

# AEB VOUS ACCOMPAGNE DANS L'UNIVERS *des effervescentes*



FAITES CONFIANCE A L'EXPERIENCE D'AEB ET  
DECouvrez LA GAMME COMPLETE D'EQUIPEMENTS  
ET DE PRODUITS POUR LES VINS EFFERVESCENTS.

AEB®

# VINIFICATION

## *des vins de base effervescents*

**01.** LE PRESSURAGE

**02.** LES TRAITEMENTS  
PRÉFERMENAIRE

**03.** LA FERMENTATION  
ALCOOLIQUE

**04.** GESTION DE L'ACIDITÉ ET DE LA  
FERMENTATION MALOLACTIQUE

**05.** GESTION  
DU pH

# *prise de* **MOUSSE**

**06.** PRÉPARATION DES VINS DE BASE  
À LA PRISE DE MOUSSE

**07.** LA PRISE  
DE MOUSSE

**08.** LE REMUAGE

**09.** LE DÉGORGEMENT ET  
LA LIQUEUR D'EXPÉDITION

# INTRODUCTION

## *et notes sur la récolte*



LE PROJET D'ÉLABORER UN VIN EFFERVESCENT DOIT TENIR COMPTE, AU-DELÀ DE LA VENDANGE, DE L'OBJECTIF FINAL FIXÉ. LA PRISE DE MOUSSE, PAR LE CO<sub>2</sub> LIBÉRÉ, VA EXHALTER TOUTES LES QUALITÉS PRÉSENTES DANS LE VIN DE BASE, POSITIVES COMME NÉGATIVES, CE QUI REND L'ÉLABORATION D'UN TEL PRODUIT, PARTICULIÈREMENT COMPLEXE.

De la **date de récolte** dépendent la perception de l'équilibre sucre/acide, de la maturité phénolique et aromatique. De même, la **méthode de récolte** influencera directement le potentiel qualité de la récolte; aussi **la récolte manuelle** reste le choix idéal pour produire un **vin effervescent de qualité**.

Il est fondamental d'avoir à l'esprit de respecter l'**intégrité du raisin** autant que possible. Aussi, l'utilisation de cagettes sera préféré pour transporter les raisins de la vigne à la cave.

La **récolte mécanique** est devenue une nécessité pour rester compétitif sur certains marchés. Cette technologie peut également permettre d'obtenir des vins de qualité. Tout devra être mis en œuvre pour diminuer le temps d'attente de la vendange avant pressurage et séparer ainsi le plus vite possible le jus des pellicules. La gestion de la récolte doit donc être réalisée en fonction de la capacité de pressurage de la cave.



## PRINCIPAUX PARAMÈTRES POUR DÉFINIR LA VINIFICATION

### LE PROFIL

Fruité; Floral, épicé  
En relation avec le niveau de maturité :  
Primaire, Secondaire,  
Tertiaire.

### TYPE DE PRODUIT

Pas Dosé, Extra Brut,  
Brut, Extra Dry, Dry,  
Demi-Sec, Doux.

### TYPLOGIE DU DOSAGE POST-FERMENTATION

Temps d'élevage sur lies,  
méthode de prise de mousse,  
composition de la liqueur  
d'expédition.

# le PRESSURAGE

LE PRESSURAGE EST SANS AUCUN DOUTE LA PHASE CLÉ DE LA VINIFICATION QUI DÉTERMINE LE NIVEAU QUALITATIF DU VIN DE BASE. ASSOCIÉ À UN FRACTIONNEMENT DES JUS BIEN CIBLÉ PERMET DE LIMITER ET D'ADAPTER PRÉCISÉMENT LES TRAITEMENTS CORRECTIFS À RÉALISER À CHACUNE DES FRACTION DE JUS.

LA PHASE DE PRESSURAGE INFLUENCE :

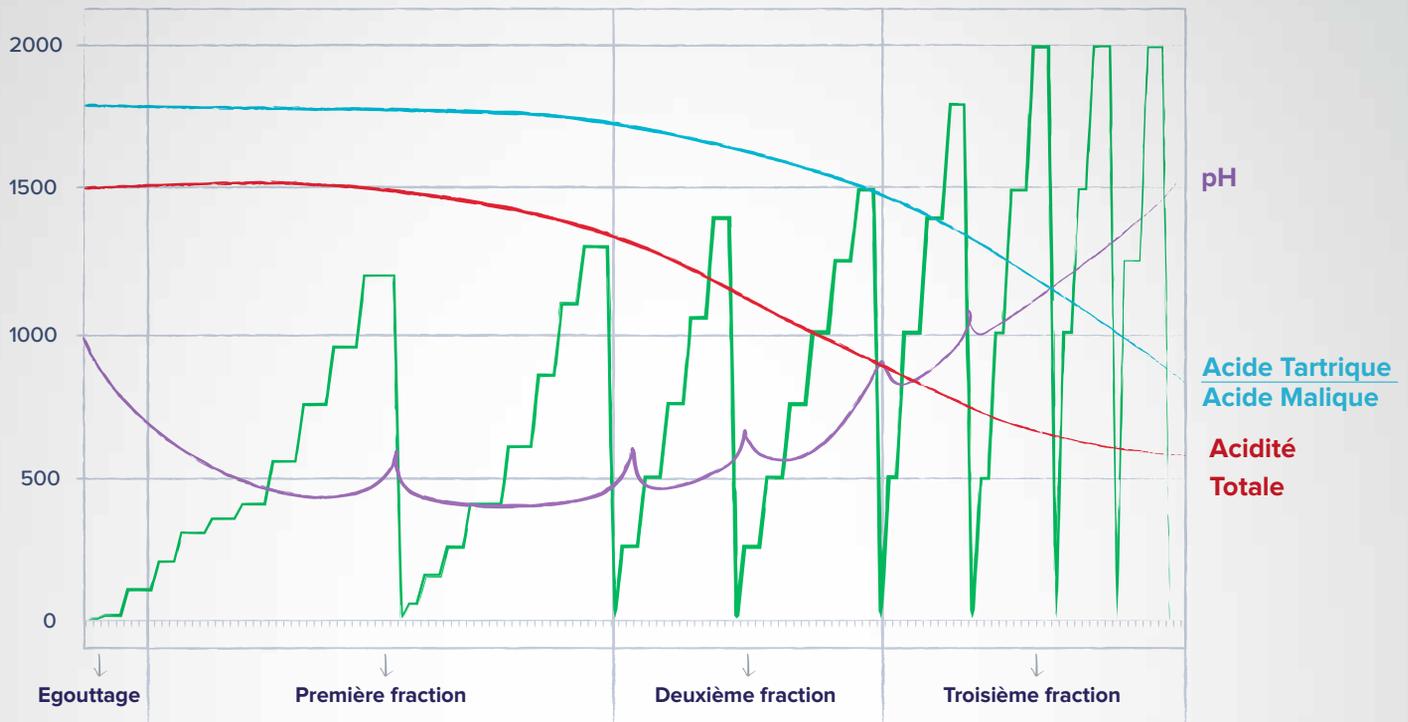
- ✓ L'acidité et le pH
- ✓ La concentration en Calcium ( $Ca^{2+}$ ) et Potassium ( $K^+$ )
- ✓ La turbidité
- ✓ L'extraction polyphénolique
- ✓ La capacité tampon rédox

