

État des lieux des pratiques d'embouteillage en Vallée du Rhône

Cette enquête, réalisée auprès des entreprises de la Vallée du

Rhône, permet de mieux appréhender les pratiques les plus courantes

de la préparation des vins et de la mise en bouteilles.

Un questionnaire a été envoyé, via le réseau des Laboratoires rhodaniens, à des metteurs en marché de la Vallée du Rhône. Quarante et une entreprises ont répondu, leur profil est défini page suivante (figure 1).

Cette enquête a pour objectif de faire un état des lieux des pratiques de mise en bouteilles, depuis la préparation des vins jusqu'au conditionnement. Nous vous présentons, dans cet article, un extrait du traitement des données qui nous a semblé représentatif.

OUTILS DE DIAGNOSTIC UTILISÉS PAR LES ENTREPRISES POUR PRÉPARER LES VINS À LA MISE EN BOUTEILLES

analyse chimique	100 %
test de protéines	76 %
dosage du fer	71 %
dosage du cuivre	68 %
tests de tenue	66 %
détermination des risques de précipitations tartriques	39 %
détermination de la charge microbiologique	17 %
turbidité	46 %
indice de colmatage	24 %
dégustation	90 %
essais de collage	56 %

VINS COLLÉS AVANT MISE EN BOUTEILLES

41 % des entreprises interrogées ne collent pas les vins avant la mise, ce qui n'exclut pas les collages en cours d'élevage.
83 % des entreprises qui collent les vins avant la mise le font sur des vins rouges

TYPE DE PRODUITS UTILISÉS EN COLLAGE PRÉ-MISE, SUR LES VINS ROUGES

Blanc d'œuf	5 %
Albumine d'œuf	45 %
Gélatine	30 %
Bentonite	20 %

La bentonite est utilisée par certaines entreprises comme unique produit de collage, ce qui laisse supposer qu'une part non négligeable de vins rouges est mise en bouteilles précocement.

PRODUITS AJOUTÉS LORS DE LA MISE EN BOUTEILLES

Acide ascorbique = 59 % des entreprises l'utilisent dont 50 % l'ajoutent aussi au vin rouge.
Gomme arabique = 66 % des entreprises l'utilisent dont 22 % l'ajoutent aussi au vin blanc.
Acide citrique = 10 % des entreprises l'utilisent
Acide métatartrique = 68 % l'utilisent dont 28 % l'ajoutent aussi au vin rouge.

DOSES DE SO₂ LIBRE VISÉES PAR LES ENTREPRISES AVANT MISE EN BOUTEILLES

Vin Rouge	
Dose > ou = à 15 mg/l et < à 20 mg/l	6 %
Dose > ou = à 20 mg/l et < à 25 mg/l	31 %
Dose > ou = à 25 mg/l et < ou = à 30 mg/l	58 %
Dose > à 30 mg/l et < ou = à 35 mg/l	3 %
Dose variable	3 %

Vin Rosé	
Dose > ou = à 15 mg/l et < à 20 mg/l	0 %
Dose > ou = à 20 mg/l et < à 25 mg/l	7 %
Dose > ou = à 25 mg/l et < ou = à 30 mg/l	70 %
Dose > à 30 mg/l et < ou = à 35 mg/l	22 %
Dose variable	4 %

Vin Blanc	
Dose > ou = à 15 mg/l et < à 20 mg/l	0 %
Dose > ou = à 20 mg/l et < à 25 mg/l	13 %
Dose > ou = à 25 mg/l et < ou = à 30 mg/l	63 %
Dose > à 30 mg/l et < ou = à 35 mg/l	23 %
Dose variable	3 %

D'une manière générale, la valeur cible comprise entre 25 et 30 mg/l de SO₂ libre, généralement admise par les œnologues, semble majoritairement visée.

PART DES ENTREPRISES QUI EFFECTUENT UN CONTRÔLE DE LA DOSE DE SO₂ EN BOUTEILLES EN DÉBUT, MILIEU OU FIN DE PROCÉDÉ DE MISE EN BOUTEILLES

SO₂ libre = 63 %
SO₂ total = 59 %

Cela signifie que 36 % des entreprises ne vérifient pas la dose de SO₂ libre dans leur vin après mise, alors que cela a une incidence directe sur la conservation du produit. Par ailleurs, 41 % des entreprises ne vérifient pas la dose de SO₂ total dans leur vin, ce qui est un point critique pour la sécurité du consommateur.

