

STÉPHANE HÉMARD

(Union Régionale des Œnologues de France Vallée du Rhône-Provence-Corse)

Le pressurage pneumatique des vendanges “flashées” et “thermovinifiées”

Les vendanges “chauffées” ne sont pas faciles à presser avec un pressoir pneumatique. Témoignages de trois vinificateurs des Côtes du Rhône.

De plus en plus de vigneron s'équipent de pressoirs pneumatiques à membrane. Dans le même temps se développent des techniques de vinification faisant appel à la chaleur : thermovinification classique et flash détente. Dans ces deux procédés, les vendanges peuvent être directement envoyées aux pressoirs pour un pressurage direct ou être mises en cuve pour une macération et fermentation en phase solide après refroidissement. Dans le premier cas, il semble que de nombreuses difficultés apparaissent.

Des vinificateurs des Côtes du Rhône équipés de pressoir pneumatique ont bien voulu nous parler de leurs expériences du pressurage de vendanges chaudes.

Jean-Pierre Andriolat, œnologue et vinificateur à la Cave La Vigneronne (Villedieu explique) : «La cave vinifie environ 37 000 hl dont 27 000 hl en appellation et le reste en vin de pays et vin de table. Nous avons fait l'acquisition en 1994 d'un pressoir pneumatique de 150 hl cage ouverte, équipé d'une porte et, en 1999, d'une “thermo flash détente” de 10 à 12 t/h. J'utilise ma thermo avec des raisins sains et mûrs pour faire des vins fruités, gras et structurés. J'égoutte et je conserve environ un tiers du jus que je ne réintègre pas. Je le vinifie en rosé. La vendange “thermo flashée” est soit envoyée directement au pressoir (1/3) à une température de 30 °C à 35 °C, soit réexpédiée en cuves, où elle subit une macération avec fermentation alcoolique plus ou moins longue. La difficulté du pressurage porte essentiellement sur les vendanges non macérées».

En effet, pour effectuer un pressurage dans de bonnes conditions, il faut respecter un certain nombre de règles :

- Propreté impérative du pressoir. Un nettoyage très sérieux entre chaque pressée est nécessaire.



Le pressurage des vendanges flashées ou thermovinifiées demande quelques précautions.

- Égouttage important avant de lancer les cycles de pressurage. Nous commençons à remplir le pressoir à moitié environ et nous le mettons en rotation pour plusieurs tours afin d'évacuer le jus, puis nous complétons le remplissage sans toutefois trop le remplir.

- Programme spécial qui commence par une phase d'égouttage statique puis une montée en pression très faible et très lente.

À chaque fois que nous avons voulu aller vite nous avons perdu beaucoup de temps ! Les marcs issus de vendanges «thermos flashées» renvoyées en cuve se comportent comme des marcs traditionnels malgré leur aspect pâteux. Nous utilisons le programme prévu pour le marc des rouges. Je suis globalement très satisfait du pressurage pneumatique des vendanges «flashées» car j'obtiens des vins beaucoup moins chargés en bourbes qu'avec mon pressoir continu.

Christian Bigey, vinificateur à la Cave coopérative Cécilia-Chantecôtes à Sainte Cécile les Vignes utilise une chaîne de chauffage de vendanges classique. La cave s'est équipée en 1994 de quatre pressoirs pneumatiques à cage fermée (deux de 150 hl et deux de 240 hl) et d'une thermocompact de 30 t/h. Les deux pressoirs pneumatiques de

240 hl sont installés près de la chaîne de thermo et doivent assurer le pressurage des marcs ainsi que celui de 28 cuves autovidantes. La vendange arrive aux pressoirs à 60-65 °C. Initialement, les pressoirs recevaient la vendange chaude par les chargements axiaux. Mais, devant les difficultés de pressurage, l'installation a été modifiée : abandon du remplissage des pressoirs par les chargements axiaux, mise en place de redlers égoutteurs équipés de grilles spéciales qui reçoivent la vendange chaude et l'acheminement vers les portes des pressoirs, mise en place d'un régulateur d'entrée d'air.