L'ÉQUIPE D'EXPERTS DU GROUPE AEB POSSÈDE LES COMPÉTENCES POUR ÉLABORER UN CYCLE CORRECT DE PRESSURAGE EN LIEN AVEC LA QUALITÉ ET LES VOLUMES À ÉLABORER.

## EXEMPLE DE FRACTIONNEMENT POUR UN PRESSURAGE DE 4000 KG DE RAISINS

Fractionnement des jus pour un pressoir de 4000 kg de raisin. Rendement en jus : 64% environ.		OPTIMAL		BON		NORMAL	
		Vol. en litres	Vol. en %	Vol. en litres	Vol. en %	Vol. en litres	Vol. en %
EGOUTTAGE		300	7,5	300	7,5	150	3,75
PREMIER CYCLE DE PRESSURAGE	Début	400	10	1600	40	2050	51,25
	Fin	600	15				
SECOND CYCLE DE PRESSURAGE	Début	200	5	400	10		
	Fin	400	10				
TROISIÈME CYCLE DE PRESSURAGE	Début	50	1,25	400	10		
	Fin	350	8,75				
QUATRIÈME CYCLE DE PRESSURAGE	-	250	6,25	250	6,25	350	8,75

## EVOLUTION DU pH, RAPPORT TARTRIQUE/MALIQUE ET ACIDITÉ TOTALE PENDANT UN CYCLE DE PRESSURAGE



## PARAMÈTRES À SURVEILLER POUR ÉLABORER UN

# *cycle de pressurage correct*

- Pression de rupture de baie de raisin
- Etat de turgescence de la baie de raisin
- Homogénéité de la maturité (paramètre à surveiller dès la floraison des vignes)
- Epaisseur de la pellicule.

Une gestion correcte du jus est nécessaire pour obtenir un bon vin effervescent. Avec un bon fractionnement des jus, il est possible d'intervenir de façon ciblée pour optimiser le rendu qualitatif de chacune des fractions

# les TRAITEMENTS PRÉFERMENTAIRES

LES TRAITEMENTS PRÉFERMENTAIRES SONT DÉFINIS PAR LES ASPECTS LIÉS AU PRESSURAGE COMME À L'ÉTAT DE MATURITÉ OU SANITAIRE DU RAISIN.

QUELS FACTEURS AGISSENT SUR LA CLARIFICATION:

- ✓ Élimination des résidus de produits phytosanitaires
- ✓ Excès de polyphénols
- ✓ Réduction des inhibiteurs de moussabilité
- ✓ Diminution de la flore microbologique indigène
- ✓ Clarification du jus pour optimiser la révélation et la pureté aromatique

L'OFFRE TECHNIQUE D'AEB UTILISE LA BIOTECHNOLOGIE ET DES ADJUVANTS POUR TRAITER LES DIFFÉRENTES PROBLÉMATIQUES, MAITRISER LES RISQUES OXYDATIFS ET DE FERMENTATION SPONTANÉE, POUR OBTENIR DES JUS PARFAITEMENT LIMPIDES.

## FACTEURS LIÉS À L'ÉTAT DU RAISIN ET LEURS ACTIONS CORRECTIVES

FACTEURS	PROBLÉMATIQUE	ACTIONS CORRECTIVES ET SUGGESTION DE TRAITEMENTS
Cuivre	Oxydation et présence de composés anti fermentaires	Fermentation en réduction et ajout d'écorces de <b>levures absorbantes</b>
Microflore	Début de fermentation spontanée	<b>Bioprotection</b> ou ajout d'anhydride sulfureux <b>clarification</b> ou <b>filtration</b>
Polyphénols Oxydés	Altération oxydative	<b>Tanins</b> et anhydride sulfureux
Résidus phytosanitaires	Présence de composés anti-fermentaires	Traitement avec des <b>produits absorbants</b>
Pectine	Trouble du jus	Clarification avec <b>des enzymes pectolytiques</b> et <b>adjuvants</b> de <b>sédimentation</b> ou de <b>flottation</b>



E-FLOT 50

# E-FLOT

**L' EFLOT TROUVE SA PLACE DANS LE PROCESS DE DIMINUTION DE LA TURBIDITÉ DES JUS EN : LIMITANT L'UTILISATION DES PRODUITS CENOLOGIQUES ET RÉDUISANT LE TEMPS DE CLARIFICATION.**

## **CLARIFIER PAR FLOTTATION**

- Clarification rapide
- Gestion optimale des cuves de réception des jus
- Niveau de turbidité idéale pour mise en fermentation
- Élimination rapide de la flore indigène
- Réduction des besoins en frigories donc du coût énergétique de la phase de clarification

