

# Adapter le traitement de la vendange à la nature des raisins

## LA RÉCOLTE, LE TRANSPORT, LES TRANSFERTS ET LE PRESSURAGE : DES LEVIERS POUR EXTRAIRE LA TYPICITÉ

### Des effets « nature de raisins » à prendre en compte

Les interventions de récolte, de transport, de transfert et de pressurage doivent être pilotées en ayant le souci prioritaire de respecter la vendange. **Le respect du traitement des raisins durant toutes ces interventions pré-fermentaires représente une étape clé de la vinification des vins de distillation.**

**L'obtention de moûts ayant une structure qualitative la plus équilibrée possible est un objectif qualitatif majeur.** Des indicateurs analytiques précis, les teneurs en bourbes totales, leur nature et leur équilibre et en divers marqueurs de trituration (TDN, Cis-3-hexénol, hexénol) caractérisent et influencent le profil de qualité des moûts avant leur mise en fermentation. Ces éléments sont en mesure soit de bonifier, soit d'altérer la typicité potentielle du millésime.

La nature des raisins au moment de leur récolte confère à chaque lot de vendange une aptitude à libérer plus ou moins facilement ses jus au cours de toute la chaîne de traitements.

**Tout excès conduit à des phénomènes de sur-extraction dont les conséquences sont par la suite irréversibles.**

Les raisins sont des fruits fragiles dont le contenu doit être valorisé en mettant en œuvre des moyens technologiques les plus respectueux possible. Les baies constituant les grappes sont par nature très hétérogènes et il convient d'aborder la phase de libération de leur contenu avec douceur.

**Une vendange « malmenée » par un mauvais réglage de la MAV, un chargement axial des pressoirs non maîtrisé... sera enrichie en composés masquant l'expression du potentiel de qualité.** Dans la méthode de vinification des vins de distillation, aucun moyen correctif ne permet de palier les conséquences des sur-extractions. Un bon pilotage des pratiques de traitement de la vendange est abordé uniquement avec des actions préventives. Cette année, les variations de charges de grappes et de l'état de maturité d'une parcelle à l'autre vont conférer à tous les lots de vendange des aptitudes très variables à libérer leur jus. Néanmoins, il est fort probable que la récolte de lots de vendange bien mûrs sera fréquente. Or, les baies de raisins plus mûres possèdent des pellicules plus fines et forcément de meilleures aptitudes à libérer leur jus. Les vinificateurs devront faire preuve de sens de l'observation pour adapter les différents réglages lors des interventions technologiques entre la vigne et la mise en cuve des moûts. La réalisation régulière de mesures de turbidité des moûts est un moyen rationnel de quantifier les teneurs en bourbes et d'affiner l'utilisation des divers équipements dans les chais.

Lionel Ducom



La finalité d'un traitement de la vendange réussi est de déboucher sur l'obtention de moûts ayant une structure qualitative équilibrée.

**La notion de structure qualitative des moûts équilibrée peut être définie au travers de trois éléments clés :**

#### 1 Limiter les extractions excessives de bourbes

Des moûts très bourbeux propices à la synthèse des alcools supérieurs.

#### 2 Minimiser les effets de trituration de la vendange

Risque de libération des précurseurs de composés extériorisant des notes de verteur dans les eaux-de-vie (TDN, cis-3-hexénol).

#### 3 Traiter la vendange dans des délais rapides et continus

Limiter les temps de macération propices à l'extraction de composés et micro-organismes perturbant la révélation du potentiel de qualité (levures et bactéries indigènes indésirables, résidus de pesticides, marqueurs issus de vendanges altérées par le botrytis, composés ayant un rôle masquant sur les arômes des eaux-de-vie...).

### Un effet nature de la vendange sur l'aptitude des grappes à libérer leur jus

La gestion et l'organisation du traitement de la vendange peuvent être **anticipées en ayant une juste connaissance de la qualité des raisins qui sont récoltés. Leur état de maturité et leur état sanitaire conditionnent en grande partie l'aptitude des baies et des grappes à libérer leur jus.**

L'une des contraintes des grosses grappes d'ugni blanc est qu'elles se récoltent aussi beaucoup plus difficilement que celles d'autres cépages au moment de la vendange mécanique. Même avec une MAV bien réglée, la proportion de baies entières est généralement inférieure à celles qui sont partiellement éclatées.

