Rosés pâles
La quête du Graal

La demande de rosés pâles s'envole. Pour y répondre, vignerons et coopératives adaptent leurs process afin d'obtenir des vins expressifs sans extraire de couleur. Voici les conseils d'experts et les retours d'expérience de caves qui ont modifié leurs pratiques pour résoudre cette subtile équation.

PAR MICHÈLE TRÉVOUX

La Provence a donné le ton. La tendance mondiale est aux rosés de plus en plus pâles. Entre 2004 et 2016, l'intensité colorante des rosés du monde a chuté de 0,80 à 0,33, selon le Centre du Rosé, à Vidauban. Les rosés de Provence, qui étaient en moyenne à 0,41 d'intensité colorante en 2004, ont encore pâli pour atteindre 0,17 en 2016. Une évolution rapide qui a bousculé les pratiques œnologiques, la couleur n'étant pas la seule exigence du marché même si elle reste la clé d'entrée.

« Produire des rosés très pâles, ce n'est pas très difficile. Mais faire en sorte qu'ils aient aussi une belle expression aromatique et de la rondeur en bouche, c'est beaucoup plus compliqué », assure Arnaud Morand, œnologue-conseil à l'ICV Provence. Pour y arriver, un fil conducteur : réduire le temps de contact entre le jus et la pellicule, où sont localisés les anthocyanes responsables de la couleur. Dès le démarrage de la récolte, c'est la course contre la montre pour séparer les jus au plus tôt. Voici, d'après les œnologues, les points cruciaux du process.

Récoltez les raisins à maturité pulpaire

Pour obtenir des rosés pâles, il faut des vignes productives. Dans ces parcelles, le ratio pellicule/pulpe et le potentiel de couleur sont plus bas que dans les vignes moins chargées. Il faut également récolter assez tôt car plus la maturité est avancée, plus la couleur diffuse rapidement. *« On doit viser la maturité pulpaire, c'est-à-dire entre 12 et 12,5° vol., avec 3,5 à 4,5 g/l d'acidité totale, un pH autour de 3,3 et au minimum 1,5 g/l d'acide malique, mais ces valeurs peuvent varier selon le terroir et le millésime »*, précise Arnaud Morand.

Stéphane Yerle, œnologue consultant établi dans le Languedoc, se fonde sur le chargement en sucre des baies. *« Quand on arrive sur le plateau, c'est la bonne date. On peut parfois débuter un peu avant pour conserver assez d'acide malique et des pH suffisamment bas. »*

Pour diminuer le potentiel de couleur, il est également possible d'assembler des raisins blancs avec des rouges lors du pressurage. *« C'est une pratique qui se développe mais plus pour renforcer le potentiel aromatique que pour atténuer la couleur »*, indique Christophe Bernard, ex-directeur général du Château Sainte-Roseline, devenu consultant.

Vendangez à la fraîche

Le froid est une pièce maîtresse dans l'élaboration des rosés, puisque la chaleur accélère la diffusion de la couleur et l'oxydation. Les vendanges de nuit sont donc la norme. *« C'est au lever du soleil que la température est la plus fraîche. Mais il n'est pas judicieux de débuter à 1 ou 2 heures du matin car les raisins seront encore chauds de la veille. L'idéal est d'attaquer vers 4 heures du matin et de s'arrêter vers 9-10 heures, avant que les raisins se réchauffent »*, recommande Chrystelle Gourrin, œnologue-conseil chez Provence Œnologie.