## **CLARIFICATION STATIQUE**

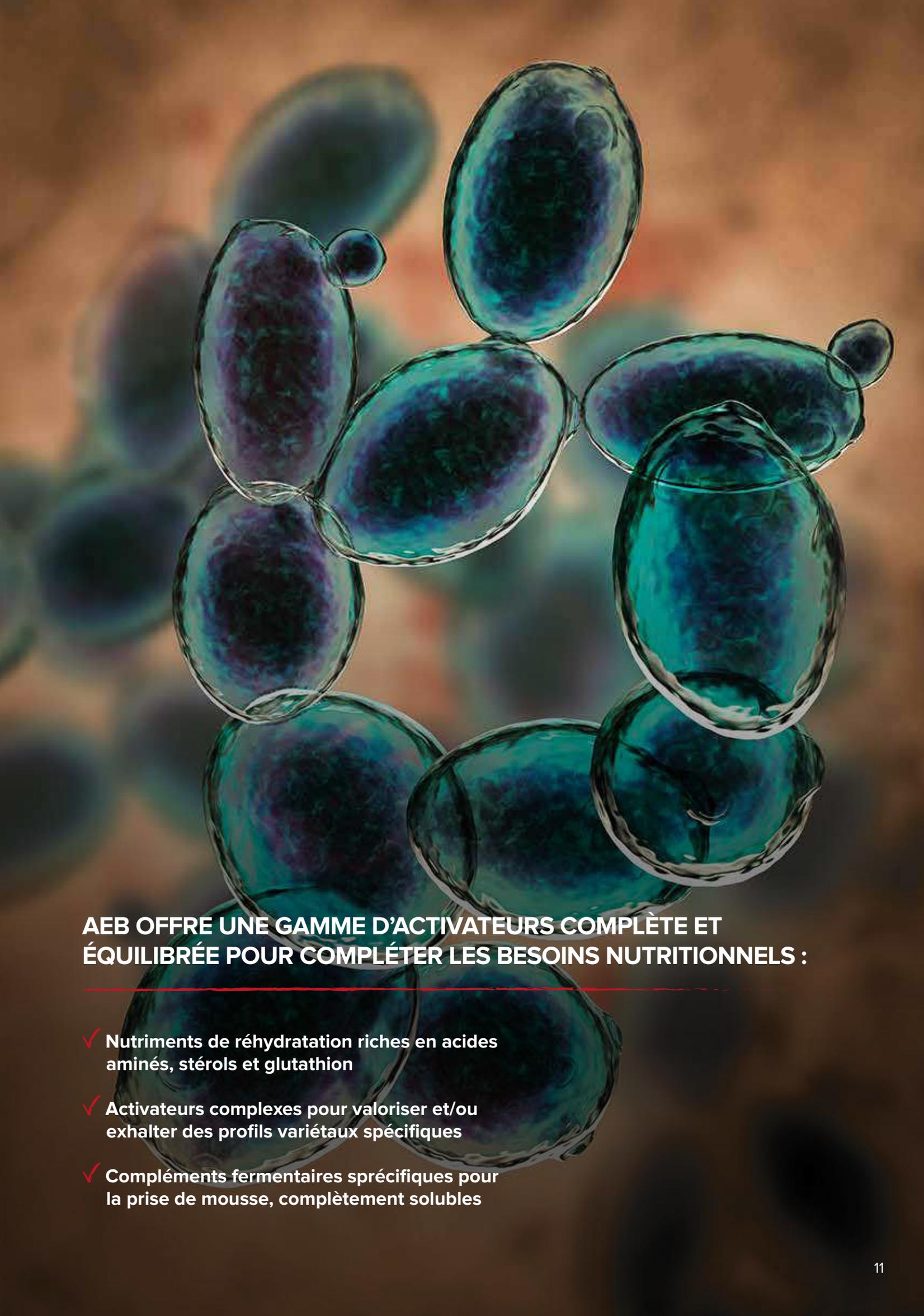
- Besoin d'aucun matériel spécifique
- Temps de contact prolongé avec les bourbes
- Besoin d'une bonne capacité de frigories
- Besoin d'augmenter la protection du jus vis-à-vis de l'oxydation
- Risque de fermentation spontanée.

# *la* FERMENTATION ALCOOLIQUE

---

**POUR ÉLABORER UN VIN DE BASE DE QUALITÉ, LA RECHERCHE FERMENTAIRE EST PLUS BASÉE SUR LA COMPLEXITÉ ET LA PURETÉ AROMATIQUE QUE SUR LA PUISSANCE AROMATIQUE.**

**UNE BONNE PURETÉ AROMATIQUE EST LIÉE À UNE NUTRITION SPÉCIFIQUE À CHAQUE CÉPAGE, UNE GESTION OPTIMALE DE LA TEMPÉRATURE DE FERMENTATION ET À UNE NUTRITION AZOTÉE SUFFISANTE.**

A microscopic view of yeast cells, showing several large, oval-shaped cells with a distinct nucleus and a smaller, budding cell attached to one side. The cells are stained with a blue-green dye, highlighting their internal structure. The background is a soft, out-of-focus gradient of blue and green.

**AEB OFFRE UNE GAMME D'ACTIVATEURS COMPLÈTE ET ÉQUILBRÉE POUR COMPLÉTER LES BESOINS NUTRITIONNELS :**

- ✓ **Nutriments de réhydratation riches en acides aminés, stérols et glutathion**
- ✓ **Activateurs complexes pour valoriser et/ou exhalter des profils variétaux spécifiques**
- ✓ **Compléments fermentaires spécifiques pour la prise de mousse, complètement solubles**

