

Vinification Vin Rosé

Récolte et Transport

- **Maturité** : équilibre sucres/potentiel acide optimal
- **Etat sanitaire** : raisins sains, tri de la vendange (à la parcelle ou au chai)
- **Récolte** : vendange manuelle souhaitable (si vendange mécanique : prévoir sulfitage à la benne 3g/hL pour protéger de l'oxydation)
- **Transport** : limiter la macération non contrôlée (température vendanges 12-15°C, temps de transport)

Réception vendange et Pressurage Rosé de pressurage

- **Inertage** : inerte le pressoir et la cuve en CO₂ afin d'éviter l'oxydation et le développement microbien
- **Enzymage** : au remplissage du pressoir, Lysis Intense 2g/100kg (amélioration rendement en jus ; extraction précurseurs aromatiques ; amélioration clarification)
- **Sulfitage** : 3 à 5 g/hl (attention à ne pas dépasser 6g/hl en tout si la FML est souhaitée)
- **Limiter** les fortes pressions et rebêchages
- **Fractionner** les jus selon la dégustation
- **Enzymage possible à la maie** (si pas déjà fait au remplissage) : sédimentation plus rapide et meilleur tassement des bourbes (Viazym clarif plus 2mL/hL ou Novoclar Speed 1 g/hl)

Réception vendange Rosé de saignée

- **Erafler** et/ou fouler
- **Sulfitage** : 3 g/hl
- **Macération** : à moduler selon couleur/aromatique souhaités (et selon état de la vendange)

Débourbage

- **Maitriser la turbidité** : 150 à 200 NTU pour moût sain et <50 NTU si vendanges altérées
- **Température** : entre 10 et 15°C
- **Collage si besoin** : élimination des composés peu qualitatifs, min 2h après enzymage : ProVgreen pure must (protéines végétales) ou Oenovegan EPL (protéines végétales + EPL) ou Bentonite ou Polygreen AF (protéines végétales + PVPP + bentonite + cellulose) ou Diwine SR (PVI/PVP + bentonite)
- **Soutirage** : au bout de 12 à 24 h et faire une analyse de moût

Fermentation alcoolique

- **Température début FA** : entre 15 et 17°C
- Possibilité **tannissage** avant levurage (protection oxydation + précurseurs aromatiques) : Sublifresh 10g/hL
- **Levurage** : 20 g/hl (bien maitriser les phases de réhydratation et incorporation)
- **Ajuster l'azote** : important pour un bon déroulement de la FA (en une à deux fois selon le niveau de la carence azoté)
- **Aération** : à densité de départ -30 points (1/3 FA), important pour assurer la fin de la FA
- **Surveiller** la chute de densité 1 à 2 fois par jour (perte d'au moins 5 pts par jour)
- **Contrôler acidité** : pH/AT/Acide malique à D1010 et correction si besoin (acide tartrique)
- Si la FML débute avant fin FA : contrôler régulièrement FML/AV jusqu'à fin des sucres (risque piqure lactique)
- A partir de D1000 : arrêter contrôle température pour favoriser la fin des sucres
- **Analyse complète** fin FA et suivre AV/FML régulièrement (si FML non souhaitée : soutirer et sulfiter 3 g/hl)

Fermentation malo lactique (optionnelle)

- Sur vins secs (Glu+Fru < 1 g/l)
- **Température** : min 18°C
- Si la FA a été compliquée (échauffement, ralentissement etc.) : écorce de levure à 20 g/hl
- **Ensemencement** en bactéries lactiques : choix selon pH/TAV/SO₂T (si pH < 3,20 : désacidification si possible et/ou adaptation bactéries au milieu et/ou apport de nutriment malo)
- **FML terminée** : soutirer et sulfiter 3 g/hl