**L'état de la vendange semi-liquide dans les bennes rend les phases de transfert, de chargement et de déroulement des cycles de pressurage complexes.** Les jus libres naturellement plus riches

en bourbes côtoient des baies entières qu'il va falloir traiter avec le plus de douceur possible.

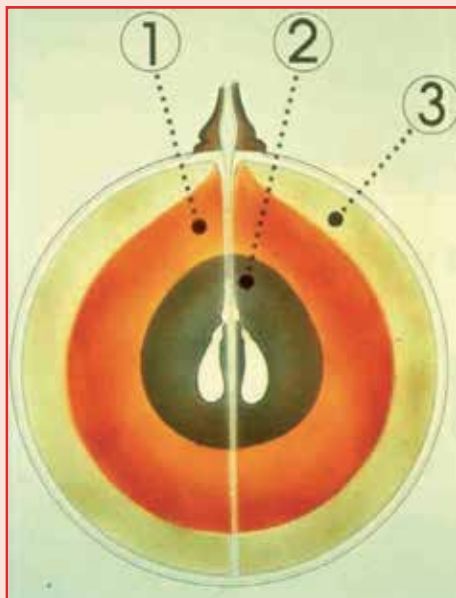
**La phase de pressurage doit répondre à deux objectifs complémentaires et indissociables : l'extraction et la filtration des jus.**

La notion de filtration des jus lors du déroulement des cycles de pressurage s'effectue naturellement en tirant profit de la capacité naturelle d'auto-filtration de la masse de vendange dans les cages. C'est là qu'intervient l'effet nature de la vendange qui facilite ou pas la libération des jus.

## Un contenu des baies très hétérogène

Les raisins portent une multitude de baies d'une nature souvent très hétérogène qui est amplifiée ou minimisée par les effets

### Les 3 zones de la structure interne des baies



1. **Zone intermédiaire** : cellules les plus fragiles, elles donnent les premiers jus.
2. **Zone de pépin** : cellules moyennement résistantes.
3. **Zone de pellicule** : cellules les plus résistantes, elles donnent les derniers jus.

millésimes. L'état d'avancement de la maturité et l'équilibre de l'intérieur des baies leur confèrent des potentialités à libérer leurs jus variables.

**La constitution des baies est très hétérogène. Leur structure interne se compose de trois zones distinctes ayant des aptitudes à libérer leur jus très différentes.**

## Trois principes clés pour « bien traiter » la vendange

Le traitement de la vendange doit déboucher sur l'obtention de moûts ayant une structure qualitative équilibrée définie au travers d'éléments clés :

- **Limiter la libération excessive de bourbes** tout au long de la chaîne de traitement de la vendange.
- **Minimiser les effets de trituration** provoquant la libération des précurseurs de composés extériorisant de la verdeur et le caractère herbacé dans les eaux-de-vie.
- **Traiter la vendange dans des délais rapides et continus pour éviter les attentes.** Le stockage d'une vendange récoltée mécaniquement pendant seulement quelques heures crée des conditions propices à la migration de composés et micro-organismes (levures et bactéries) indésirables qui peuvent perturber fortement la révélation ultérieure du potentiel de qualité.

## Toujours traiter la vendange en douceur

- La vendange possède une capacité naturelle à libérer les jus qui fluctuent fortement selon sa nature au moment de la récolte.
- **La succession de moyens technologiques lors du traitement de la vendange doit favoriser l'extraction des jus sans jamais rechercher des phénomènes de sur-extraction.**
- **Ne pas chercher à sortir des baies des fractions de jus qui naturellement**

## Les 5 priorités du traitement de la vendange

- 1 **Adapter le rythme de récolte à la capacité de pressurage du chai**  
Traiter la vendange avec des délais d'attente minimum.
- 2 **Tenir compte de la nature de la vendange**  
Pour conduire le remplissage des pressoirs et programmer les cycles de pressurage.
- 3 **Maintenir une parfaite hygiène**  
Au niveau de la chaîne de traitement de la vendange.
- 4 **Attention aux effets mécaniques trop intenses**  
Toujours préjudiciables à la qualité.
- 5 **Tenir compte de la température de la vendange**  
→ Adapter les horaires des vendanges.

se libèrent difficilement. Cela accroît de manière significative le risque d'obtenir des teneurs élevées en bourbes et en marqueurs de la trituration.