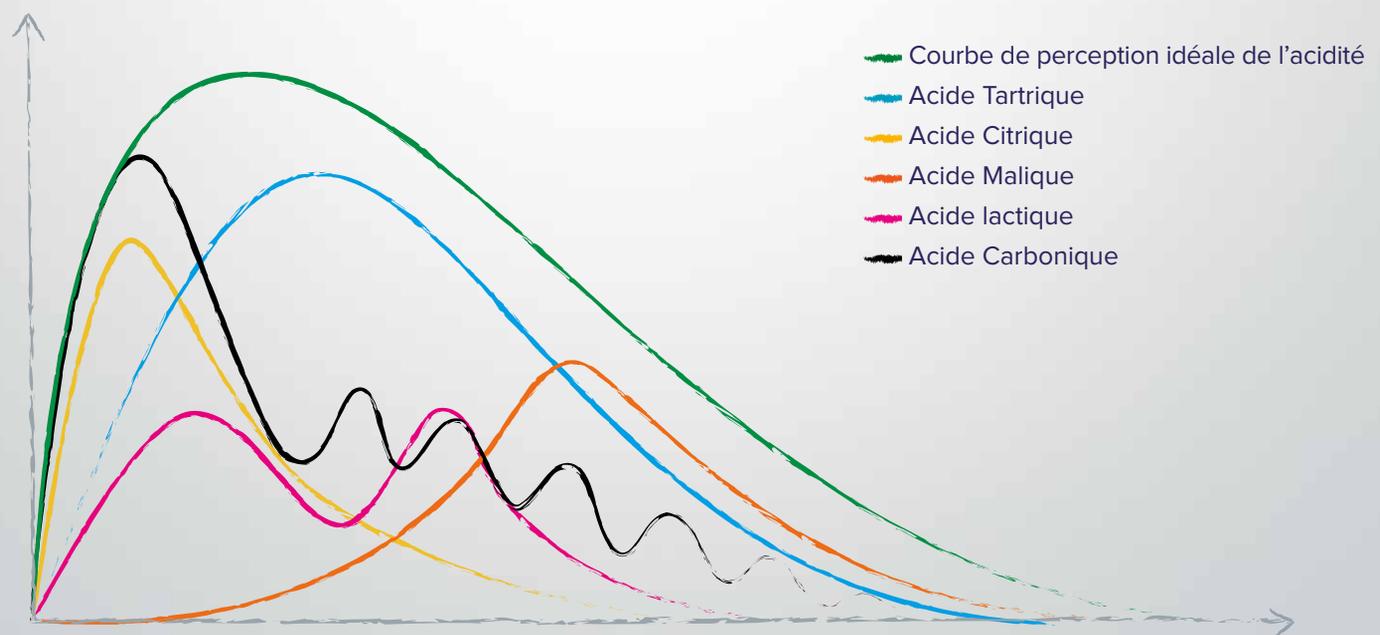
# gestion DE L'ACIDITÉ

PARLER DE L'ACIDITÉ AU SENS GÉNÉRIQUE POUR UN VIN EFFERVESCENT N'EST PAS SUFFISANT, VU L'IMPORTANT DE CE PARAMÈTRE. POUR CETTE FAMILLE DE VINS, IL EST PLUS CORRECT DE PARLER D'ACIDITÉ VRAIE ET DE STRUCTURE ACIDE.

L'ACIDITÉ TOTALE EST LA SOMME DES ACIDES ORGANIQUES PRÉSENTS DANS LE VIN MAIS QUI N'A QU'UNE IMPORTANCE RELATIVE SUR LES CARACTÉRISTIQUES ORGANOLEPTIQUES DU VIN.

LA GAMME AEB SE COMPOSE DE TOUTE UNE LIGNE DE PRODUITS POUR CORRIGER LES MANQUES OU LES DÉSÉQUILIBRES DE STRUCTURE ACIDE SOIT EN ACIDIFIANT SOIT EN DÉSACIDIFIANT.

## EFFET GUSTATIF DES ACIDES ORGANIQUES DANS LE VIN



# fermentation MALOLACTIQUE

LE CHOIX DE FAIRE OU NON LA FERMENTATION MALOLACTIQUE INFLUE DE MANIÈRE IMPORTANTE SUR L'ÉLABORATION DES VINS EFFERVESCENTS.

**AU-DELÀ D'UNE GAMME COMPLÈTE DE BACTÉRIES LACTIQUES, AEB DISPOSE DE LEVURES SPÉCIFIQUES PERMETTANT DE DIMINUER LA STRUCTURE MALIQUE SANS PRODUIRE D'ACIDE LACTIQUE.**

En règle générale, réaliser la **dégradation de l'acide malique** est un choix de stratégie œnologique pour apporter volume et gras en bouche, rééquilibrer un rapport tartrique/malique trop faible ou diminuer les sensations d'amertume de fin de bouche accentuées par l'acide malique.

Précisément, ce process fermentaire **doit tenir compte du pH et de l'acidité du vin** de base à obtenir. En zone de production chaude, l'utilisation de la fermentation malolactique est ainsi limitée pour maintenir une certaine fraîcheur naturelle dans les vins.

# la gestion du pH

LE pH EST UN FACTEUR IMPORTANT DANS L'ÉLABORATION DES VINS EFFERVESCENTS.

LE pH AGIT SUR NOMBRE D'ÉQUILIBRES :

- ✓ Stabilité microbologique
- ✓ Réactivité tanins/protéines
- ✓ Capacité tampon rédox
- ✓ Fraction maléculaire du SO<sub>2</sub> libre
- ✓ Stabilité de la couleur



STABYMATIC 200  
ECO C

STABYMAT 500



# LE STABYMAT

**LE STABYMAT EST UNE RÉSINE ÉCHANGEUSE CATIONIQUE AUTOMATIQUE QUI PERMET, PAR LA STABILISATION TARTRIQUE DU VIN, DE BAISSER LE pH. SON UTILISATION GARANTIT :**

- La stabilisation et la correction du pH par échange cationique
- Une baisse précoce et rapide du pH qui permet d'augmenter la fraction moléculaire du SO<sub>2</sub> libre et d'augmenter la réactivité des tanins avec les produits de collage
- Une amélioration de la stabilité tartrique des vins par élimination des excès de Potassium et de Calcium
- Par élimination partielle des cations, une amélioration de la stabilité de l'acide tartrique naturelle des vins mais également du rendement acidifiant lors des tartrages.

