gambero Rosso**

1997: Tre Bicchieri

## SA'ETTA DOCG Chianti Classico DOCG

Questo Chianti Classico "stile riserva" (100% Sangiovese) ha grande complessità e mineralità e per questo richiede di più tempo prima di essere commercializzato. Solo i migliori grappoli sono selezionati dalla vigna Sa'etta, la vigna che trae benefica della migliore esposizione, posizione e terreno della nostra azienda. In seguito alla fermentazione naturale in botte grande, il vino è messo in una combinazione tra tonneau di rovere tedesco e austriaco dove si svolge la fermentazione malo-lattica e dove viene lasciato invecchiare per almeno 24 mesi. Il successivo affinamento in bottiglia è di 12 mesi.



Resa massima per ettaro: 22 quintali  
Produzione annuale: 1.500 - 4.000, 750mL;  
100 - 200, 1500mL

Capacità d'invecchiamento: 15+ anni

**Oz Clarke - 20 Classic Tuscan Reds**

Selezionato - un classico vino rosso Toscano

**Falstaff**

2006: 91 punti

**Vini Buoni D'Italia**

2006: Vino da non perdere

**Jancis Robinson**

2007: 17,0 punti; 2001: 17,5 punti (da 20)

**winejournal.com**

2001: 1 tra i 6 Vini Memorabili del 2005

**Robert Parker, Wine Advocate**

1999: 91+ punti; 1997: 90+ punti

## MONTE BERNARDI Chianti Classico DOCG

Questo è un Chianti Classico elegante, ricco e corposo composto da Sangiovese (95%) e Canaiolo Nero (5%).

Una parte del Sangiovese proviene dalla nostra vigna più vocata, Sa'etta, che conferisce al vino maggiore struttura, complessità e longevità. In seguito alla fermentazione naturale, che avviene in una combinazione tra botte grande e contenitori di acciaio, il vino viene messo in botte di rovere dove svolge la fermentazione malo-attica. Il vino rimane in queste botti per almeno 24 mesi e viene poi affinato in bottiglia per altri 12 mesi prima di essere destinato alla vendita.

Questo Chianti Classico è originato da un vigneto con età di +40 anni costituito di terreni ricchi in scisti friabili (galestro) e rocce calcaree (alberese). Il risultato è un vino a base sangiovese, fruttato e aromatico, con tannini soffici ed eleganti. Questo è un vino a struttura medio-grande, ben bilanciato, che è pronto a bersi subito dopo la commercializzazione ma che migliora con l'invecchiamento.



Resa massima per ettaro: ca. 22 quintali

Produzione annuale: 5.500 - 8.000, 750mL;  
50 - 100, 1500mL

Capacità d'invecchiamento: 10 - 12 anni

**Jancis Robinson**

2007: 17,5 punti (da 20)

**Eric Asimov (The New York Times)**

2005: 'Recommended'

**Stephen Brook (Decanter)**

2004: 4 stelle (da 5)

**Decanter**

2004: 'Recommended'

**Robert Parker - Wine Advocate**

1999: 90 punti; 1997: 92 punti

## MONTE BERNARDI ROSE' IGT

Questo è un Rosé caratterizzato da grande eleganza e semplicità. È costituito dall' uvaggio tradizionale del Chianti Classico (Sangiovese 90% con aggiunte di Canaiolo Nero, Malvasia e Trebbiano) proveniente dai grappoli selezionati nelle parte più fresche della azienda che producono uva più delicata e aromatica. Dopo essere stato lasciato in contatto con le bucce da 12 a 24 ore, il mosto fiore fermenta naturalmente e svolge la fermentazione malo-lattica in botte di rovere. Il vino rimane in barriques da 8 a 10 mesi e poi si affina in bottiglia almeno 6 mesi prima di essere messo in commercio.

Questo Rosé strutturato è caratterizzato da un soffice fruttato e una viva acidità; è un vino ben bilanciato che ha una ricca testura, soffici tannini e un tocco di mineralità, e che si accompagna bene con le pietanze.