■ **La phase de chargement des pressoirs (surtout avec le système axial) est une étape clé au cours de laquelle la production de bourbes peut être potentiellement très importante.**

## Maîtriser le remplissage des pressoirs

- Laisser le temps au jus de s'écouler pour ne pas créer d'effet de surpression dans les cages de pressoirs.
- Chercher à tirer profit de la capacité d'autofiltration de la vendange.
- Ne pas charger à la fois trop vite et trop lentement les pressoirs.
- Commencer les rotations de cage quand

Suite de l'article page 44 ►



**Laboratoire**  
œnologie

Accrédité COFRAC  
(vins & spiritueux)

Laboratoire d'œnologie  
7 rue du stade 16130 SEGONZAC

05 45 36 34 00

www.charente.chambre-agriculture.fr

# Une équipe d'experts neutres

- Analyses
- Suivis de maturation
- Suivis vinification & distillation
- Formations / diagnostics
- Dégustations d'eaux-de-vie



AGRICULTURES  
& TERRITOIRES  
CHAMBRE D'AGRICULTURE  
CHARENTE



## SIEGE SOCIAL

10 rue des Meuniers  
91520 Egly  
Tél : 01.69.26.00.65 Fax : 01.64.90.17.45  
[liatech@orange.fr](mailto:liatech@orange.fr)

## AGENCE COGNAC

28 rue du Dominant  
16100 Châteaubernard  
Tél : 05.45.36.55.89 Fax : 05.45.32.10.22  
[liatech.charente@orange.fr](mailto:liatech.charente@orange.fr) [www.liatech.fr](http://www.liatech.fr)

## LIATECH FILTRATION

### FILTRATION TANGENTIELLE

**Gamme SMART** : Vins,  
Jus de raisins et Pineaux.

**Membranes céramique ou organique**  
Entièrement automatique.



**VINS, BOURBES, LIES DE PINEAU, COGNAC...**

LIATECH AGENT GENERAL DE TMCI  
PADOVAN DEPUIS PLUS DE 30 ANS



**Gamme DYNAMOS** : Bourbes, Lies,  
Colles.

Admet PVPP, Bentonite, Gélatine,  
Charbon.

Longs cycles de filtration.

**RENDEMENT DE 80 à 95%**

Surface filtrante de 0.1 à 80m2



**Nous proposons aussi la gamme PADOVAN**

**Filtres à plaques, filtres à terre plateaux horizontaux et filtres rotatifs sous vide**

## LIATECH EMBOUTEILLAGE



*Bottling plants and machines*

### LIGNE EMBOUTEILLAGE MULTI-FORMATS SANS OUTILLAGES

Soufflage-avinage, remplissage en ligne multi-bouchages, capsulage, étiquetage.

Changement de format de bouteilles en moins de 30 minutes

Cadence de 500 à 2500 bt/h

**CONSTRUCTEUR SOUTIREUSE ET ETIQUETEUSE**  
**POUR LIQUIDES GAZEUX ET PLATS**

Machine auto de 800 à 12000 bt/h



## LIATECH CUVERIE/BRASSERIE



**CHAUDRONNIER INOX**

**FABRICANT DE CUVES**  
**INOX ET GARDES-VIN**

**INOX 304 ET 316**



**DIVISION PROCESS BRASSERIE**  
**FABRICATION BIERE ET ALCOOL DE GRAINS (WHISKY...)**



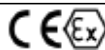
# LIATECH

**SPECIALISTE DU TRAITEMENT  
THERMIQUE CHAUD ET FROID**

Vente et Installation système de  
régulation de température.  
Conception et réalisation de  
process.  
LOCATION DE GROUPE  
DE FROID.