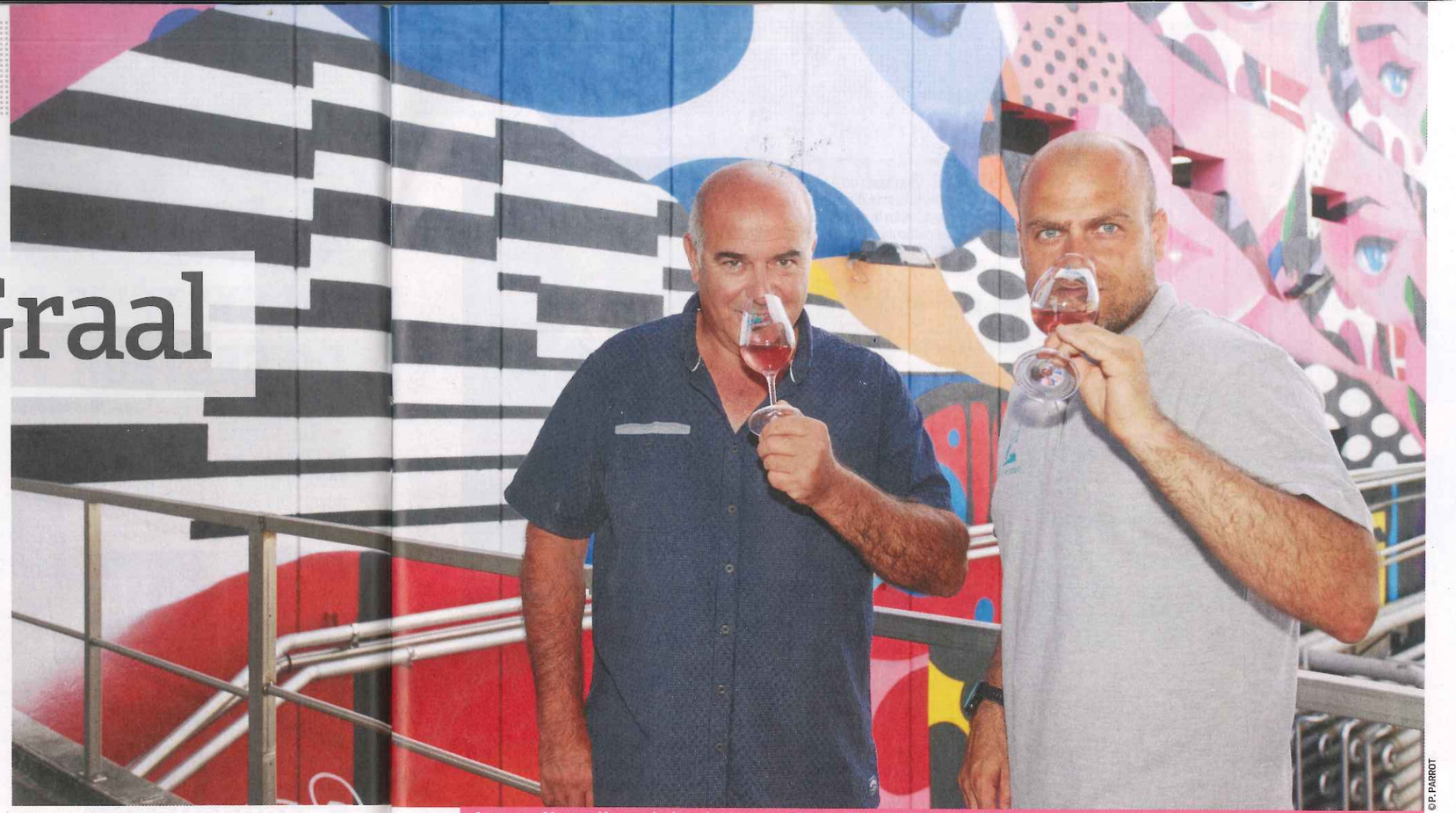
En vendanges manuelles, l'oxydation et la diffusion de la couleur sont moindres puisque les raisins restent entiers. Néanmoins, même dans ce cas, la récolte de nuit tend à se développer. Autre solution : *« Louer des camions frigorifiques pour le transport des cagettes quand le temps d'acheminement excède 30 min, notamment pour le grenache, cépage*

Des outils pour suivre la couleur

L'ICV a développé un outil prédictif de la couleur telle qu'elle est perçue par l'œil humain. Réalisée en début de fermentation sur des jus désulfités et au laboratoire, cette analyse indique la couleur du vin fini selon les trois coordonnées (L*a*b* ou L*C*h*) du référentiel CIELAB. On peut d'emblée prendre les mesures correctives (collage à la PVPP ou protéine de pois) et éviter les mauvaises surprises en fin de fermentation.

Le Color P100 de NomaSense, un colorimètre portatif, réalise des mesures identiques. On peut donc faire des contrôles en temps réel afin de décider des collages ou des assemblages. L'appareil conserve les résultats, rendant possible la comparaison des couleurs d'un millésime et d'une cuvée à l'autre. Ses mesures peuvent aussi venir en appui d'une négociation lors d'une vente en vrac.

Le Bacchimeter de Force-A mesure le potentiel en anthocyanes des raisins, lui attribuant une valeur entre 0 et 100. *« On manque encore de références pour préconiser des valeurs cibles. Mais c'est un bon outil pour évaluer le potentiel couleur des parcelles »*, précise Stéphane Yerle, consultant.



© P. PARROT

Jacques Henry (à gauche), président, et **Olivier Plut,** directeur de Clochers et Terroirs (850 adhérents, 200 000 hl par an), à Puilacher, dans l'Hérault

« On extrait un maximum de jus sans aucune action mécanique »

Cette cave coopérative héraultaise vient d'investir dans de nouveaux pressoirs afin d'être en mesure de traiter toute sa vendange dès sa réception au chai.

Basée à Puilacher, Clochers et Terroirs espère faire coup double avec sa nouvelle installation de pressurage : augmenter ses volumes de jus de goutte et réduire son temps de pressurage. Cette cave coopérative de la vallée de l'Hérault vinifie 200 000 hl par an dont 80 000 hl en rosé, un volume qui a fortement progressé ces dernières années.

« Avec nos quatre pressoirs de 250 hl chacun, nous ne pouvions pas traiter tous les raisins dès leur arrivée au chai. Il fallait en stocker une partie, le temps d'achever le premier pressurage de la matinée », explique le directeur Olivier Plut.

La coopérative vient donc de s'équiper de deux pressoirs supplémentaires, des PN 480 Evolution de Pera à cage fermée mais couverte d'une grille sur la moitié de leur surface interne. Le fabricant annonce 30 à 35 % de jus de goutte supplémentaire par rapport à une cage fermée équipée de drains. En outre, avec ce nouveau matériel, le remplissage axial permet une mise en route du pressurage sans qu'on soit obligé d'attendre la fin du remplissage.

Désormais, tous les raisins seront éraflés, légèrement foulés et transférés vers l'atelier de pressurage dès leur arrivée en cave. *« Tous ces progrès concourent à réduire le temps de contact entre la pellicule et le jus et donc à limiter l'extraction de la couleur. On extrait ainsi un maximum de jus sans action mécanique. Nous obtiendrons d'emblée des jus très clairs pour ne pas avoir à corriger la couleur. Et le cycle de pressurage sera ramené de 3 à 4 heures à 2 heures-2 h 30 »*, pointe Olivier Plut.