**Le traitement avec le Stabymatic peut s'effectuer en circuit fermé sur une cuve pour atteindre un pH fixé ou bien en transfert d'une cuve à l'autre lors du pompage.**

# LA PRÉPARATION DU VIN

## *à la prise de mousse*

**LA PRISE DE MOUSSE FAIT PARTIE INTÉGRANTE DE LA MISE EN VALEUR QUALITATIVE DU VIN. LA COMPOSITION CHIMIQUE DU VIN DE BASE PEUT ÊTRE TRÈS DIVERSE SELON NOMBRE DE FACTEURS. CEPENDANT, ON RECHERCHERA AVANT TOUT : UNE ACIDITÉ SOUTENUE, UN PH BAS, UN DEGRÉ ALCOOLIQUE MODÉRÉ, UNE DÉFINITION AROMATIQUE FINE, PURE ET ÉLÉGANTE QUI S'EMPLIFIERA PAR LA PRISE DE MOUSSE.**

**AEB PROPOSE UNE GAMME COMPLÈTE DE TANINS, D'ACTIVATEURS, DE NUTRIMENTS, D'OUTILS INDISPENSABLES POUR LA BONNE RÉUSSITE DU PROCESS DE PRISE DE MOUSSE.**

### **PRODUITS POUR UNE PRÉPARATION OPTIMALE DES VINS À LA PRISE DE MOUSSE**

#### **TANINS**

Composés de tanins ellagiques et proanthocyanidiques, nos préparations améliorent les structures polyphénoliques, augmentent la capacité tampon rédox, facilite la sédimentation des levures en participant à l'élasticité du dépôt de bento alginate.

#### **DÉRIVÉS DE LEVURES**

Augmentent la capacité tampon rédox du vin en libérant des composés antioxydants naturels. Ils complètent également par une libération de mannoprotéines, les notes de pains grillés, caractères indissociables des prises de mousse.

#### **NUTRIMENTS**

Ils garantissent des fermentations régulières et complètes sans notes de réduction.

DOSEUR POUR  
CUVE CLOSE

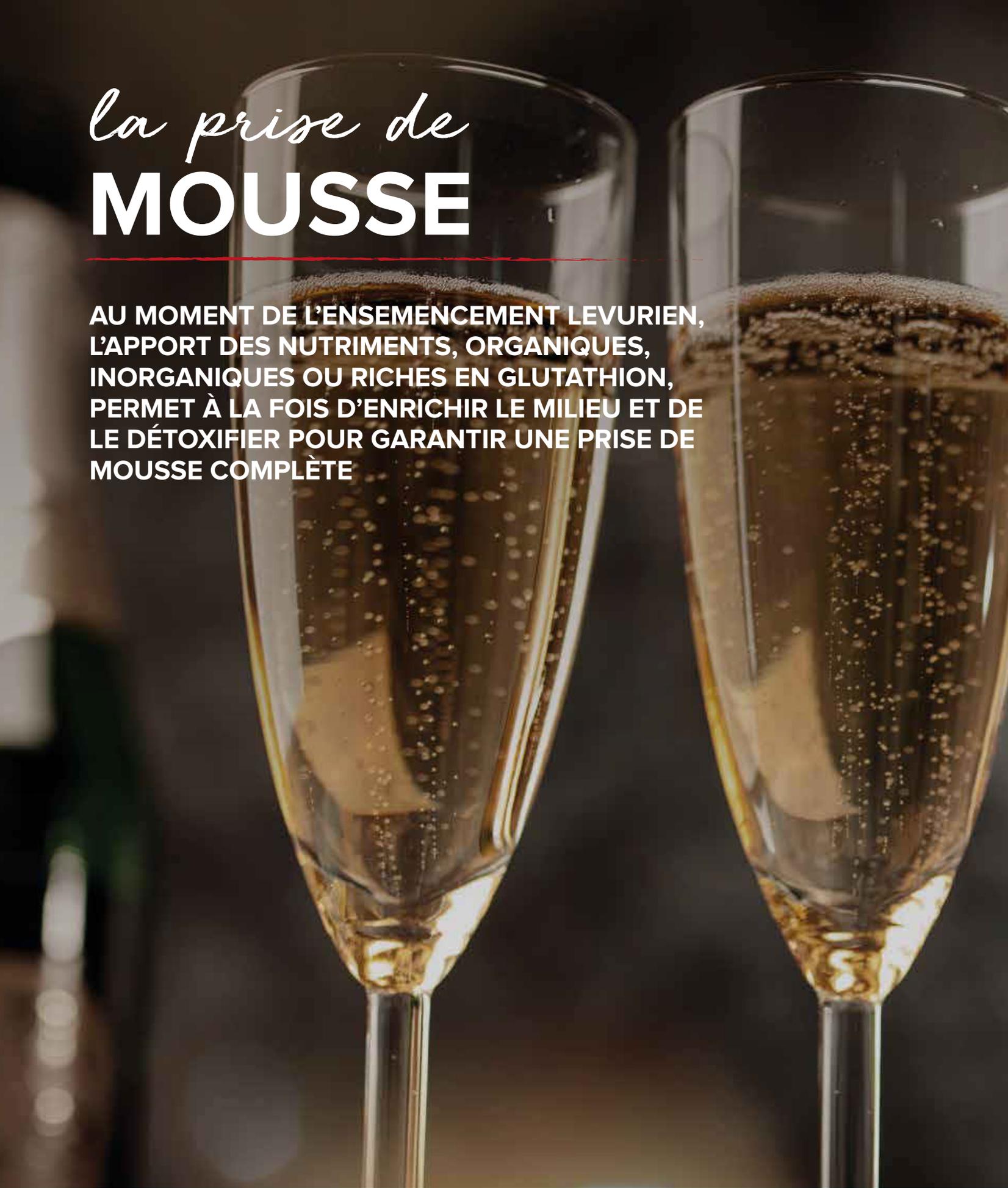


# DOSEUR POUR CUVE CLOSE

**C'EST UN OUTIL INDISPENSABLE POUR PILOTER UNE MÉTHODE CHARMAT  
SUR LES MÊMES BASES QU'UNE MÉTHODE TRADITIONNELLE**

Ainsi, il est possible de doser l'ensemble des produits liquides, ou poudres préalablement réhydratés, directement en cuve close pendant ou après prise de mousse.

