

Synthèse technique du Rosé de Loire

15 vins, issus des concours régionaux et nationaux, ont été sélectionnés par dégustation. 80 % d'entre eux sont des Rosés de Loire d'Anjou/Saumur. Les producteurs nous ont transmis les itinéraires techniques d'élaboration de chacun des produits.

Terroir et cépages :

- sol argileux associés à des schistes ou limons
- 100 % issus d'assemblages
- 80 % possèdent du Grolleau noir entre 30 % et 70 %,
- cépages complémentaires : Grolleau gris, Cabernet Franc, Gamay, Pinot Noir et Pineau d'Aunis

Récolte et protection de la vendange :

Les raisins sont récoltés de manière mécanique à **température fraîche (max 18 °C)**. A la benne, un sulfitage de 2 à 4 g par hl est pratiqué, pour 50% des produits et un ajout d'acide ascorbique, pour 30 %.

Il est possible d'ajouter des enzymes pectolytiques d'extraction, afin de diminuer le temps de macération et d'optimiser la libération des précurseurs d'arômes.

L'inertage au pressoir à l'azote ou CO₂ est pratiqué dans 50 % des itinéraires, cette pratique est ensuite maintenue sur l'ensemble du process (réception des jus du pressoir, transfert, ...).

Processus de vinification :

Le pressurage direct est largement utilisé (90 % des vins présentés en sont issus), seul une petite partie des lots est macérée au maximum 5 h.

Les tannins étant responsables de la fermeture aromatique, il est nécessaire de limiter l'extraction pour favoriser l'intensité aromatique ; le fractionnement des jus, lors du pressurage est aussi une possibilité (pour la tête de cuvée, isoler les jus extraits jusqu'à une pression inférieure à 1.2/1.5 bars).

Le débourbage est une étape cruciale pour la qualité aromatique des vins rosés. En effet, **la turbidité conditionne le profil aromatique.**

95 % des vins étudiés ont été enzymés pour atteindre des objectifs de turbidité de 20 à 100 NTU à 10/12 °C.

Des adjuvants de collage (PVPP et protéines de pois) sont associés au débourbage par vanne venturi ou flottation (60% des vins). Ces colles permettent aussi d'éliminer les acides phénols (tanins et anthocyanes) qui lors de leur oxydation sont responsables du brunissement (teinte jaune à orangé).

D'autres techniques peuvent aussi être mises en œuvre : - la stabulation à froid à 3 °C durant 5 à 7 jours pour gagner en gras et longueur.

- La thermovinification des moûts à 67° C afin d'améliorer l'intensité aromatique (gamay, grolleau gris principalement)

Le levurage par Levures Sèches Actives (LSA) est généralisé avec des souches sélectionnées pour leurs profils révélateurs de thiols et amyliques (cf revendeur).

La phase de latence, c'est-à-dire le délai avant le départ en fermentation, doit être la plus courte possible pour éviter le départ en fermentation spontanée par la flore indigène.

Ainsi la préparation d'un pied de cuve de 50L minimum (1/2 eau + ½ moût) permet de réhydrater les LSA et de les implanter efficacement sans risque de chocs osmotique et thermique.

La température de la fermentation alcoolique est le facteur clé de l'expression du vin. Chaque souche de levure a ses caractéristiques (cf revendeur en fonction des profils aromatiques recherchés) ; tous les vins du panel ont fermenté entre 14 et 18 °C.

A ces températures les levures subissent un stress et synthétisent plus d'éléments aromatiques.

Pour éviter les phénomènes de réduction fréquents, **l'ajout de DAP** (azote ammoniacal) entre 5 et 20 g/hl (suivant la concentration en azote assimilable du moût) est alors nécessaire pour stimuler l'activité levurienne (70 % des échantillons). Cet apport peut être fractionné (1/2 au levurage et ½ à Densité initiale -10 points) ou en une seule fois au levurage.

L'apport d'oxygène est aussi important pour les levures lors de la fermentation, il sera réalisé avec un cliqueur (4mg/L) à Densité – 10 points.

Certaines cuvées issues de Grolleau gris et de Gamay reçoivent des enzymes de type bêtaglucosidase qui vont intervenir dans la libérations des précurseurs d'arômes et ainsi renforcer l'expression aromatique du vin. Elles sont à incorporer en fin de fermentation alcoolique (densité = 1010), car leur activité est inhibée par le glucose. Aussi, leur activité est optimale entre 14 et 22°C.

A l'issue de la fermentation alcoolique, **un sulfitage** de 3 à 6 g/hl est effectué, après refroidissement du vin (inférieur à 10 °C).

L'élevage est variable suivant la date de commercialisation et le caractère réducteur de la cuvée.

La désacidification est peu pratiquée. Seulement 25 % des vins étudiés, ont subi une désacidification par ajout de bicarbonate de K). Aussi, certains lots pour assemblages ont subi une fermentation malo-lactique (20 %).

Chaque transfert se fera avec un inertage des cuves. Seulement un soutirage dans la majorité des cas.

La filtration s'effectue de 15 à 30 jours avant la mise en bouteilles ou commercialisation, afin d'optimiser l'élevage sur lies (protection contre l'oxydation), limiter les transferts et la combinaison du SO₂.

Fiches pratiques IFV vinification rosés <http://www.vignevin-sudouest.com/publications/fiches-pratiques/cles-elaboration-vins-roses.php>

Préparation à la mise en bouteilles :

La stabilisation des produits face aux précipitations tartriques est utilisée pour 85 % par ajout de CMC, 10 % par passage au froid et 5 % avec l'acide métatartrique.

Enfin, la concentration en SO₂ libre visée à la mise en bouteilles est située entre 25 et 40 mg/L (80 % des vins du panel sont à 30 mg/L). Dans 20 % des cas, l'ajout de SO₂ est aussi accompagné d'un apport d'acide ascorbique qui est un anti-oxydant puissant (dose usuelle 10 mg/L).

Pour ajuster la dose de SO2 libre correspondant au pH du vin, un tableau de calcul réalisé par l'ITV est disponible : www.vignevin-sudouest.com/services-professionnels/formulaires-calcul/so2-actif.php

Commercialisation :

La majorité des producteurs stabilise voir augmente leurs ventes de Rosé de Loire (ventes doublées en 10 ans pour certains). Les efforts techniques et l'attention portée à ce produit sont porteurs. En parallèle du Rosé de Provence, nous devons profiter de ce courant ascendant.

Beaucoup d'efforts restent à faire :

- **Une forte amélioration qualitative**
- **Une harmonisation des couleurs**
- **Une prise de conscience de notre qualité pour un prix rémunérateur**
- **La recherche de prescripteur (grossistes, cavistes, restaurateurs) pour une diffusion et une augmentation de la notoriété**

Nous remercions vivement les vigneron et négociants qui nous ont transmis leur modes de vinification, ensemble nous ferons progresser notre appellation Rosé de Loire !