La cave a aussi porté sa capacité en froid de 1,6 à 2,2 millions de frigories. Elle a équipé ses cuves de débourbage et de stabulation de ceinture extérieures pour faire tomber très rapidement la température des moûts de 15 à 4-5 °C.

Au total, elle a investi plus de 1 million d'euros. Mais Olivier Plut compte bien faire des économies par ailleurs : *« Nous allons diminuer le temps de travail puisque nous n'aurons plus à stocker la vendange dans des cuves tampons. Et nous prévoyons également une réduction de 20 à 30 % de nos intrants. »*

La nouvelle installation offre par ailleurs des possibilités d'accroissement des volumes. *« L'objectif premier était de mieux maîtriser la couleur de nos rosés et de réduire nos intrants mais, si nos clients nous le demandent, nous pourrons vinifier jusqu'à 60 % de notre production en rosé. »* De quoi voir venir.

LE QUAI À RÂTEAU permet aux Vignerons du Pays d'Ensérune, dont Lilian Bertin est le directeur technique, de limiter au maximum le temps de contact du jus avec les pellicules. © M. TRÉVOUX

« Mieux vaut privilégier les bennes de petite taille (2 tonnes) en vue de multiplier les rotations entre les vignes et le chai. »

Arnaud Morand, œnologue-conseil à l'ICV Provence. © L. PICCOLILLO

●●● *très sensible à l'oxydation »*, indique Laurence Berlemont, œnologue-conseil au Cabinet d'Agronomie Provençale, au Val.

3 Séparez les jus au plus tôt

« La couleur diffuse dès que l'intégrité des baies est rompue. *Il faut alors aller très vite pour éviter de tacher les jus, notamment avec les cépages à fort potentiel colorant comme la syrah, le carignan ou le merlot. Mieux vaut privilégier les bennes de petite taille (2 tonnes) en vue de multiplier les rotations entre les vignes et le chai qu'attendre de remplir de grandes bennes. Les coopératives ont également intérêt à réduire la plage de livraison des raisins pour ne pas finir par rentrer des raisins trop chauds. La gestion des apports doit se caler sur la capacité de pressurage, l'idéal étant de se limiter à un cycle de pressurage par jour pour éviter que des raisins attendent dans les bennes ou les cuves tampon le temps qu'un pressurage se termine »*, recommande Arnaud Morand.

Mieux vaut des bennes larges et basses que hautes et étroites où le raisin sera plus compressé. Autre solution : les bennes à double fond. Le domaine de Cantarelle, qui compte 150 ha de vigne à Brue-Auriac (Var), en possède depuis dix ans. *« Le vignoble est situé tout autour de la cave. Il y a moins de 5 minutes de transport. Nous avons quatre remorques d'une capacité de 7 à 8 tonnes, équipées d'un double fond, qui permettent une séparation des jus dès la récolte. À l'arrivée en cave, les jus sont déversés dans le conquet avant les raisins, puis envoyés en cuve. La diffusion de la couleur est très limitée. Nous avons nettement vu la différence avec les bennes classiques »*, raconte Élodie Dieudonné, propriétaire du domaine avec Cap Wine International.

4 Respectez la vendange

Il est essentiel de limiter la trituration de la vendange. *« Toute action mécanique sur le raisin favorise l'extraction de la couleur et des tannins. Il faut faire au plus court de la réception au pressurage et privilégier les systèmes gravitaires où la vendange arrive sans pompe dans le pressoir »*, assure Christophe Bernard, consultant.

Les bennes élévatrices sont une solution pour éviter le quai de réception, traumatisant pour la vendange. L'installation des pressoirs sous les quais de réception ●●●