**Avec sa contre pression potentielle de 7 bars, la pompe doseuse permet d'effectuer des apports pendant toute la durée du process de prise de mousse quelle que soit le moment ou la pression atteinte.**



# *la prise de* **MOUSSE**

**AU MOMENT DE L'ENSEMENCEMENT LEVURIEN, L'APPORT DES NUTRIMENTS, ORGANIQUES, INORGANIQUES OU RICHES EN GLUTATHION, PERMET À LA FOIS D'ENRICHIR LE MILIEU ET DE LE DÉTOXIFIER POUR GARANTIR UNE PRISE DE MOUSSE COMPLÈTE**

**AEB PROPOSE UNE GAMME DE LEVURES DÉDIÉES À LA PRISE DE MOUSSE ET ADAPTÉES AUX MÉTHODES TRADITIONNELLES OU CHARMAT PERMETTANT À L'ÉLABORATEUR D'OBTENIR LE RÉSULTAT SOUHAITÉ.**



REACTIVATEUR  
60-2000 RIF

# le REACTIVATEUR 60

AEB a développé une gamme de Réactivateurs sur le modèle du **Reactivateur 60** dédiés à la prise de mousse pour l'élaboration des pieds de cuve : le **Reactivateur 60 RIF**.

AEB propose ainsi un environnement sécurisé pour une étape fondamentale de l'élaboration des vins effervescents.



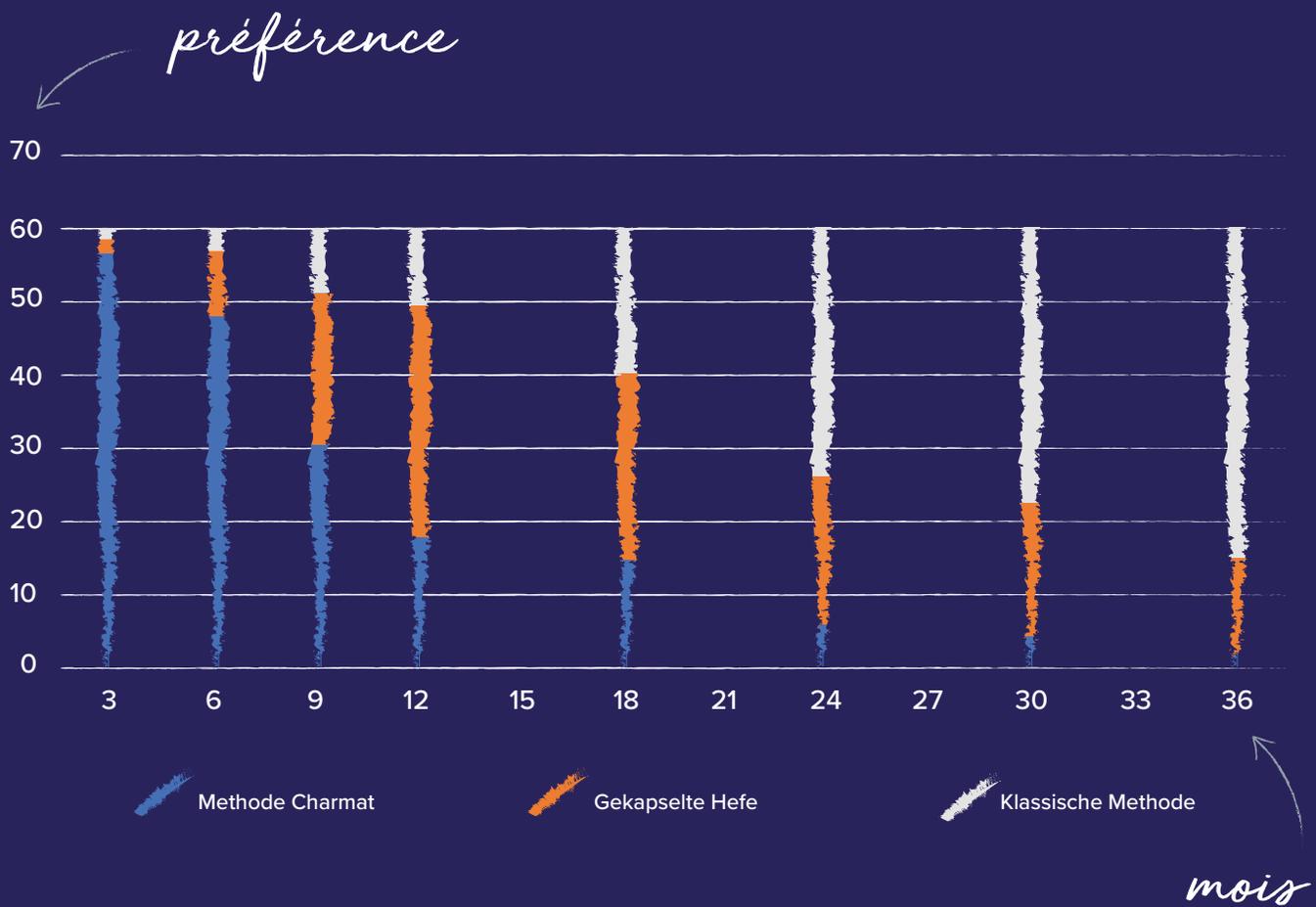
Contrairement à la pensée admise, la prise de mousse n'impacte pas de façon importante le profil aromatique. En revanche, au-delà de la fermentation du vin de base - qui est un facteur clé - l'impact de l'élevage du vin de base sera qualitativement important, **élevage en barriques, sur lies** en cuve ou après prise de mousse, **temps de maturation sur lies avant commercialisation**.

Ainsi, **la définition du mode de prise de mousse** sera plutôt lié à la **capacité structurelle et technologique** de la cave, du **temps de maintien sur lies** avant commercialisation et du **type de dosage ou de liqueur** de commercialisation.

Tous les vins effervescents sont donc le fruit d'une réflexion dont la prise de mousse fait partie du projet. La méthode **Charmat** sera idéale pour produire des vins à **rotation courte**, temps d'élevage sur lies court et **rcycle de commercialisation rapide**. Dans le cas d'une recherche de produit plus complexe, avec un temps d'élevage post prise de mousse plus long, la méthode **traditionnelle**, sera préférée.

La **méthode Charmat** peut également conduire à des vins complexes en allongeant le temps de maturation sur lies ou en accélérant les phénomènes d'autolyse naturelle par bâtonnage et apport de préparation enzymatique dédiée. Un produit ainsi construit peut trouver une place de choix sur la marché mondial des vins effervescents.