# LIATECH



**POMPES NEUVES ET OCCASIONS RECONDITIONNEES**

Dans notre agence  
Vous trouverez toutes marques de pompes  
MANZINI-BCM-TELLARINI-BODIN-LIVERANI-PCM...  
**NOUS ASSURONS EGALEMENT LA REVISION ET LA  
REPARATION DE VOS POMPES.**



# LIATECH

**NOUVELLE GENERATION  
DE POMPES A LOBES**



**FILTRES A PLAQUES ETANCHES**



**VOICI QUEQUES-UNES DE NOS DERNIERES REALISATIONS 2019 EN CHARENTE**



Palette de Filtration  
COGNAC



Ligne d'embouteillage multi-formats 2500 bt/h



Pompe à piston ATEX  
850hl/h



Filtre tangential Dynamos pour Lies de pinéau



Micro-brasserie vapeur

# LIATECH

## DIVISION OCCASIONS

**Arrivée de pompes à Piston entièrement reconditionnées**

Une division de matériel d'occasion :

Pompes, matériel d'embouteillage, filtres à  
plaques, filtres presse, filtres à terre, cuves,  
flash pasteurisateur...

**CONSULTEZ-NOUS !**

**05.45.36.55.89**



**ROBINETTERIE INOX TOUTES NORMES :  
MACON-SMS-DIN-RJT-GAS-CLAMP-GAROLLA...  
ROBINETTERIE LAITON EGALEMENT  
DISPONIBLE ACCESSOIRES DE CUVES INOX-  
BETON ET FIBRE  
GRAND STOCK EN MAGASIN**

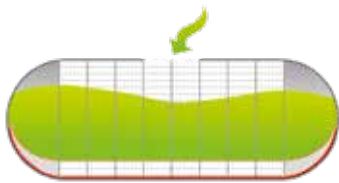
**Du matériel de cave et des consommables  
Plaques filtrantes, cartouches, modules,  
levures, matériel oeno ...**

**Et du matériel de laboratoire**

**Du matériel d'embouteillage  
Manuel et semi-automatique  
De la filtration :  
Filtres à plaques, filtres presse...  
DE LA PRESTATION ET DE LA LOCATION**

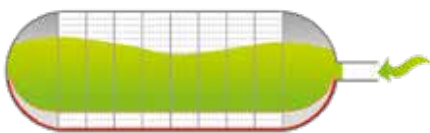


**Chargement gravitaire par les portes :**



**CAPACITÉ DE CHARGEMENT : 1,3 À 1,5 FOIS LE VOLUME DE LA CAGE**

**Chargement par vanne axiale :**



**CAPACITÉ DE CHARGEMENT : 1,5 À 1,7 FOIS LE VOLUME DE LA CAGE**

le niveau de remplissage atteint 70 à 80 %.

- Limiter les rotations à des balancements à 1 ou 2 tours.
- Ne jamais faire tourner la cage quand la vendange est pompée dans le pressoir.
- Charger une cage de 50, 80 ou 100 hl en

10 minutes est une aberration. Cela crée un phénomène de surpression sur la vendange dans la cage (souvent supérieure à 2 bars) qui provoque une libération de bourbes non maîtrisée.

■ Le pressostat des vannes axiales (généralement taré à 1 bar) se déclenche par un signal sonore quand le niveau de remplissage exerce sur la vanne cette pression. Cela signifie que la vendange dans le cœur du pressoir subit une pression déjà supérieure à 1 bar.

■ Si le pressostat de la vanne axiale est réglé à 2 bars, les niveaux de pression exercés sur la vendange dans la cage sont encore plus élevés. Cela crée des phénomènes de blocage de jus qui empêchent la masse de vendange de jouer son rôle d'autofiltration et la libération des bourbes grossières devient importante.