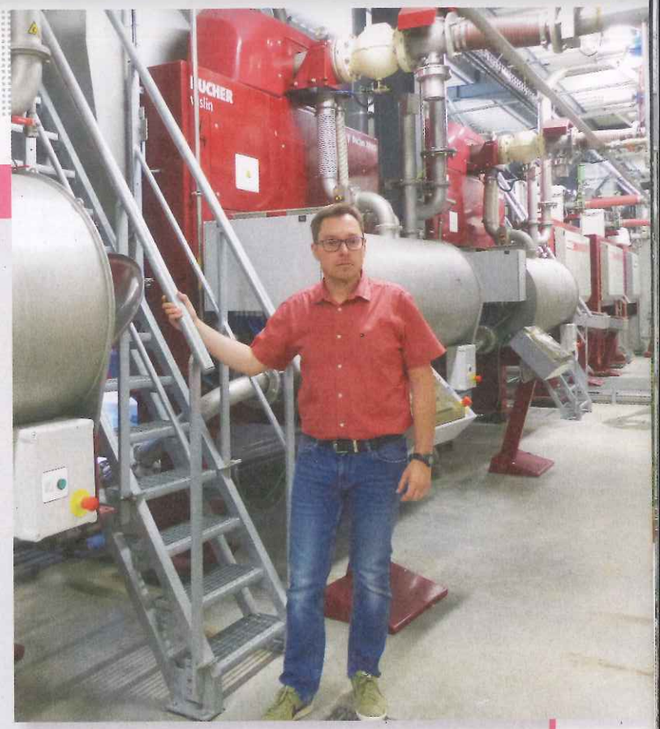
Couleur L'art de corriger le tir

Les vinificateurs disposent de plusieurs solutions pour corriger des couleurs trop soutenues. Avant d'intervenir, *« je recommande d'analyser la couleur des moûts pour avoir la proportion rouge/jaune. S'ils sont trop jaunes, on utilise les protéines de pois, si le rouge est en excès, mieux vaut la PVPP »*, indique Julien Brochet, de l'ICV Provence. L'effet de ces colles est très variable selon les cépages et les doses utilisées. Ajoutées durant la fermentation, elles sont plus efficaces qu'à la fin, le temps de contact étant plus long du fait de leur maintien en suspension par le bouillonnement fermentaire. Julien Brochet recommande d'intervenir après le premier tiers de la fermentation alcoolique pour éviter les risques de débordement par moussage quand on colle en tout début de la fermentation. On peut aussi intervenir sur les moûts, mais l'appréciation de la couleur est faussée puisqu'elle chute de 50 % pendant la FA. On risque donc de surcoller. Et il n'est pas recommandé de coller au-delà de quinze jours après la fin de la FA car la couleur est alors stabilisée. Les charbons œnologiques ne sont autorisés que sur les moûts, certains cahiers des charges limitant leur utilisation aux vins de presse. Ils sont très efficaces pour enlever la couleur rouge, mais fonctionnent aussi sur l'orangé. *« Les poudres marchent le mieux »*, note Florent Touzet, de l'ICV. Si on les utilise au débourbage sur les jus de presse, il est intéressant d'y ajouter de la gélatine et du gel de silice pour faciliter leur précipitation puis de filtrer avec un filtre rotatif pour faire fermenter des jus clairs. Dans tous les cas, ces interventions ont des conséquences sur l'expression aromatique. *« Si on fait tomber la couleur, on appauvrit les vins en thiols »*, pointe Laurence Berlemont, œnologue-conseil au Cabinet d'Agronomie Provençale. D'après des essais du Centre du Rosé, un collage engendre une perte maximum de 20 % des arômes fermentaires par rapport à un témoin non collé.

Thierry Canavèse, directeur de la cave coopérative Cellier Marius Caïus (50 000 hl par an), à Pourrières, dans le Var

« Les pressoirs attendent la vendange et non l'inverse »

Le Cellier Marius Caïus a investi 2,8 M€ dans la refonte de ses installations pour réduire la trituration et le temps de contact entre les jus et les pellicules. Ses rosés se sont radicalement éclaircis.



À Pourrières, le Cellier Marius Caïus revient de loin. Cette cave coopérative provençale, qui produit 50 000 hl par an dont 95 % de rosé, a engagé une profonde remise à niveau de ses installations devenues obsolètes. *« À partir de 2011-2012, quand les rosés de Provence ont commencé à percer à l'export, la différenciation des prix en fonction des qualités s'est peu à peu imposée. On s'est rendu compte qu'on était en train de décrocher. Les clients qui cherchaient des rosés haut de gamme ne venaient plus nous voir, nos process n'étant plus adaptés à la demande du marché pour des rosés pâles et aromatiques »*, raconte le directeur Thierry Canavèse.

Comme bon nombre de ses consœurs, cette coopérative varoise, créée en 1912, s'est développée au fil des ans, s'équipant de matériels pour répondre à la demande croissante de rosés. C'est ainsi qu'elle a installé de nouveaux pressoirs aux quatre coins de son chai, en fonction de l'espace disponible. *« Nous avions de bons pressoirs, mais le transfert des raisins entre la réception et le pressurage n'était pas optimisé. Les temps de transfert étaient trop longs et la vendange triturée. Les jus étaient colorés avant même le pressurage »*, confie le directeur.

Pour revoir son organisation, la cave a travaillé avec un cabinet d'ingénierie pendant deux ans. La problématique était complexe : située en centre-ville, elle ne pouvait s'étendre et devait faire avec l'existant.

En octobre 2016, aussitôt les vendanges terminées, le Cellier Marius Caïus lance les travaux. Une partie de la cave est entièrement détruite pour laisser place à la construction d'un atelier de pressurage de 300 m². Là, une batterie de huit pressoirs pneumatiques Bücher est alignée sur une dalle située à 5 m au-dessus du rez-de-chaussée. Les jus s'écoulent par gravité. Les quais de réception sont rapprochés de l'espace de pressurage pour raccourcir les lignes de transfert en composant, bien sûr, avec l'agencement des lieux. Les pompes à palette, quant à elles, sont remplacées par des pompes à queue de cochon.

Cet investissement a abouti à un doublement de la capacité de pressurage qui a été portée à 2 000 hl, évitant ainsi d'avoir à stocker la vendange dans des cuves tampon le temps que les pressoirs se libèrent. *« Nous traitons la même quantité de vendange par jour, soit environ 300 tonnes, à la différence que, désormais, ce sont les pressoirs qui attendent la vendange et non plus l'inverse »*, précise l'œnologue.

Depuis ces changements, la cave ne procède plus qu'à un cycle de pressurage par jour, contre deux dans l'ancienne installation. Et la durée de remplissage des pressoirs a été réduite à une heure. *« Plein ou pas, le pressoir est mis en route au bout d'une heure pour limiter le temps de contact entre les jus et les pellicules. »* Les cycles de pressurage durent entre 2 heures et 3 h 30 selon les cépages. Les jus sont répartis en trois catégories – jus de goutte et premières presses, cœur de presse et dernières presses – en fonction de la pression d'extraction. *« L'œil n'est pas pertinent pour décider des sélections. Le SO_2, qui décolore les jus, fausse l'appréciation visuelle »*, estime le directeur.