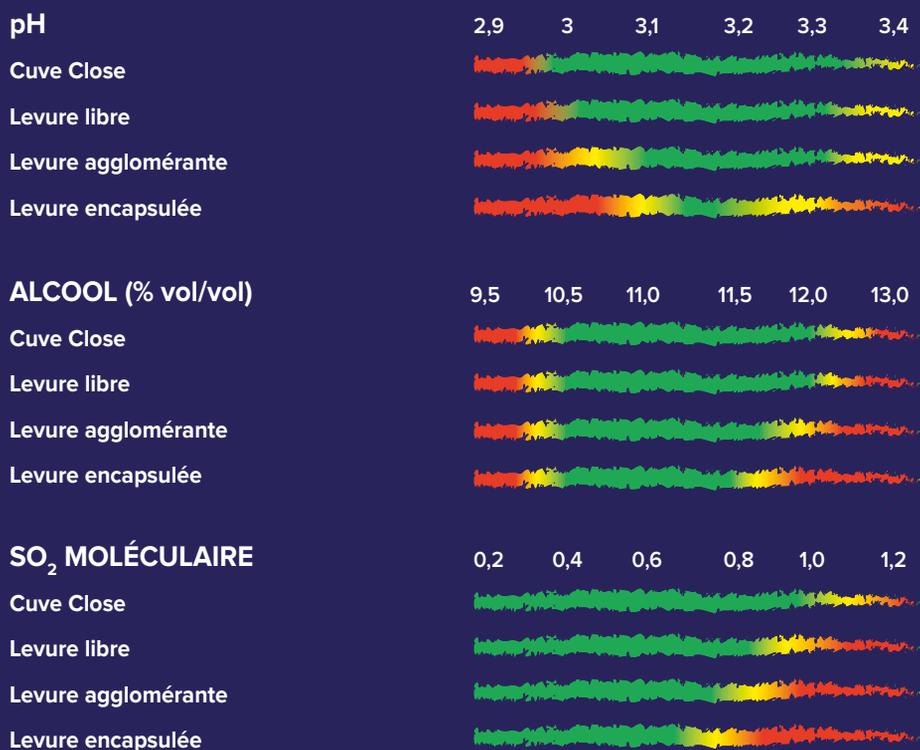
**CE GRAPHIQUE REPRÉSENTE L'ÉVOLUTION QUALITATIVE D'UN MÊME ASSEMBLAGE AVEC 3 MODES DE PRISE DE MOUSSE : MÉTHODE CHARMAT, MÉTHODE TRADITIONNELLE EN LEVULE LIBRE OU EN LEVURES ENACPSULÉES**



**LE SUCCÈS DE LA PRISE DE MOUSSE NE DÉPEND PAS D'UN SEUL PARAMÈTRE MAIS D'UN ENVIRONNEMENT PHYSICO-CHIMIQUE QUI INCLUT DIFFÉRENTS PARAMÈTRES :**

- Taux d'alcool initial
- pH
- Teneur en SO<sub>2</sub> libre et moléculaire
- Stabilité Tartrique et Protéique
- Température de Prise de mousse.

## PARAMÈTRES INFLUENÇANT LA PRISE DE MOUSSE : EN VERT SITUATIONS IDÉALES, EN ORANGE, VALEURS CRITIQUES, EN ROUGE PARAMÈTRES HORS CADRE



## AVANTAGES ET INCONVÉNIENTS DE CHAQUE MODE DE PRISE DE MOUSSE

<p><b>PRISE DE MOUSSE AVEC LEVURES LIBRES</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Spectre large d'utilisation</li> <li>✓ Conditions de maturation sur lies optimales pour préserver la fraîcheur aromatique</li> <li>✓ Pied de cuve facile</li> <li>✓ Fraîcheur aromatique avec un risque limité de notes de réduction</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>× Besoin d'élaborer un pied de cuve optimal (conseil d'utiliser le <b>Reactivateur 60</b> ou le <b>Reactivateur 60 RIF</b>)</li> <li>× Utilisation d'un adjuvant de remuage spécifique</li> <li>× Temps de remuage allongé pour élaborer le produit</li> </ul>
<p><b>LEVURES AGGLOMERANTES</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Spectre large d'utilisation</li> <li>✓ Temps de remuage réduit à 24 ou 48 heures avec une turbidité faible</li> <li>✓ Prise de mousse sécurisée même en cas d'ensemencement faible</li> <li>✓ Investissement en gyropalette limité grâce à la rapidité des cycles de remuage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>× Obligation d'utiliser un réactivateur pour l'élaboration du pied de cuve (conseil d'utiliser le <b>Reactivateur 60</b> ou le <b>Reactivateur 60 RIF</b>)</li> <li>× Hygiène optimale pour la préparation du pied de cuve pour éviter la contamination de levures libres et/ou bactéries qui limiterait l'avantage d'utiliser des levures à caractère floculant</li> </ul>
<p><b>LEVURES ENCAPSULÉES</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Homogénéité du lot et facilité de dosage</li> <li>✓ Pas de préparation de pied de cuve et pas de risque lié aux contaminations via les pieds de cuve</li> <li>✓ Coût d'élaboration parfaitement maîtrisé car ne nécessite pas d'investissement en gyropalette ou de temps de remuage</li> <li>✓ Applicable aux méthodes ancestrales car ne nécessite pas de phase de remuage</li> <li>✓ Gestion facile des stocks de bouteilles</li> <li>✓ Autolyse rapide avec un diminution du temps de maturation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>× Impact limité sur la couleur des rosés</li> <li>× Cyble analytique limitée en alcool, pH et SO<sub>2</sub>. Contrôle précis de la température de prise de mousse</li> <li>× Conditions d'hygiène post-filtration et pré-embouteillage nécessairement optimales</li> <li>× Stabilités tartriques et protéiques du vin de base impératives</li> </ul>

# le REMUAGE

LE REMUAGE PEUT ÊTRE RÉALISÉ  
MANUELLEMENT OU EN MODE  
AUTOMATIQUE.



AEB PROPOSE DES ADJUVANTS DE REMUAGE SPÉCIFIQUES POUR RÉPONDRE À CHACUNE DES SITUATIONS OU PROBLÉMATIQUES MAIS ÉGALEMENT DES LEVURES ENCAPSULÉES QUI NE NÉCESSITENT PAS DE REMUAGE AVEC UNE SÉDIMENTATION INSTANTANÉE.