Produzione annuale: 800 - 1.200, 750mL

Capacità d'invecchiamento: Fino a 3 anni

### LA NOSTRA UBICAZIONE

#### MONTE BERNARDI

Via Chiantigiana, Km 33, V-VI  
50020 Panzano in Chianti (FI)

Tel: +39 055 852 400/305

Fax: +39 055 852 355

mb@montebernardi.com

www.montebernardi.com

Aperto tutti i giorni per degustazioni  
Visite delle cantine su prenotazione



## LA NOSTRA FATTORIA

L'azienda agricola Monte Bernardi si estende su una superficie di 53 ettari, di cui 10 coltivati a vigneto di varia età (fino a 40+ anni). I vigneti sono situati nella parte più meridionale della zona collinare di Panzano, generalmente ritenuta uno dei più pregiati "Grand Cru" del Chianti Classico. I vigneti sono coltivati su terreni sassosi a medio impasto di arenaria-calcare-pietraforte, galestro e alberese in una posizione geografica eccellente: tra i nostri boschi, a 350 metri sul livello del mare e nei pressi del fiume Pesa che scorre un centinaio di metri più a sud. Questi fattori, uniti alla favorevole esposizione meridionale, contribuiscono a creare a Monte Bernardi un microclima esclusivo particolarmente favorevole alla coltivazione della vite.



## LA NOSTRA TECNICA DI PRODUZIONE

La nostra tecnica di produzione mira a ottenere il meglio dalla frutta che proviene dai nostri vigneti. Ciò si ottiene vendemmiando al punto di maturazione ottimale e con la selezione dei grappoli migliori, derivante da un'attenta raccolta manuale e da una severa cernita successiva. I grappoli vengono quindi diraspati e leggermente pigiati direttamente nei piccoli tini di fermentazione in acciaio inossidabile o in rovere. Il pigiodiraspato viene lasciato macerare prima della fermentazione in condizioni di temperatura controllata per 3-5 giorni, al termine dei quali la temperatura viene lasciata aumentare fino a 30° C durante il processo della fermentazione alcolica. In questo periodo il cappello viene foltato a mano. Dopo circa 20 - 27 giorni il vino svolge la fermentazione malolattica nelle botti di rovere. A seconda del tipo di vino che si vuole ottenere e dell'annata, si scelgono diverse percentuali e tipologie di rovere vecchio e nuovo per l'affinamento. Dopo un invecchiamento di 10 di 28 mesi in legno, il vino viene imbottigliato senza filtrazione o chiarifica\*. Tutte le uve provengono dai vigneti di Monte Bernardi e per la vinificazione si utilizzano esclusivamente lieviti e batteri indigeni. La normale aggiunta di solforosa è mantenuta al livello minimo necessario per proteggere il gusto e il colore naturale dell'uva. In breve, il risultato di tanta cura e passione è un vino purissimo che esprime l'essenza del territorio di Panzano.

\* Perciò un fine deposito potrebbe formarsi naturalmente nella bottiglia



## LA NOSTRA PROMESSA

I nostri vini sono prodotti esclusivamente con i grappoli che provengono dai nostri vigneti. Noi crediamo molto nel Sangiovese, nel Chianti Classico e nell'unicità di Panzano. Ogni decisione è presa con l'obiettivo di produrre vini che siano fedeli alla nostra terra. Coltiviamo i nostri vigneti biodynamicamente (in accordo con i principi di Rudolph Steiner). Questo garantisce la migliore espressione del "terroir", la qualità finale e la perfetta armonia tra la nostra vigna e l'ambiente.

Viviamo e lavoriamo per offrire ai nostri consumatori vini deliziosi di altissima qualità. Il nostro operato rispetta sia l'ambiente che le persone che lavorano con noi. Godetevi i frutti del nostro lavoro!



*Michael and Jennifer Schmelzer*

### **PREMI - MONTE BERNARDI**

#### **GUIDA SLOW WINE 2011**

Premiato con La Chiocciola per come interpreta valori (organolettici, territoriali, ambientali e identitari) in sintonia con Slow Food

#### **OZ CLARKE**

Premiato 2 su 3 Stelle = produttore eccelso nella sua categoria, uno da non perdere

