



FAIRE SON VIN. LE FAIRE BIEN. c'est garanti.

Comment sont fabriquées les trousses de vinification

À la lecture des informations sur les panneaux latéraux des trousses de vinification, la plupart des gens réalisent que les trousses de vinification contiennent du concentré, du jus ou tout autre produit de base en vinification comme l'acide et le sulfite. Cependant, il est fascinant de découvrir comment ces éléments sont assemblés pour fabriquer votre trousses de vinification: en majeure partie, les trousses de vinification sont conçues exactement de la même manière que le vin — du moins pour le début.

Pour commencer, les fabricants finalisent des contrats d'achats de raisins auprès de différents viticulteurs en spécifiant les conditions requises lors de la récolte (acide, pH, brix et couleur) ainsi que les qualités organoleptiques recherchées (arôme et saveur). Ces spécifications doivent être très spécifiques, car bien que la qualité des raisins puisse varier radicalement d'une récolte à une autre, les trousses de vinification doivent maintenir de très hautes normes de constance, sinon le consommateur sera indécis lors d'un achat répété. Lorsque les raisins sont mûrs, ils sont récoltés et livrés à l'entreprise vinicole où ils sont pressés et sulfités. A partir de ce moment, le traitement des raisins blancs et rouges diverge.

Les raisins blancs sont pressés et le jus est pompé dans une cuve de débourbage. Des enzymes sont ajoutés pour briser les pectines et les gommages qui compliqueraient la clarification après la fermentation. De la bentonite est ajoutée au jus et est recirculée. Après plusieurs heures, la circulation est arrêtée et le réservoir est refroidi au-dessous du point de congélation. Ceci permet la précipitation des solides du raisin et prévient toute contamination.

Une fois les sédiments se retrouvant au fond de la cuve et que le jus est pratiquement clarifié, il est grossièrement filtré, le niveau de sulfite est ajusté et le jus est soit pompé dans un camion-citerne pour être acheminé à l'usine de fabrication de trousses ou dans un concentrateur à vide (voir ci-dessous).

Les raisins rouges sont pressés, sulfités et pompés à travers un refroidisseur dans une cuve de macération où des enzymes pectolytiques et glycolytiques spéciales sont ajoutées. Celles-ci brisent la membrane cellulosique des peaux de raisins tout en extrayant la couleur, l'arôme et la saveur. La cuve est refroidie tout près du point de congélation afin de prévenir la fermentation du moût. Après deux ou trois jours, le moût rouge est pompé, pressé et décanté de la même manière que le moût blanc. Les peaux de raisins pressés reçoivent ensuite un conditionnement secondaire afin d'en extraire encore plus de composants (voir « Qu'y a-t-il à l'horizon ») qui peuvent par la suite être rajoutés au jus.

Les concentrateurs à vide fonctionnent à l'inverse d'un chaudron de cuisson à pression. En diminuant la pression à l'intérieur du réservoir, l'eau peut être bouillie à moins de 120 °F. À de si basses températures, le brunissement ainsi que la caramélisation sont évités et l'eau se retire sous forme de vapeur, laissant derrière du jus de raisin concentré. Parce qu'il y a certains composés aromatiques qui peuvent se retrouver dans cette vapeur, il y a, sur le concentrateur, un appareil de distillation fractionnée qui permet de récupérer ces essences qui sont ensuite ajoutées au concentré après le conditionnement.

Les jus et concentrés sont par la suite expédiés à l'usine de fabrication de trousses (ces usines se retrouvent pratiquement toutes au Canada). Une fois là, ils sont pompés dans des réservoirs purgés à l'azote, testés pour la qualité ainsi que la stabilité et maintenus à de très basses températures. Ceci accélère la formation de cristaux de vin (cristaux de bitartrate de potassium provenant de l'acide tartrique et qui se créent naturellement dans le vin), et préserve les jus et les concentrés jusqu'à leur utilisation ultérieure.

Une fois les vérifications du Contrôle de Qualité complétées, à l'aide de formulations spécifiques, les jus et concentrés sont mélangés dans d'immenses cuves d'assemblage pour être intégrés par la suite dans les différentes trousses de vinification. Lorsque la formulation est finalement ajustée et approuvée, le moût est pompé dans le pasteurisateur. Le pasteurisateur est un type d'échangeur de chaleur qui chauffe le moût rapidement et le refroidit ensuite, tuant ainsi les levures et les organismes de contamination sans brûler ou caraméliser le moût. De là, il est acheminé dans l'emplisseuse à sac qui stérilise les sacs avec une double injection d'azote et les remplit ensuite jusqu'à ce qu'un niveau de poids très précis soit atteint.

Les sacs sont ensuite bouchés automatiquement et insérés dans les boîtes de trousses provenant de l'assembleuse automatique de boîtes et les sachets d'additifs sont par la suite placés sur le dessus. Les boîtes sont scellées, emballées sous film plastique rétractable et entreposées sur une palette pour la période de contrôle microbiologique requise par l'assurance qualité. Selon le produit, ce contrôle peut varier de 3 jours à plus d'une semaine tandis que le produit est examiné pour détecter tous signes d'activités bactériologiques ou de levures. Si le contrôle est passé avec succès, le produit est ensuite acheminé à l'entrepôt et de là, chez les détaillants avant de se retrouver dans les mains du client vinificateur.