CHANTIER DE MISE EN BOUTEILLES

- 39 % des entreprises (caves particulières, coopérative et maisons de négoce) font appel à un embouteilleur à façon.
- 60 % des entreprises ont défini un cahier des charges avec leur embouteilleur.

Dans le cadre de l'HACCP, 40 % des entreprises, qui sous-traitent n'ont aucune garantie quant à la qualité du travail effectué.

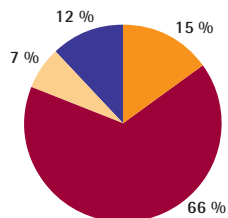
FILTRATION LORS DE L'ÉTAPE DE MISE EN BOUTEILLES

- 49 % des entreprises pratiquent une filtration systématique.
- 37 % des entreprises choisissent délibérément de filtrer ou de ne pas filtrer, selon les types de vins, les circuits de commercialisation, etc.
- 7 % des entreprises filtrent selon un choix imposé par leurs clients, il s'agit dans tous les cas d'embouteilleurs à façon.
- 7 % des entreprises ne pratiquent jamais de filtration, mais maîtrisent la présence de corps étrangers.

Il semble que les embouteilleurs de la Vallée du Rhône adaptent leur itinéraire de filtration en fonction des produits. Il faut souhaiter que, dans tous les cas de vins non filtrés, les pratiques d'hygiène et le travail du vin soient parfaitement maîtrisés et contrôlés.

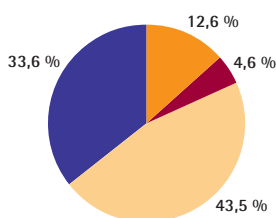
TYPE DE FILTRATION MISE EN ŒUVRE LORS DE L'ÉTAPE DE MISE EN BOUTEILLES

- 42 % des entreprises utilisent un filtre à plaques.
- 39 % des entreprises utilisent un filtre à membrane.
- 16 % des entreprises utilisent un filtre à plaques puis un filtre à membrane.
- 3 % des entreprises utilisent un filtre tangentiel.



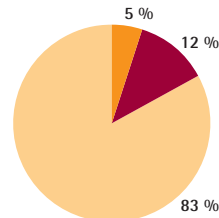
Activité des entreprises interrogées

15 % cave coopérative
66 % cave particulière
7 % embouteilleur
12 % maison de négoce



Volume embouteillé (millions de cols) pour chaque grand type d'entreprise interrogée

12,6 % cave coopérative
4,6 % cave particulière
43,5 % embouteilleur
33,6 % maison de négoce



Répartition des entreprises selon leur niveau de certification

5 % certifiée Iso 9 000
12 % en cours de certification (Iso 9 001/2 000 ou 14 001)
83 % pas de certification

MATÉRIEL DE MISE EN BOUTEILLES

- 59 % des entreprises ont une chaîne de mise en bouteilles équipée d'une rinceuse de bouteille.
- 68 % des entreprises pratiquent un bouchage sous vide.
- 10 % des entreprises pratiquent un bouchage sous gaz inerte.
- 5 % des entreprises pratiquent l'un ou l'autre des bouchages.

La part des chaînes de mise en bouteilles équipées d'une rinceuse de bouteilles reste encore trop faible, notamment compte tenu du risque de corps étrangers dans le vin pour le consommateur.

HYGIÈNE DANS LA CAVE AU NIVEAU DE L'EMBOUEILLAGE

- 56 % des entreprises ont établi un plan d'hygiène pour leur cave.
- 82 % ont établi un plan d'hygiène pour leur chaîne de mise en bouteilles (NB : le calcul est fait en se basant sur les entreprises propriétaires de leur chaîne de mise en bouteilles).
- 54 % des entreprises ont la tireuse dans un espace isolé.
- 43 % des entreprises ont un système de nettoyage de l'extérieur des bords de la tireuse.
- 65 % des entreprises ont fait des contrôles pour valider leur plan hygiène.

Le nettoyage de l'extérieur des bords de la tireuse est encore trop souvent négligé alors qu'il est primordial pour éviter des contaminations microbiologiques. Il est important de faire valider, par des contrôles internes ou externes, l'efficacité de son plan d'hygiène. La part des entreprises qui y ont recours devrait être de 100 %.

CONSERVATION D'ÉCHANTILLONS TÉMOINS

- 63 % des entreprises conservent des échantillons témoins pour chaque lot embouteillé.

Cette part reste encore insuffisante, dans un souci de traçabilité et de réponse aux réclamations clients.