

2003 Millésime de sécheresse

Conseils de vinification en rouge

Le stress hydrique dû à la vague de chaleur et à la sécheresse exceptionnelles de cet été 2003 a entraîné de profondes perturbations dans la maturation des raisins.

Nous pouvons constater :

- Une concentration du contenu des baies et un épaississement des pellicules, donc des degrés alcooliques potentiels élevés et des difficultés d'extraction des polyphénols.

- Un blocage ou une perturbation des maturités, donc des moûts carencés en azote assimilable et oligo-éléments, un potentiel phénolique des raisins déficitaire ou déséquilibré et des acidités totales et maliques basses.

Ces différents éléments peuvent, selon leur degré d'importance, entraîner des problèmes plus ou moins graves en vinification en rouge :

- difficultés de gestion de l'extraction des polyphénols,
- oxydabilité et instabilité de la couleur,
- déviations microbiennes (piqûre lactique, développement des levures indigènes indésirables),
- départ en fermentation malolactique sous marc,
- arrêts de fermentation alcoolique.

Les œnologues du service technique de DSM Food Specialties vous proposent une solution adaptée à cette situation exceptionnelle :

- en améliorant l'extraction des polyphénols, par un enzymage à l'encuvage et l'utilisation de préparation de tanins dès le départ de la fermentation.

- en évitant les déviations microbiennes, avec un levurage spécifique et un contrôle de la population bactérienne.

- en prévenant les arrêts de fermentation en utilisant des bio-régulateurs de fermentation.

Optimisez le potentiel de vos vendanges avec :

- nos enzymes :

Rapidase® Ex Color et Suprazym®

préparations enzymatiques aux activités spécifiques pectinases et hémicellulases concentrées, contenant naturellement des niveaux d'activités indésirables cinnamyl-estérase et anthocyanase négligeables.

- nos levures :

Fermicru® LS2, Fermicru® VR5, Anchor® NT45, Anchor® NT 50, Anchor® NT112, Collection cépage® Merlot,

souches résistantes à l'alcool.

- nos compléments de fermentation :

Tanin SR® et Tanicolor®

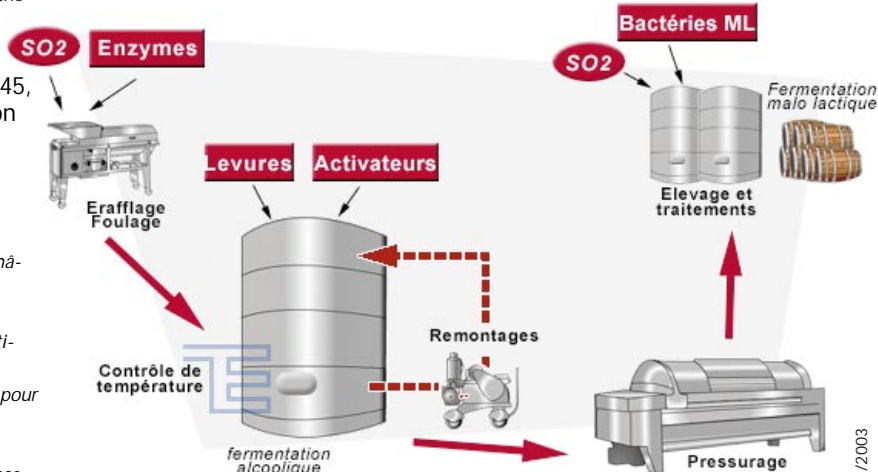
à base de tanins de sources végétales diverses (raisin, châtaignier, quebracho).

Maxaferm® et Biovin®

bio-régulateurs de fermentation, à base de levures inactivées de sels d'ammonium et de thiamine. La souche de levure utilisée pour leur formulation a été sélectionnée pour sa teneur élevée en ergo et zymo-stériles.

Delvozyme®,

enzyme purifiée à base de lysozyme, complément efficace pour réaliser une gestion microbienne optimale.



▶ Améliorer l'extraction des polyphénols et la stabilité de la couleur :

L'épaississement des pellicules rend la diffusion des anthocyanes et des tanins dans le jus particulièrement difficile. Les maturités hétérogènes au sein d'une même parcelle, voire d'une même grappe, obligent à réfléchir au cas par cas à l'utilisation de techniques d'extraction telles que les délestages et les macérations longues.