Programmation spéciale.

«La première année, les essais de pressurage se sont très mal passés. En effet, avec le remplissage axial sans égouttage, nous avons un colmatage rédhibitoire du pressoir et des temps de pressurage de 8 à 10 heures : c'était inacceptable ! La seconde année, après de profondes modifications (abandon du chargement axial, amélioration de l'égouttage avant le pressurage, surveillance de la hauteur de chargement dans le pressoir et programmes très étudiés), nous avons pressé les marcs chauffés dans des conditions correctes mais fluctuantes. La troisième année, avec l'installation d'un redler égoutteur et d'une régulation de l'entrée d'air, nous avons pu mettre en place un programme efficace et reproductible. Nous pressons environ 60 tonnes de raisins chauffés avec un cycle de trois heures. Les programmes utilisés sont des programmes dont la montée en pression du début est très lente et progressive. L'ensemble thermocompact-pressoirs pneumatiques est maintenant fiable et fonctionnel et peut jouer pleinement son rôle. Je n'utilise pas ma chaîne tous les ans. Pour moi, le passage dans ma «thermo» est un traitement curatif qui peut me permettre de sauver une récolte».

Christian Veyrunes est le directeur de la Cave des Vignerons de Rochegude. Il explique : «La cave vinifie environ 55000 hl dont 75 % de vin d'appellation (Côtes du Rhône et Côtes du Rhône Villages). Nous avons acquis une chaîne thermo flash détente en 2000 et un pressoir pneumatique cage fermée de 240 hl en 1996. Ce pressoir avait été acheté essentiellement pour les blancs et les cuves autovidantes, il n'y avait alors qu'un pressoir continu. Nous passons par la chaîne thermos nos milieux de gamme aussi bien des vins de grenache que de syrah. Le tiers des vendanges flashées est pressé directement soit au pressoir

continu soit au pressoir pneumatique. Dans tous les cas, les vendanges «thermo flashées» ont transité par un égouttoir dynamique horizontal et sont acheminées vers les pressoirs par des vis d'Archimède. Nous n'avons pas beaucoup pressé de vendanges chaudes avec le pressoir pneumatique. Malgré mon manque de recul, je pense qu'il est indispensable, lorsque l'on veut presser des vendanges «flashées», de bien les égoutter, de ne surtout pas remplir complètement le pressoir et d'utiliser des programmes très lents dans la première partie. Nous avons «flashé» aussi bien du grenache que de la syrah. Le pressurage de grenache est beaucoup plus délicat, sans doute parce que les baies de syrah sont plus solides. L'année prochaine, nous utiliserons plus souvent le pressoir pneumatique sur les vendanges «flashées» compte-tenu des résultats de cette année.»

Du témoignage de ces trois vinificateurs ressortent les grandes lignes des contraintes apportées par le pressurage direct des vendanges «flashées» et «thermovinifiées» (le pressurage des vendanges remises en cuve pour macération ne présentant pas de particularité) :

- Hygiène parfaite du pressoir avant chaque remplissage.
- Égouttage important avant et pendant le remplissage.
- Remplissage modéré du pressoir par les portes (exclure le chargement axial).
- Programme bien adapté avec montée en pression progressive et très lente.

Ces observations montrent que lorsque l'on veut presser des vendanges «chauffées», une attention particulière dans le choix et le positionnement des pressoirs pneumatiques est impérative :

- Il faut bien «calibrer» la taille (volume) des pressoirs en fonction des débits à tenir. En effet, les chaînes de thermovinification travaillent en continu, les pressoirs pneumatiques d'aujourd'hui en discontinu. Le diamètre de la cage du pressoir semble aussi jouer un rôle.

- Il faut opter pour des pressoirs qui ont des systèmes de lavage des surfaces d'égouttage performants et efficaces, et qui ont un système de gestion des programmes très souple et adaptable. En conclusion, il semble que le secret pour bien réussir un pressurage direct de ces «vendanges délicates» soit dans le choix d'un pressoir adapté et surtout dans le comportement du «conducteur» du pressoir.