

Quand on ne possède pas d'installation inox complète, pour réceptionner et vinifier la vendange et élever les vins à l'abri de l'air, comme en Australie, on peut distinguer deux points critiques : la phase pré- et postfermentaire. Pendant les fermentations, en effet, les levures consomment de l'oxygène et le milieu est naturellement réducteur.

Avant la fermentation, il existe trois règles de base :

– travailler à froid : vendange la nuit, protection des cagettes dans une chambre froide en cas de vendange manuelle ;

– protéger le jus de l'air, en récoltant des baies entières, en ajoutant, d'abord du SO<sub>2</sub>, puis de l'acide ascorbique sous forme liquide pour une meilleure homogénéisation avec les jus, utilisation de matériel permettant l'inertage ou étanche (pressoir, notamment) ;

– obtenir le plus faible taux de phénols possible. Les phénols sont les composés les plus oxydables du vin blanc. Trituration limitée de la vendange et clarification contrôlée des jus, permettent de limiter la présence de ces phénols dans le moût, puis le vin. Un collage des jus peut être réalisé, mais seulement en cas de nécessité, car ce collage a tendance à diminuer la fraction aromatique que l'on cherche à maximiser.

La macération préfermentaire à froid peut se justifier dans certains cas (combinaison cépage/niveau de maturité aromatique et phénolique) pour augmenter la fraction aromatique future. L'ajout d'enzyme peut aider à l'extraction sélective qui, au contraire de la trituration, limitera l'extraction des phénols. « *Chacun fait selon sa disponibilité en frigos, remarque Laurent Dulau. Pour certains vins, le Californien Gallo peut aller jusqu'à dix jours à 5 °C, mais deux ou trois jours à 10 °C, ce n'est déjà pas mal, à condition de bien maîtriser l'hygiène de la vendange.* »

Quant à la phase postfermentaire, il apparaît qu'une molécule est très intéressante pour protéger de l'oxydation : le glutathion (cf. *Viti* n° 291, décembre 2003). Elle n'est hélas, pas encore autorisée sur vin. « *Mais considérant son intérêt, elle devrait faire partie des prochaines demandes d'autorisation* », estime Laurent Dulau.

I. A.

## Pressurage sous gaz inerte

# Plus de jus de qualité

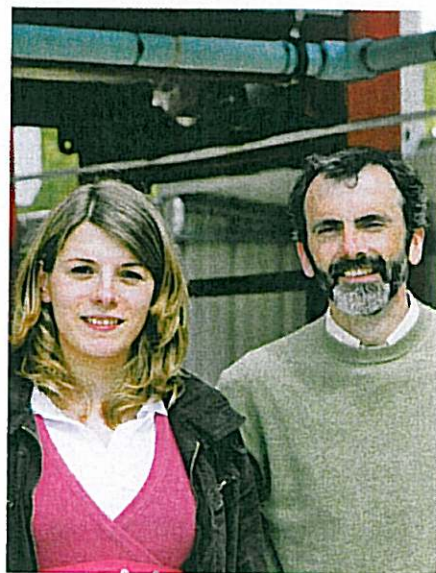
Les vignobles Despagne sont les premiers en France à s'être équipés du pressoir de Vaslin Bucher fonctionnant sous gaz inerte. Le procédé protège les moûts et les jus des oxydations, préserve les arômes et optimise le rendement en jus de qualité des vins blancs.

**L**orsque Vaslin Bucher présente pour la première fois son pressoir pneumatique Inertys fonctionnant sous gaz inerte, la famille Despagne en Gironde est immédiatement intéressée. « *La qualité des vins blancs est intimement liée à la qualité du pressurage. Toute action qui protège le moût de l'oxygène pendant cette étape préserve les arômes* », indique Hélène La Guerche, œnologue des vignobles Despagne.

Les premiers tests sur moûts de blancs sont réalisés en 2004. Malgré des résultats peu concluants (le prototype fourni présente des défauts d'étanchéité au niveau de la porte), les propriétaires sont bien décidés à acquérir ce nouveau modèle. Il coûte 30 % plus cher qu'un pressoir classique (26 900 euros pour une cuve de 150 hl) mais pour le directeur technique, Joël Elissalde, cet investissement est plus que jamais nécessaire. « *En ces temps difficiles, nous devons être meilleurs que les autres. Nous pensons que cette nouvelle technologie est un minimum pour faire de la qualité aujourd'hui.* »

L'équipe technique ne part pas sans référence. Le matériel a déjà fait l'objet de tests probants en Italie.

Le système Inertys consiste à remplir d'azote le pressoir à cuve étanche, une fois qu'il est chargé en raisin, via une maie hermétique de réception des jus. À mesure que la membrane du pressoir écrase le raisin (cycle de pressurage), l'azote est récupéré dans une réserve souple qui se gonfle. Lors des décom-



Joël Elissalde, directeur technique des vignobles Despagne, et Hélène La Guerche, œnologue.

pressions (phase de rebêchage), le gaz est aspiré dans la cuve du pressoir, protégeant la vendange et le jus des oxydations. La réserve souple de gaz est d'un volume équivalent à la capacité du pressoir.

Le fonctionnement en boucle fermée permet le recyclage du gaz. « *Il faut changer le gaz au bout de quatre ou cinq séances d'inertage car l'azote finit par être pollué par l'oxygène. Nous songeons à nous équiper d'un oxymètre pour évaluer plus finement cette pollution par l'oxygène* », précise Hélène La Guerche. Selon la société Vaslin Bucher, la fréquence de renouvellement peut aller jusqu'à dix utilisations. ▶