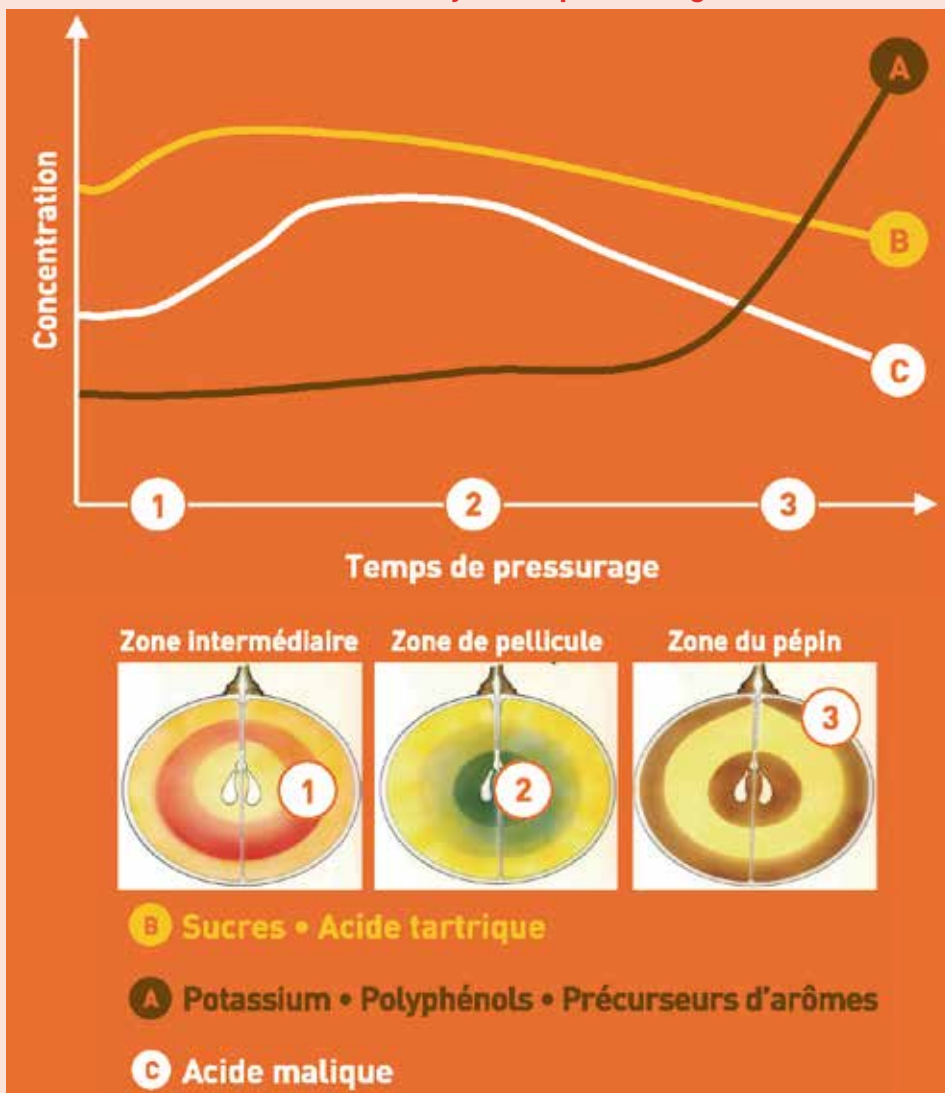
**Quel que soit le type de pressoir, chercher à tirer profit de la capacité d'autofiltration des moûts de la masse de vendange au moment du remplissage.**

**Maîtriser la conduite des cycles de pressurage**

La nature des baies, et tout particulièrement celle de la pulpe, varie énormément selon l'état de maturité. La conduite de cycles de pressurage de raisins titrant 8,5 et 12 % de TAV potentiel doit être abordée différemment. La notion d'aptitude des baies à libérer leur jus est très importante pour la filière Cognac.

- Les jus de la zone intermédiaire (du cœur de la pulpe) sont extraits en premier à des niveaux de pression faibles.
- Les jus de la zone autour des pépins sont extraits autour du premier cycle de pressurage à des niveaux de pression intermédiaires.
- Les jus proches des pellicules sont extraits en fin de cycle aux niveaux de pression les plus élevés.
- L'utilisation de plus en plus fréquente de pressoirs de grande capacité peut parfois engendrer des durées de remplissage trop longues. L'idéal est de remplir une cage en 1 heure à 1 h 30 maximum.