Depuis deux à trois ans, la cave procède systématiquement à des analyses chromamétriques des jus après le pressurage. *« Elles nous indiquent très précisément quelle sera la couleur du vin final. En fonction des résultats, on décide des traitements correctifs de la couleur à la colle de pois et à la PVPP. 50 % de nos jus sont dans la couleur visée sans qu'il soit besoin de les corriger »*, explique-t-il.

Le challenge est de maintenir le niveau qualitatif des vins une fois les fermentations terminées et jusqu'à leur enlèvement par les clients. *« Avec nos process, on extrait de moins en moins de polyphénols, qui sont des facteurs de stabilité. Les vins étant plus fragiles, il faut se montrer très vigilant et les conserver à l'abri de l'oxygène. »*

Dans ce but, la cave a mis en place un réseau de distribution d'azote dans tout son chai pour inerter les vins tout au long du circuit jusqu'au chargement des vins dans les camions. Mise en route pour le millésime 2017, la nouvelle installation, qui a coûté 2,8 M€, a donné des résultats instantanés. Les rosés du Cellier Marius Caïus sont à nouveau dans la course.

Stabulation à froid, un boost d'arômes

La cave a poursuivi ses investissements cette année en augmentant sa capacité de stabulation à froid. *« Nous étions équipés pour stabuler 1 300 hl à froid. Cette année, nous triplons notre capacité pour pouvoir traiter de 8 000 à 10 000 hl de jus, soit environ 20 % de nos rosés. La stabulation des jus entre 0 et 2 °C pendant une semaine permet une bonne extraction des thiols. Nous obtenons des cuvées "boosters d'arômes" que l'on utilise ensuite en assemblage. Nous étoffons ainsi notre offre en produits haut de gamme. »*

JACQUES HENRY, PRÉSIDENT, ET OLIVIER PLUT DIRECTEUR du Clochers et Terroirs, apprécient les nouveaux pressoirs PN 480 Evolution de Pera qui optimisent la récupération des jus de goutte. © P. PARROT

est également une bonne configuration pour limiter les pompages.
Bien qu'il faille éviter toute trituration, le foulage peut être intéressant pour gagner du temps au pressurage, notamment pour les cépages à la peau épaisse comme le cinsault. *« En foulant, on ouvre la baie de raisin sans pression. Ensuite, les jus s'extraient plus facilement sans qu'il soit nécessaire de pousser le pressurage. L'extraction de couleur est alors limitée »*, indique Édouard Medina, œnologue-conseil de l'ICV. Chrystelle Gourrin recommande également le foulage lorsque le temps de transport de la vendange n'a pas excédé 30 minutes.

« En foulant, on ouvre la baie de raisin sans pression. Ensuite, les jus s'extraient plus facilement. »

Édouard Medina, œnologue-conseil de l'ICV. © L. PICCOLILLO

5 Remplissez les pressoirs rapidement

« Dans l'idéal, il faut remplir un pressoir en trois quarts d'heure à une heure, pas plus. *Il faut aussi des apports réguliers et que la cage soit suffisamment remplie avant de lancer un cycle. La qualité de l'égouttage en dépend »*, indique Arnaud Morand.
Les fabricants ont bien compris l'enjeu. Pour limiter le temps de contact entre le jus et la pellicule, ils ont augmenté les capacités d'égouttage. Avec le Smart Press de Pera, la surface d'égouttage a été multipliée par deux, les jus s'écoulant beaucoup plus vite. De son côté, Della Toffola propose des pressoirs pneumatiques à membrane centrale et à cage entièrement ajourée pour offrir une surface d'égouttage maximale. *« C'est un plus pour obtenir des jus très pâles »*, estime Édouard Medina.
Les avis restent partagés concernant la supériorité des cages ouvertes par rapport aux cages fermées. *« L'écoulement des jus est effectivement plus rapide. C'est un avantage pour obtenir des jus clairs. Mais sans inertage, ils ne sont pas protégés contre l'oxydation. C'est un handicap pour la protection des thiols. Le bon compromis ? Peut-être les cages ouvertes avec une protection des jus en amont (SO_2) et en aval (inertage, SO_2) »*, avance Arnaud Morand.

« Toute action mécanique sur le raisin favorise l'extraction de la couleur et des tannins. »

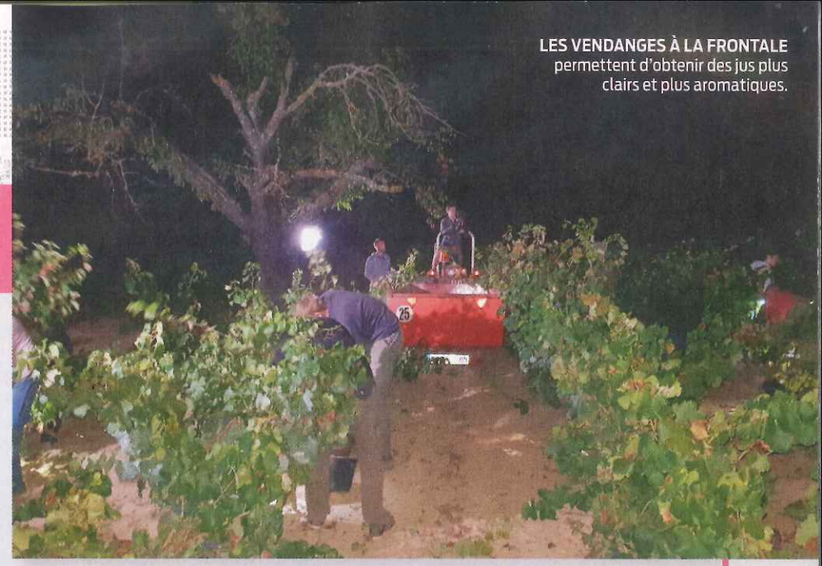
Christophe Bernard, consultant et ex-directeur général du Château Sainte-Roseline. © H. FABRE