# le DÉGORGEMENT et la préparation de la LIQUEUR D'EXPÉDITION

---

**LA CUVÉE EST ÉGALEMENT DÉFINIE PAR LA CONCENTRATION EN SUCRES RÉSIDUELS QUI DÉTERMINE SA CLASSIFICATION DANS LES CATÉGORIES DE VIN EFFERVESCENT : BRUT NATURE, EXTRA BRUT, BRUT, EXTRA DRY, SEC OU DRY, DEMI SEC, DOUX.**

---

La **liqueur d'expédition** n'a pas pour objectif de personnaliser la cuvée mais simplement de corriger d'éventuels déséquilibres dans le but de valoriser tout le travail de construction de la cuvée pendant toute la phase d'élaboration. Dans certains cas, la liqueur peut également être élaborée dans le but d'affirmer une "Signature Maison"

Chaque liqueur a sa propre typicité et doit être élaborée pour chaque vin effervescent. Elle est destinée à **compenser d'éventuels déséquilibres** ou à **corriger de légers défauts**. Pour son élaboration, il est important d'étudier tous les aspects liés aux équilibres physico chimiques et aux équilibres gustatifs.

#### **CHACUN DES PARAMÈTRES DOIT ÊTRE ÉTUDIÉS:**

- Le potentiel redox
- La recherche de l'équilibre gustatif optimal
- Les éventuels corrections d'instabilité
- Le goût du consommateur

**Pour tous les vins, mais spécifiquement pour les vins effervescents, il ne faut pas sous évaluer l'influence de la température de service sur la perception organoleptique du vin. La liqueur doit tenir compte de ce paramètre et être en lien avec le conseil commercial au consommateur.**

## PRINCIPAUX PARAMÈTRES QUI INFLUENT SUR LA COMPOSITION DE LA LIQUEUR

DÉSÉQUILIBRES	DESCRIPTION	ACTIONS CORRECTIVES ET PRODUITS PROPOSÉS
OXYDATION	Vin évolué, manque de fraîcheur aromatique	<b>Tanins, acide ascorbique SO<sub>2</sub>, bâtonnage ou dérivés de levures</b>
RÉDUCTION	Vin fermé, notes de sulfures	<b>Produits à base de cuivre, micro oxygénation</b>
ALCOOL	Sensations chaleureuses alcooleuses	En cas de déséquilibre, au dégorgement il est possible de compenser un excès de structure tannique par un ajout de <b>gomme arabique</b>
POLYPHÉNOLS	Astringence excessive, déséquilibre structurel	<b>Produits de collage à base de protéines, comme la gélatine, la colle de poisson ou les colles végétales</b> qui permettront une réduction de l'astringence. Augmentation de la structure polyphénolique par ajout de <b>tanins</b> . Equilibrer la structure par <b>un apport de dérivés de levures riches en mannoprotéines</b>
ACIDITÉ	Dépend des cépages, du millésime, des assemblages et de la teneur en sucres résiduels. Il est nécessaire d'harmoniser le volume et la structure tannique	A équilibrer soit par un ajout <b>ciblé de différents acides organiques</b> , avec des <b>tanins</b> ou, en cas d'excès, par apport de <b>gomme arabique et/ou de dérivés levuriens</b> .

## POUR L'APPORT DE SUCROSITÉ, LA LIQUEUR PEUT ÊTRE COMPOSÉS DE 3 TYPES DE SUCRE :

- Le saccharose raffiné de betterave
- Le sucre de canne
- Le moût concentré rectifié.

Le **saccharose raffiné** ne donnera la sucrosité vraie qu'après son hydrolyse. Il est donc important d'anticiper le dégorgement de façon à commercialiser des vins équilibrés.

Le **niveau de raffinage** du sucre influence directement **l'impact gustatif**. Si le raffinage n'est pas optimal, le **sure de betterave** pourra apporter des goûts terreux. Pour le **sucre de canne**, un raffinage trop léger pourra apporter un léger caractère toasté.

Le **moût concentré rectifié** est naturellement composé de glucose et fructose. Son pouvoir sucrant est donc naturellement stable et immédiat. Il pourra être conseillé en cas de commercialisation rapide après dégorgement.

## SUCRES RÉSIDUELS DANS LES CATÉGORIES DE DOSAGE

TYPE DE VINS EFFERVESCENTS	g/L SUCRE
Brut Zéro ou Brut Nature	< 2 g/L
Extra Brut	< 5 g/L
Brut	< 12 g/L
Extra Dry	Da 12 a 17 g/L
Sec	Da 17 a 32 g/L
Demi Sec	Da 33 a 50 g/L
Doux	> 50 g/L

## DEUX PROCESS D'ÉLABORATION DES VINS EFFERVESCENTS EN MÉTHODE CHARMAT.

FERMENTATION ALCOOLIQUE ET PRISE DE MOUSSE		VINIFICATION CONTINUE	
<b>FERMENTATION ALCOOLIQUE</b>	Nutrition pour réhydratation 10 g/hl	<b>FERMENTATION ALCOOLIQUE ET PRISE DE MOUSSE</b>	Nutrition pour réhydratation 10 g/hl
	Levure de fermentation 10 g/hl		Levure de fermentation Alcoolique 10 g/hl
	Nutrition inorganique 10 g/hl		Nutrition inorganique 10 g/hl
	Nutrition Complexe/ Organique/Variétal 30 g/hl		Nutrition Complexe/ Organique/Variétal 30 g/hl
<b>TIRAGE</b>	Dérivés levuriens d'élevage 10 g/hl		Levure de prise de mousse 5 g/hl
	Sucre		Nutrition spécifique pour la prise de mousse 10 g/hl
	Levure de prise de mousse 10 g/hl		Dérivés levuriens d'élevage 10 g/hl
<b>PRISE DE MOUSSE</b>	Nutrition spécifique pour la prise de mousse 10 g/hl		Enzymes d'élevage
	Dérivés levuriens d'élevage 10 g/hl		
	Enzymes d'élevage		

10 Rue du Stade, 68240  
Kaysersberg-Vignoble (France)  
+33 (0)3 89 47 32 33 | info@aeb-group.com  
[aeb-group.com](http://aeb-group.com)