**Les variations de qualité des jus au cours d'un cycle de pressurage**



**Les excès de bourbes corrélées à des teneurs en alcools supérieurs élevés**

- Un excès de bourbes dans les moûts est toujours propice à la synthèse d'alcools supérieurs durant la fermentation alcoolique.
- Des concentrations trop élevées de ces composés dans les vins contribuent à l'issue de la distillation à l'expression de notes de lourdeur dans les eaux-de-vie nouvelles.
- Ces composés ont un effet masquant vis-à-vis des composés aromatiques bénéfiques.

■ En présence de petits rendements → lancer le pressurage 1 h 30 après le début du remplissage des cages, même si celles-ci ne sont pas pleines.

**Le tamisage des moûts est indispensable**

- Le tamisage des moûts aussitôt le pressurage est une intervention importante pour éliminer les particules solides (pépins, pellicules, fragments grossiers de végétaux...).
- Le tamisage n'est en aucun cas une filtration.
- En présence de vendanges saines, l'utilisation de tamis à grille toute simple paraît la meilleure solution.
- L'utilisation de filtres rotatifs avec des

grilles plus ou moins fines se développe. Une offre commerciale de ces produits est apparue au cours des dernières années. Les maîtres de chais et les œnologues s'interrogent sur le bien-fondé de certains équipements.

■ **Attention aux systèmes de tamisage rotatifs équipés de systèmes de brosses de nettoyage, parfois agressives (engendrant des frottements intenses sur les grilles), qui sont en mesure de provoquer des phénomènes d'écrasement de particules végétales (fragments de feuilles et pétioles) peu propices à la qualité.**

■ Les filtres rotatifs classiques ne sont pas suffisants pour éliminer les diverses fractions de particules libérées en excès. **Seuls des filtres de tamisage sous-vide (du type Alfa Laval) équipés de tamis beaucoup plus fins peuvent présenter plus d'intérêt.** Néanmoins, leur efficacité reste partielle et devra être complétée par d'autres procédures de clarification des moûts adaptées (utilisation de Trubex, décantations statiques plus poussées et traitement par flottation).

## Les teneurs en bourbes : un indicateur du bon traitement de la vendange

■ **La présence de teneurs en bourbes normale et de nature équilibrée signifie que les phases de récolte, de transport de vendange, de chargement des pressoirs et de pressurage ont été conduites d'une manière douce, rationnelle et respectueuse de la capacité des raisins à libérer leurs jus.**

■ Les notions de juste équilibre et de type de bourbes présentes dans les moûts sont essentielles pour, d'une part, révéler la typicité des terroirs et, d'autre part, créer des conditions optimales pour le déroulement de la fermentation alcoolique.

■ Dans l'univers des eaux-de-vie de Cognac, la notion de trouble des moûts représente un enjeu qualitatif majeur où l'insuffisance comme l'excès nuisent à l'expression des meilleures qualités.

## Les points clés du cycle de pressurage

### 1 Observer la nature de la vendange

- Mûre normalement.
- Sainte et drainante.
- Trop mûre, grasse et moins drainante.
- Altérée par le botrytis et très grasse.

### 2 Laisser les jus libres s'écouler sans pression

En début de cycle, laisser la vendange éliminer ses jus libres en statique pendant au moins 10 mn avant de lancer le pressurage.

### 3 Observer la turbidité des premiers jus

Une indication pour adapter la phase de montée en pression de 0 à 1 bar.

### 4 La phase de basse pression entre 0 et 1 bar est capitale

- Des montées en pression progressives pour ne pas bloquer les jus dans les cages.
- Gérer les maintiens de pression avec progressivité.
- Limiter au maximum le nombre d'émiettages.
- Prendre le temps de réussir le cœur du pressurage en vendange saine et grasse.

### 5 Une séquence à haute pression (1 et 2 bars) rapide

- Au-delà de 1 bar, la structure qualitative des moûts n'évolue pas en bien.
- Phase courte si le cœur du pressurage a été maîtrisé.