6 Adaptez les cycles de pressurage

« Le cinsault nécessite un pressurage plus lent avec plus de rebêchages que le grenache, *cépage sensible à l'oxydation pour lequel il vaut mieux éviter les rebêchages »*, indique Laurence Berlemont. *« La conduite du pressurage tient du compromis. L'objectif est d'obtenir le maximum de jus à basse pression. Mais avec des pressions douces, le pressurage est plus long et les jus ont le temps de se teinter. Il faut donc trouver un compromis entre le temps de macération et la puissance du pressurage, en s'adaptant à chaque lot de vendange »*, suggère Christophe Bernard.
La macération préalable au froid et l'enzymage contribuent à écourter le pressurage. Les pectinases accélèrent l'extraction des jus, ce qui permet de gagner de 4 à 33 % de jus de goutte supplémentaires selon des essais réalisés par le Centre du Rosé.

7 Séparez bien les presses

C'est une autre étape clé du process. *« En deux ou trois paliers, sans dépasser les 400 mb, on obtient 60 à 80 % des jus, qui ne nécessiteront que des collages légers. Les jus obtenus à des pressions supérieures à 1 bar doivent être traités à part : soit avec des collages plus sévères, soit en étant intégrés dans des rouges »*, indique Édouard Medina. *« Lorsqu'on a deux cycles de pressurage dans la matinée, il faut séparer plus tôt les fins de presse lors du second cycle, à cause de la température plus élevée et de l'éventuelle attente avant pressurage »*, relève Christophe Bernard.



LES VENDANGES À LA FRONTALE permettent d'obtenir des jus plus clairs et plus aromatiques.

Xavier Ranc, directeur technique du Moulin de La Roque, au Castellet
Cédric Cosset, chef de culture du Château de Chausse, à La Croix-Valmer

« En vendangeant la nuit, nous avons des jus plus clairs »

Dans l'AOP Bandol, le cahier des charges impose la récolte manuelle. Difficile alors de vendanger de nuit, mais pas impossible. L'an dernier, une vingtaine d'adhérents du Moulin de La Roque, au Castellet, dans le Var, a tenté l'expérience sur 20 ares.

Lampe frontale sur la tête, ils ont démarré à 2 heures du matin et se sont arrêtés à 7 heures. *« Jusqu'à présent, on ramassait entre 6 et 11 heures,* explique Xavier Ranc, le directeur technique de cette coopérative. *Mais, en fin de matinée, les raisins étaient déjà à 21-22 °C. L'extraction de la couleur est alors rapide et on dépense beaucoup de frigories pour les ramener à 15 °C. L'an dernier, lors de notre essai, les raisins sont rentrés à 15 °C. Nous avons obtenu des jus beaucoup plus clairs. »* Pour les prochaines vendanges, la cave envisage d'accroître ses cueillettes nocturnes.
À La Croix-Valmer, à l'est du Var, le Château de Chausse vendange à la main ses 15 ha en AOP Côtes de Provence. Depuis deux ans, il ramasse de nuit les raisins destinés aux blancs et aux rosés. Tous les vendangeurs sont munis de lampes frontales. Pour faciliter leur travail, deux tracteurs dotés de projecteurs accompagnent les équipes, l'un en amont, l'autre à l'arrière.

« Nous récoltons de 3 à 4 heures du matin jusqu'à 9 h 30-10 h, détaille le chef de culture Cédric Cosset. *Le rythme est 10 à 15 % moins rapide que pour une vendange de jour, mais il ne reste pas plus de raisins sur pied. Les équipes sont très attentives et ne chahutent pas. » « L'obscurité oblige à une plus grande concentration. Les vendangeurs discutent moins »*, ajoute Xavier Ranc.
Depuis qu'il vendange de nuit, le Château de Chausse fait deux pressées par matinée. *« Nous remplissons le pressoir avec deux remorques. Après la première, nous versons de la neige carbonique sur les raisins pour les maintenir au froid et nous inertons à l'azote. Après l'arrivée de la deuxième, le pressoir démarre. Les vendangeurs font leur pose de 30 min puis ils retournent au travail. Lorsqu'ils ont rempli une nouvelle benne, le premier cycle de pressurage est presque terminé. Ainsi, les raisins n'attendent pas avant de passer au pressoir. »*
Depuis que le château procède ainsi, ses jus sont plus clairs et plus aromatiques. *« Nous avons moins d'oxydation. Le coût de la récolte est certes plus élevé, le travail de nuit étant payé 50 % plus cher. Mais nous avons réduit notre consommation de froid. Et nous valorisons mieux nos rosés »*, assure Cédric Cosset qui n'imagine pas revenir en arrière.