Une observation des pellicules et des pépins et des dégustations régulières sont nécessaires à la prise de décision.

Pour privilégier l'extraction des tanins et anthocyanes des pellicules et limiter au maximum l'extraction des tanins de pépins amers et asséchants, on choisira des techniques d'extraction douces.

L'utilisation d'une préparation enzymatique ayant un profil d'activité adapté permet d'extraire en douceur les composés phénoliques de la pellicule, d'améliorer la stabilité de la couleur dans le temps ainsi que d'améliorer les rendements en jus.

Le stress hydrique entraîne une perturbation de la synthèse des polyphénols avec, soit des teneurs en polyphénols totaux insuffisantes, soit un rapport tanin/anthocyane déséquilibré. Ceci ayant pour conséquence des vins à la couleur instable, facilement oxydable ou précipitable.

L'emploi d'une préparation de tanins adaptée aidera à prévenir de l'oxydation. Les tanins proanthocyanidiques améliorent la stabilisation de la couleur (phénomène de combinaison).

■ protocole et doses d'emploi

■ Ajout à l'encuvage de 4 à 6 g/hl de *SO₂*

■ Ajout à l'encuvage de 3 à 4 g/hl de *Rapidase® Ex Color* ou *Suprazym®*

■ Ajout 2 jours après le départ en fermentation de préparation de tanin contenant des tanins proanthocyanidiques : *Tanicolor® 20* à 30g/hl (ou 50 à 60g/hl de *Tanin SR®*)

▶ Eviter les déviations microbiennes

Les pH et les températures élevés favorisent l'implantation de souches de levures indésirables (*Kloeckera*, *Pichia*) et la prolifération des bactéries lactiques. Outre les risques de déviation organoleptique et de piqûre lactique, le développement de ces micro-organismes épuise le moût en matières azotées et oligo-éléments (minéraux, vitamines), augmentant ainsi les risques d'arrêt de fermentation.

Les pH élevés et les concentrations en acide malique faibles facilitent le départ de la fermentation malolactique. Bien que la gestion de la FML sous marc soit possible, cette année il est préférable d'éviter que les deux fermentations ne se fassent en même temps. Les hauts degrés alcooliques, les faibles concentrations en azote assimilable, les températures fraîches des nuits sont autant de facteurs qui peuvent causer un arrêt de fermentation alcoolique ou malolactique.

Dans le premier cas, la diminution de l'activité levurienne favorise un changement de métabolisme des bactéries lactiques vers la piqûre lactique.

Dans le second cas, l'arrêt de fermentation malo-lactique rend difficile, même après pressurage, de redémarrer l'activité bactérienne.

■ protocole et doses d'emploi

■ Levurage précoce à 20g/hl avec une souche résistante à l'alcool, *Fermicru® LS2*, *Fermicru® VR5*, *Anchor®NT45*, *Anchor®NT 50*, *Anchor® NT112*, *Collection cépage® Merlot*.

Il est important de suivre scrupuleusement les conseils de rehydratation.

■ Incorporation à l'encuvage 1litre de *thiamol®* pour 20 hl.

■ Ajout à l'encuvage de 10 à 20 g/hl de *Delvozyme®*. Ce traitement détruit les bactéries lactiques mais n'empêche pas le déroulement normal de la fermentation malolactique, la fermentation alcoolique étant terminée.

▶ Prévenir les arrêts de fermentation

Les conditions de survie des levures en fin de fermentation seront particulièrement difficiles suite aux degrés alcooliques élevés et aux déficits des moûts en nutriments.

L'addition à mi-fermentation (densité 1040) d'un activateur à base de sels d'ammonium et de levures inactivées, renforce la résistance au stress des levures tout en maintenant une population levurienne active suffisante jusqu'à l'achèvement de la fermentation alcoolique.

■ protocole et doses d'emploi

■ Ajout à mi-fermentation (d 1040) de 30 à 40 g/hl de *Biovin®* ou *Maxaferm®* au cours d'un remontage à l'air.