### 6 Un temps de pressurage n'excédant pas 2 heures

Les volumes extraits en fin de cycle représentent des quantités si faibles qu'elles ne paient pas l'énergie.

## Des mesures de turbidité pour quantifier les teneurs en bourbes

**Les mesures de turbidité sont un moyen pertinent permettant de quantifier l'intensité du trouble des moûts et d'apprécier la qualité du traitement de la vendange. Des valeurs autour de 400 à 500 NTU témoignent de conditions respectueuses, alors qu'au-delà de 700 à 800 NTU, des phénomènes de sur-extraction sont avérés.**

Les grandes maisons de Cognac considèrent aujourd'hui que les mesures de tur-

bidité des moûts sont un moyen rationnel pour optimiser la conduite de la chaîne de traitement de la vendange.

Les œnologues de terrain encouragent les vinificateurs à pratiquer ces mesures dans leurs chais pour optimiser la conduite du chargement des pressoirs et ensuite des cycles de pressurage.

Attention, la fiabilité des mesures de turbidité repose sur la représentativité des lots de moûts prélevés. Le prix d'achat d'un turbidimètre portatif se situe autour de 1 000 € HT.

Synthèse réalisée par Lionel Ducom

VIGNES • VINS ET SPIRITUEUX • GRANDES CULTURES • ELEVAGES • AGROALIMENTAIRE • PATRIMOINE

MAÎTRE FRANK MASGONTY

AVOCAT

Inscrit au Barreau de la Charente  
Interventions France et Union Européenne

Docteur en Droit Rural  
Centre Montesquieu de la Vigne et du Vin  
Université Montesquieu Bordeaux IV

Diplôme d'Etudes Approfondies de Droit Rural  
Institut de Législation et d'Économie Rurale de  
l'Université de Poitiers

Diplômé de l'Institut des Hautes Etudes de Droit  
Rural et d'Économie Agricole de Paris

N° SIRET (84281872600015)

CONSEILS ET GESTION DE CONTENTIEUX

- Baux ruraux • SAFER • Contrôle des Structures
- Montages sociétaires • Successions Transmissions
- Family office • INAO Douanes • DDPP (DGCCRF & DSV)
- Litiges clients et fournisseurs • Entreprises en difficulté
- Acquisitions et Cessions immobilières
- Sécurité sanitaire et alimentaire • Environnement • Urbanisme

Sur rendez-vous au Cabinet ou à Domicile

Agglomération du Grand Angoulême  
192 Avenue de la République - 16340 L'Isle d'Espagnac  
masgonty-avocat@vitis-juris.com  
Tél : 06 325 97 391 • Tél : 09 82 53 84 78

## LES ATTENTES DES GRANDES MAISONS

# En matière d'ÉQUILIBRE QUALITATIF DES MOÛTS À L'ISSUE DU PRESSURAGE

### **COURVOISIER** La masse de vendange : un filtre naturel à bourbes

■ Le niveau de turbidité des moûts avant leur mise en fermentation est un indicateur pertinent de la qualité des interventions de traitement de la vendange.

■ Les bourbes sont des substances colloïdales proches à la fois des solides et des liquides qui migrent facilement dans la phase liquide.

■ Bien maîtriser le traitement de la vendange et la conduite du pressurage permet d'utiliser la masse de vendange comme une surface filtrante pour retenir les bourbes.

■ Les phases de chargement et de conduite du pressurage sont essentielles pour éviter des productions de bourbes trop importantes. La fonction première d'extraction des jus des pressoirs provoque la libération de nombreux composés et notamment des bourbes dont l'incidence sur le potentiel de qualité finale est connue.

■ Un pressoir bien conduit permet de « filtrer et de sélectionner » un équilibre de bourbes d'une façon naturelle et efficace. Les excès de teneurs en bourbes dans les moûts engendrent des déviations qualitatives connues (excès d'alcools supérieurs, présence accrue de TDN, perte de finesse aromatique) qui nuisent à l'expression ultérieure du potentiel de qualité.