Thierry Bonnet, propriétaire du Château Marot (1 300 hl ha), à Soussac, dans l'Entre-Deux-Mers

« En Gironde, je ne fais que du rosé pour me démarquer »

À Soussac, dans l'Entre-Deux-Mers, Thierry Bonnet ne vinifie que des bordeaux rosés. Une décision qui ne date pas d'hier. *« Mon père produisait déjà du rosé il y a vingt-neuf ans. C'était un clairet qui ne ressemblait en rien à mes vins d'aujourd'hui. En 2014, j'ai décidé de ne plus faire que des rosés pour me démarquer »*, explique le propriétaire du Château Marot. Une gageure avec des cépages bordelais plus aptes à l'élaboration de rouges colorés et charpentés que de rosés clairs. Pour réussir son pari, Thierry Bonnet a investi 80 000 € en cinq ans. Il s'est ainsi équipé d'un pressoir pneumatique Della Toffola de 50 hl, d'un échangeur tubulaire pour refroidir les jus en sortie de pressoir et a rajouté des serpentins dans douze cuves en Inox de 250 hl qui étaient déjà dotées de drapeau.

Le vigneron bordelais récolte ses raisins un peu avant la maturité, à 11,5-12 % vol. d'alcool potentiel, en commençant vers 4 heures et finissant à 11 heures du matin. Le vignoble étant localisé tout autour du chai, les bennes rentrent en moins de 5 min. À leur arrivée, les raisins sont vidés dans un conquet avec une pompe à marc qui les envoie dans le pressoir. *« Je fais deux à trois pressurages par jour quand les journées sont chaudes. Je peux aller jusqu'à cinq quand les températures sont plus fraîches. Chaque cycle dure 3 heures dont 1 heure de remplissage et 20 min pour vider le pressoir. Je ne peux pas séparer les jus de goutte des premières presses car je n'ai pas de petite cuverie, mais j'envoie en distillerie toutes les presses obtenues dans la dernière demi-heure »*, détaille-t-il.
En sortie de pressoir, il débourbe à 8 °C puis fermente entre 16 et 18 °C. En cours de fermentation, il colle les moûts à la bentonite contre la casse protéique. Tout ce process lui permet d'obtenir d'emblée des rosés pâles sans traitement correctif. *« Il arrive qu'on utilise de la colle de pois ou de la PVPP pour corriger la couleur sur une cuve, mais c'est rare. Mes rosés ne sont pas aussi pâles que ceux de Provence, mais je n'en suis pas loin. »* Thierry Bonnet produit 1 300 hl par an. Il en vend 15 à 20 % en bouteilles à des particuliers, le reste au négoce.

© VLDC

Stéphane Clément, directeur technique de Terre de Vignerons à Landerrouat, en Gironde (160 000 hl dont 35 000 de rosés),

« Nous avons formé nos équipes au pressurage »

Pour produire ses 35 000 hl de rosé par an, la cave coopérative Terre de Vignerons joue serré. Le merlot comme le cabernet-sauvignon, qui sont à la base de son encépagement, donnent tous deux très vite de la couleur. *« Pour produire des rosés pâles, c'est une course contre la montre. Nous cherchons à raccourcir au maximum le temps de transfert entre la récolte et le pressurage »*, indique Stéphane Clément, directeur technique de ce groupement coopératif bordelais qui vinifie 160 000 hl par an sur trois sites.

Les parcelles dédiées aux rosés sont toutes à moins d'une demi-heure de trajet des chais. *« Sur notre site de Duras, le planning des apports est compliqué car les merlots que nous destinons aux rosés mûrissent en même temps que les sauvignons blancs. Nous sommes contraints d'en ramasser une partie à une maturité plus avancée qu'au stade idéal, ce qui donne des rosés plus colorés avec des arômes de fruits rouges »*, regrette Stéphane Clément.
Sur le site de Landerrouat, les rosés sont à 90 % à base de cabernet-sauvignon, de maturité plus tardive que le merlot. Les parcelles sont suivies avec l'outil Dyostem. La cave vise des profils fruits frais sans caractère végétal. La date de récolte est fixée très précisément et il n'y a pas d'interférence avec les blancs récoltés plus tôt.

Le pressurage constitue l'autre point clé du process. À Duras, la cave est équipée de quatre pressoirs Bücher 320 dont deux sont affectés aux rosés. *« Nous réalisons deux cycles par jour. En raison de la durée d'un cycle, nous sommes obligés de faire des macérations d'environ une heure avant de pouvoir démarrer le second. On obtient donc des jus plus colorés. Pour ne pas accentuer davantage le phénomène, il est essentiel de bien conduire le pressurage. Nos opérateurs ont suivi une formation de l'ICV. Ils ont appris à construire eux-mêmes des programmes, avec des montées en pression douces et le plus petit nombre possible de rebêchages. Nous avons également réalisé un diagnostic de nos pratiques avec l'ICV. Tout cela nous a apporté des résultats très probants l'année dernière »*, précise-t-il.
À Landerrouat, où le site est équipé de six pressoirs, le process prévoit une macération de 2 à 3 heures pour les cabernets-sauvignons en vue d'obtenir des profils fruités et gourmands. Le pressurage est, là aussi, conduit avec doigté, en douceur et par paliers. *« Les rosés de cabernet sont moins colorés mais plus tanniques »*, apprécie-t-il.
Malgré ces précautions, 70 à 80 % des volumes sont collés à la protéine de pois pour diminuer leur couleur, la PVPP étant utilisée parfois en complément sur les jus trop tanniques. *« En dix ans, nous avons beaucoup progressé sur la couleur de nos rosés. On pourrait encore s'améliorer en renforçant notre capacité de pressurage à Duras, qui est aujourd'hui notre facteur limitant. »*
Un investissement sans doute à l'étude dans les prochaines années.

