

Le pressurage champenois

I La récolte.

En champagne la récolte se fait à la main. La machine à vendanger est interdite. À la récolte l'indice de maturité est environ 20, les raisins sont ensuite transportés dans des caisses plastiques d'environ 45 kg et ajourées pour permettre l'écoulement du jus afin d'éviter toute macération ou toute trituration.

II Le but du pressurage.

Le pressurage consiste à extraire le moût (**liquide**) de la grappe (**solides**) de la vendange.

III Les contraintes du pressurage champenois.

- obtenir un jus blanc à partir de raisins noirs.

L'encépagement en raisin noir de la champagne représente 2/3 de la surface totale. Or on élabore plus de 80% de jus blanc, il faut donc éviter la diffusion des **anthocyanes**. Par conséquent : cueillette à la main, transport en petite caisse trouées, faible hauteur pour charger le raisin dans le pressoir.

- réaliser un pressurage lent et progressif :

Pour éviter le passage des anthocyanes de la pellicule vers le moût il faut limiter la pression du raisin. Si la pression est trop importante et si le pressurage est trop rapide on obtient un moût taché.

- respecter le fonctionnement champenois

pour 1 marc = 4000kg on doit obtenir 25,5hl de moût débourbe

maximum 1 HL d'auto pressurage.

20,5 hL de **cuvé**

5 HL de **taille**

1 à 10 % de **rebèche** selon les années

Le volume de **bourbe** doit être compris entre **1 et 4%** (en plus de la cuvée + taille), donc pour 1 marc on doit obtenir à la sortie du pressoir 26,01 HL (2%), et 26,52 HL (4%)

exemple pour 1 marc avec 2% bourbes

1 HL autopressurage puis Cuvée 20,91 HL puis Taille 5,1 HL puis rebèche.

Si l'auto pressurage est de bonne qualité, il est ajouté à la taille sinon il est ajouté à la rebèche.

Réglementation : avec **160 kg de raisin : 102 L de champagne AOC.**

- éviter la trituration des raisins :

Au chargement et pendant le pressurage est de la retousse

- Les centres de pressurage doivent être **agrés** avant leurs entrées en activités. Il y a obligation de remplir un **cahier de pressurage**. Il y a une date d'ouverture et de fermeture des centres de pressurage.

IV Les différents pressoirs.

A) Le pressoir vertical = pressoir traditionnel

Un plateau à poussée verticale écrase les raisins dans la cage ajourée de forme ronde ou carrée. Les jus s'écoulent de chaque côté et sont collectés dans une goulotte autour de la maie. Pour ce pressoir la retousse s'effectue manuellement en remaniant l'extérieur du gâteau de maie vers le centre du pressoir

B) Le pressoir horizontal pneumatique à membrane

La pression exercée par une membrane en plastique alimentaire à l'opposé, la cage horizontale est munie de drains qui permettent de collecter des jus et d'assurer leur écoulement jusqu'à un collecteur. La retousse s'effectue en dégonflant la membrane et en effectuant une rotation de la cage.

C) Le pressoir horizontal à maie tournante.

Le pressoir équipé de 2 plateaux reliés à deux vérins hydrauliques. Lors du pressurage ces plateaux avancent et pressent le marc et le jus est récupéré dans des drains internes. Pour la retousse on effectue un recul des 2 plateaux suivi de rotation de 90° de la maie. Le déchargement est auto grâce à l'ouverture de la maie

D) Le pressoir horizontal à plateau incliné

Le chargement s'effectue par le dessus. Le pressurage s'effectue en avançant le plateau vertical vers le plateau incliné. Grâce à celui-ci le centre de gravité du gâteau de marc est décalé par rapport à la base, la retousse est donc auto par un simple recul du plateau vertical qui va provoquer l'effondrement du gâteau de marc sur lui. Le déchargement est auto par ouverture du pressoir par le dessous

E) le pressoir horizontal mécanique à plateau

L'extraction des jus est provoquée par le serrage des raisins entre deux plateaux verticaux montés sur une vis centrale. La cage horizontale est ajourée pour permettre l'écoulement des jus. La retousse s'effectue en desserrant les plateaux dans le sens inverse de la rotation de la cage. Ce type de pressoir n'est **plus autorisé pour les nouveaux centres de pressurage** parce qu'il ne rentre pas dans l'agrément qualitatif.