### **HENNESSY** Bien piloter le pressurage, une priorité

■ Les aspects de traitement de la vendange constituent un maillon clé de la vinification des vins de distillation. La bonne utilisation des divers équipements est indispensable afin d'obtenir, à l'issue du pressurage, des moûts ni trop clairs ni trop bourbeux.

■ Les systèmes de tri embarqués proposés aujourd'hui sur les MAV sont proscrits. Des essais internes conduits pendant plusieurs années ont révélé que ce type d'équipements entraînait une augmentation des caractères herbacés dans les vins et les eaux-de-vie. Nous restons en veille vis-à-vis de nouveaux systèmes.

■ Des conseils pour mieux piloter le pressurage :

- Un temps de remplissage n'excédant pas 1 heure.
- Même si les cages ne sont pas pleines au bout de ce délai, démarrer le pressurage.
- Utiliser des fibres de cellulose (meilleure solution que les enzymes) pour accroître la filtrabilité des marcs en présence de vendanges grasses, altérées et difficiles (issues de parcelles grêlées).
- Construire des cycles de pressurage très progressifs.

■ Les mesures de turbidité des moûts permettent de quantifier l'intensité du trouble mais n'apportent pas d'éléments pertinents pour qualifier la qualité des bourbes.

■ L'excès de bourbes dans les moûts à l'issue du pressurage engendre des risques qualitatifs connus qu'il n'est pas possible de corriger par des interventions correctives de clarification. C'est pour cette raison que la maison Hennessy est très attentive aux conditions de traitement de la vendange.

■ Suite à des essais internes, le tamisage des moûts ne doit être envisagé que par des moyens statiques (par gravité) et non pas avec des filtres dynamiques, rotatifs, à brosses ou à cages tournantes.

### **MARTELL** Maîtriser préventivement le traitement de la vendange, une étape clé

■ La maîtrise du traitement de la vendange ne peut être pilotée judicieusement qu'en mettant en œuvre des stratégies préventives.

■ Les équipes de Martell considèrent que c'est l'étape clé pour extraire le potentiel de qualité contenu dans les raisins qui est la source de la typicité des vins et des eaux-de-vie.

■ Les conséquences des moûts trop bourbeux pour des vins destinés à être distillés sans lies :

- Teneurs en marqueurs de trituration plus élevés → risque accru de notes de verdeur dans les eaux-de-vie.
- Teneurs en alcools supérieurs élevées → risque accru de notes de lourdeur dans les eaux-de-vie.
- Des déviations qualitatives qui vont à l'encontre de la typicité recherchée par Martell : la finesse, l'élégance et l'expression du terroir.

■ Les préconisations :

- L'obtention de moûts équilibrés en bourbes.
- Adapter les pratiques à la nature de la vendange.
- Ne pas surestimer les performances des pressoirs.

### **RÉMY MARTIN** Une turbidité des moûts de 400 à 600 NTU : un marqueur de qualité

■ La maturité et les conditions de récolte vont conditionner fortement l'état de la vendange à l'arrivée au chai cette année. Le traitement de la vendange doit être abordé avec cohérence pour extraire les jus sans brutalité.

■ Traiter les raisins dans un bon timing en tenant compte de la nature de la vendange.

■ C'est le débit du pressoir qui conditionne celui de la MAV. Lorsque ce principe est respecté, les moûts possèdent une nature équilibrée et une turbidité qui se situe entre 400 et 600 NTU.

■ Les vins élaborés à partir de moûts ayant une turbidité entre 400 et 600 NTU et dont la cinétique fermentaire est ensuite bien maîtrisée présentent des caractéristiques optimum en matière de concentration en esters aromatiques et de teneurs plus réduites en alcools supérieurs. L'impact aromatique des lies au moment de la distillation s'avère plus fort.

■ Lorsque les teneurs en bourbes des moûts sont trop élevées (au-delà de 600 NTU), des actions préventives aménageant le traitement de la vendange doivent être envisagées. La mise en place d'interventions correctives (l'utilisation de Trubex, la décantation statique si T° C < 18 °C) permettent de réduire les niveaux de turbidité.