Thierry Caymaris-Moulin, directeur vigne et vin de Maison Sinnae (130 000 hl dont 26 000 hl de rosés), dans le Gard

« Nous adoptons une approche provençale »

Chez Maison Sinnae, nouveau nom de la coopérative de Laudun Chusclan, la production de rosé a progressé de 30 % en cinq ans. L'an dernier, la cave a vinifié 26 000 hl en rosé, soit 20 % de sa récolte. À la suite de cette percée, les dirigeants ont engagé une réflexion, non pas pour accroître encore les volumes, mais pour diversifier les profils aromatiques et évoluer vers des vins plus pâles.
« Jusqu'ici, nous élaborions des rosés de saignée ou d'égouttage avec des profils plutôt amyliques et de fruits rouges avec des couleurs plus soutenues que les rosés de Provence. L'an dernier, nous avons fait des essais de pressurage direct sur 2 000 à 3 000 hl. Nous avons obtenu des profils plus thiolés et surtout des couleurs beaucoup plus pâles. Nous allons poursuivre cette année avec une approche plus "provençale", indique Thierry Caymaris-Moulin, le directeur vigne et vin de la coopérative.

Le travail débute au vignoble avec la sélection des parcelles par les deux techniciens de la cave. Jusqu'ici, ces derniers se concentraient sur les rouges. Cette année, ils vont visiter les parcelles les plus productives en appellation Côtes du Rhône pour y sélectionner 40 à 50 ha qui seront dédiés à l'élaboration des rosés. Pour favoriser la production des thiols, la cave demandera aux vignerons dont elle aura retenu les parcelles d'effectuer deux apports d'azote foliaire en encadrement de la véraison. Toujours dans le but d'obtenir des vins thiolés, Thierry Caymaris-Moulin a prévu de laisser stabuler les bourbes à 2-3 °C, cinq à sept jours en les brassant deux fois par jour.

Autre point de vigilance, la maturité des raisins. *« La date de récolte est un facteur clé. Les rosés seront récoltés uniquement sur convocation, comme pour les rouges haut de gamme. C'est un point que nous allons particulièrement travailler avec nos adhérents pour les faire évoluer dans leurs pratiques. Nous avons un gros travail d'explication à conduire en amont »*, insiste le directeur technique.
Enfin, la cave se limitera à un pressurage par jour. *« Si la couleur est un critère important, elle ne fait pas tout. Le marché réclame des rosés pâles mais également aromatiques. Il faut trouver le bon compris entre couleur et puissance aromatique. »*
La cave a demandé à l'ICV un diagnostic de pressurage pour progresser dans la maîtrise du process. Les rosés 2019 de Maison Sinnae devraient prendre un accent plus provençal.

© M. TRÉVOUX

Jean-Bernard Abassie (à gauche), président, et **Lilian Bertin,** directeur technique de Vignerons du Pays d'Ensérune, dans l'Hérault

« Avec notre nouveau quai à râteau, il n'y a plus d'attente »

Aux Vignerons du Pays d'Ensérune (VPE), c'est le marché qui dicte le profil des vins. Le groupe coopératif biterrois suit les directives fixées par les Vignobles Foncalieu, l'union qui commercialise sa production. Depuis cinq ans, celle-ci met le cap sur les rosés prévoyant d'en commercialiser 40 % de plus d'ici à 2025.
Autant dire que VPE a étudié la question à la loupe en 2017 lorsqu'il a investi plus de 10 M€ dans une nouvelle cave sur son site historique de Cazouls-lès-Béziers.
« Les commerciaux nous demandent des rosés de plus en plus pâles. Pour limiter au maximum le temps de contact du jus avec les pellicules, nous nous sommes équipés d'un quai à râteau, un matériel Pera. Tout le fond est constitué d'une grille qui offre une très grande surface de drainage et qu'un râteau rotatif nettoie régulièrement pour éviter tout colmatage. L'avantage est double : on récupère 50 % des jus dès que les raisins sont bennés dans le quai et on gagne du temps au pressurage puisqu'on shunte la phase d'égouttage. Les cycles durent moins de 3 heures, soit une heure de moins qu'avec notre précédente installation », souligne Lilian Bertin, le directeur technique.

Le quai à râteau peut recevoir 60 tonnes par heure. *« Il n'y a plus d'attente pour les coopérateurs. La réception fonctionne non stop de 6 à 11 heures du matin. Les adhérents se plaignent même de ne plus avoir le temps de discuter »*, plaisante Jean-Bernard Abassie, le président.
L'atelier de pressurage est équipé de sept pressoirs pneumatiques Pera de 150 à 480 hl, à chargement axial et écoulement gravitaire. *« Avec cet équipement, je peux jongler en fonction des apports. J'ai forcément un pressoir pouvant accueillir le volume que j'ai à traiter »*, souligne Lilian Bertin.
L'installation est équipée de six sorties pour les jus de coule et de deux pour les presses, multipliant ainsi les possibilités de sélection. En sortie de pressurage, les jus s'écoulent par gravité vers la zone de clarification. *« Un moût mal clarifié ne donnera jamais un bon rosé »*, estime Lilian Bertin. Il soigne particulièrement cette étape en visant entre 50 et 80 NTU. Le plus gros des volumes est traité en flottation pour gagner du temps et permettre un départ rapide en fermentation, les jus étant maintenus à 16 °C.
En tout début de fermentation, Lilian Bertin fait une analyse chromamétrique de chacune de ses cuves pour savoir s'il faut envisager des collages correctifs ou des assemblages. Avec ce process bien maîtrisé, VPE a réduit sa consommation d'intrants, tout en répondant à la demande des commerciaux pour des rosés encore plus clairs.