Tableau récapitulatif

	AVANTAGES	INCONVENIENTS	Rapport $\frac{\text{charge}}{\text{surface}}$ kg/m ²
Pressoir horizontal traditionnel	Image de prestige, le coût moins élevé, qualitatif, réparation facile	Manuel donc + main d'œuvre, très physique, risque d'oxydation.	650 : le mieux : bonne auto filtration
Pressoir H à membranes	Automatique + facile à utiliser, moins de personnel, moins de risque d'oxydation.	Risque de crevaisson de la membrane, réparation et entretien plus difficile.	300 : plus faible auto filtration (plus faible épaisseur du marc), jus moins clair/limpide
Pressoir à maie tournante	Idem, évacuation des aignes automatique	Besoin important d'espace (pour charger et décharger), coût très élevé.	630
Pressoir H à plateau incliné	Idem	Idem	1030
Pressoir H mécanique à plateau	Automatique	Risque d'oxydation, trituration à cause de la vis centrale.	1030 : mauvais fractionnement, pression hétérogène

Un rapport c/s inférieur à 650 donne un moût plus bourbeux et une faible auto-filtration.

Un rapport c/s supérieur à 650 donne un mauvais fractionnement champenois.

V) La conduite du pressoir

Pour obtenir un agrément qualitatif tous les pressoirs doivent être doter de console automatique. (sauf traditionnel)

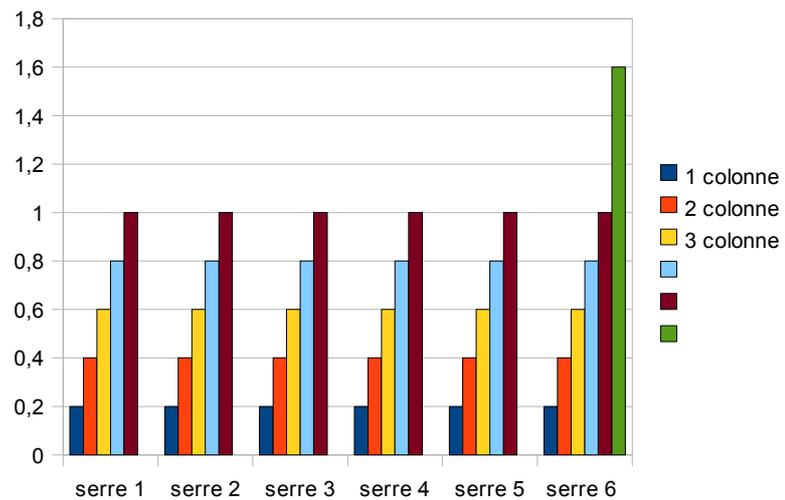
3 serres à 1,2 bar maxi par palier de 0,2 : la cuvée doit être obtenue et la taille commencée. Pour la taille on peut monter à 2 bars et il faut 3 serres. A la serre 6 : la taille doit être obtenue.

Le pressurage est réalisé de manière progressive. Entre chaque palier de pression il y a quelques minutes d'attente pour permettre au moût de s'écouler. Lorsqu'on atteint la pression max on effectue une retrousse. Les rebèches sont séparées de la cuvée et des tailles et seront envoyer a la distillerie pour y faire du ratafia et de l'eau de vie.

Les bourbes sont à envoyer à la distillation avant avant le 1^{er} décembre de l'année en cours.

Les objectifs de la conduite du pressurage sont

- ✓ obtenir la cuvée en 3 serre max
- ✓ limiter le nombre de retrousse
- ✓ privilégier les basse pression



VI) les caractéristiques des différentes fractions

A) La cuvée : plus qualitative

Elle **riche** en sucre et acide et elle est **pauvre** en potassium, en matières : colorantes, astringentes et oxydables

B) La taille

Elle est **riche** en potassium, en matières : colorantes, astringentes et oxydables; elle est **pauvre** en acide, elle est moyennement riche en sucre.

VII) Charte de qualité d'un centre de pressurage

Il y a deux types d'agrément : simple ou qualitatif.

- 1m de chute maximum
- lavage des caisses
- capacité de pressurage suffisante (en fonction des apports)
- volume de débouillage suffisant
- hygiène
- air de stockage couvert (pour l'agrément qualitatif)