



Synthèse technique du Rosé de Loire

Objet : Synthèse des itinéraires techniques de l'étude Rosé de Loire mené avec le Centre du Rosé.

Date : Juillet 2017

Lieu : Faye d'Anjou

Contexte : 15 vins sélectionnés par dégustation issus des concours régionaux et nationaux, 100 % de Rosé de Loire d'Anjou/Saumur. 15 producteurs nous ont fait part de leur processus de vinification.

Terroir et cépages :

- sol argileux associés à des schistes ou limons
- 100 % d'assemblage
- 80 % possède du Grolleau noir entre 30 % et 70 %,
- complété par du Grolleau gris, Cabernet Franc, Gamay, Pinot Noir et Pineau d'Aunis

Récolte et protection de la vendange :

Récolte mécanique à **température fraîche (max 18 °C)** avec sulfitage 2/4 g par hl (50%) avec ajout d'acide ascorbique à la benne (30%). *Ajout possible d'enzymes pectolytiques d'extraction afin de diminuer le temps de macération et d'optimiser l'extraction des précurseurs d'arômes.*

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

Processus de vinification :

Le pressurage direct est largement utilisé (90 %), seul une petite partie des lots est macérée au maximum 5 h. *Les tanins sont responsables de fermeture aromatique, limité l'extraction favorisera l'intensité aromatique, le fractionnement des jus de pressurage est aussi une possibilité (inférieur à 1.2/1.5 bars pour la tête de cuvée).*

Les moûts sont à 95 % enzymés avec des objectifs de 20 à 100 NTU à 10/12 °C. Des doses de PVPP et protéines de pois sont associés au débouillage par vanne venturi ou flottation (60%). *Ces colles permettent d'éliminer les polyphénols, tanins et anthocyanes de couleur jaunes à orangés.*

La turbidité conditionne le profil aromatique. *Une stabulation à froid de 5/7 jours à 3 °C permet de gagner en gras et longueur. Il est possible aussi de thermovinifier des moûts afin d'améliorer l'intensité aromatique (gamay, grolleau gris principalement à 67° C).*

Le levurage est généralisé avec des souches sélectionnées pour leurs profils thiols et amyliques (cf revendeur). *Le temps de mise en fermentation doit être le plus court possible. Il faut penser à préparer un pied de cuve de*

50L minimum afin d'accélérer le positionnement de la levure sélectionnée dans le moût et ainsi éviter le choc thermique.

La température est le facteur clé de l'expression du vin, chaque souche a ses caractéristiques (cf revendeur en fonction des profils aromatiques recherchés). Entre 14 et 18 °C pour la totalité des échantillons.

Il s'agit de température générant un stress pour les levures, elles synthétisent plus d'éléments aromatiques, cependant beaucoup de cuvées ont une tendance à la réduction. L'ajout de DAP/SAP est alors nécessaire pour stimuler l'activité levurienne (70 % des échantillons) entre 5 et 20 g/hl par apport. *Il est préférable de fractionner les apports dans la journée ou tout au long de la FA pour éviter une carence induite par un excès d'azote.*

A l'issue de la fermentation alcoolique un sulfitage de 3/6 g/hl est effectué, le plus souvent à froid (inférieur à 10 °C).

L'élevage est variable suivant la date de commercialisation et le caractère réducteur de la cuvée. Certaines cuvées issues de Grolleau gris et de Gamay reçoivent des enzymes type bêtaglucosidase afin de renforcer leur expression aromatique. *Incorporé en fin de fermentation alcoolique (d : 1010), leur activité est optimale de 14 à 22°C.*

L'acidité est peu modifiée (25 %, par ajout de bicarbonate de K). Des lots d'assemblage ont réalisé une fermentation malo-lactique (20 %).

Chaque transfert sera protégé de l'O₂ par inertage des cuves, seulement un soutirage dans la majorité des cas.

La filtration s'effectue de 15 à 30 jours avant la mise en bouteille ou commercialisation afin d'optimiser l'élevage sur lie, limiter les transferts et la combinaison du SO₂.

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

Préparation à la mise en bouteille :

La gestion du tartre se fait pour 85 % pour ajout de CMC, 10 % passage au froid, 5 % ac. métatatrique.

Enfin le SO₂ libre visé à la mise en bouteille : 25 à 40 mg/l. (80 % à 30 mg/L), apport d'ac. Ascorbique dans 20 % des cas.

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 voire augmente leur vente de Rosé de Loire (vente doublée 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 transmis leurs modes de vinification, ensemble nous ferons progresser notre appellation Rosé de Loire.

Bon courage et bonne vendange...

Jean-Marie Gazeau,
président de l'AOC Rosé de Loire