



LIVRET PRATIQUE

GESTION D'UNE VENDANGE OÏDIÉE

L'oidium est une maladie cryptogamique qui touche la vigne en se développant à la surface des organes verts. Le champignon responsable de la maladie, *Erysiphe Necator*, provoque une altération physique et peut détériorer la qualité de la vendange. Il est donc important pour le vinificateur d'adapter son processus de vinification selon le degré d'altération.

Au travers de ce livret pratique, Lamothe-Abiet détaille les points de vigilance à prendre en compte et les moyens de traiter efficacement une vendange oïdiée.



Une contamination qui débute en amont des vendanges

Erysiphe Necator se maintient pendant l'hiver sous la forme de mycélium et de cléistothèces. La **contamination primaire** a lieu au printemps, lorsque les conditions deviennent favorables à son développement (températures au-dessus des 12°C et humidité relative supérieure à 40%).

Le **mycélium** retrouve son activité en même temps que la reprise de végétation et contamine les bourgeons dormants. De là, sont émises des **spores** qui contaminent les plants voisins. Les cléistothèces (poches remplies de spores) passent l'hiver dans les écorces et éclatent au printemps pour libérer une seconde source d'inoculum.

L'oidium est un **parasite externe**. Via le mycélium, il développe un système de suçoirs pour se fixer sur les baies et se nourrir, **altérant ainsi la vendange**.



CARACTÉRISATION D'UNE VENDANGE OÏDIÉE

La pellicule des baies se couvre d'abord d'une **poussière grise**, ce qui limite la photosynthèse. Cela impactera directement la croissance des parties atteintes et réduira significativement la taille des baies.

Le champignon va ensuite **dégrader la pellicule** jusqu'à faire éclater les baies, ce qui aura les effets suivants :

- ◆ Création de lésions favorables à la pénétration de champignons (*Botrytis*, *Penicillium*...), bactéries acétiques, insectes...
- ◆ Pertes de rendement

À NOTER

Au-delà de 5% de grappes touchées, l'impact organoleptique est avéré et nécessite un protocole de vinification adapté.



CONSÉQUENCES ŒNOLOGIQUES

En raison de l'altération de la composition des baies, il se produit un effet de millerandage. La concentration des sucres est plus importante, ce qui implique des TAVP plus élevés.

Les pellicules sont fortement dégradées par la contamination du champignon. On notera les effets suivants :

- ◆ Réduction des arômes fruités
- ◆ Diminution des anthocyanes
- ◆ Augmentation de l'instabilité tartrique à cause de l'extraction en excès du potassium pelliculaire
- ◆ Augmentation de l'astringence et de l'amertume
- ◆ Développement de composés aromatiques négatifs, en raison des contaminations secondaires (moisi, végétal)

L'oïdium présente des effets directs sur la vendange en provoquant des carences en azote assimilable. De plus, le champignon produit des arômes phénolés (gingembre, clou de girofle) résistants aux traitements thermiques.

ASTUCES

- Trier à la parcelle ou à l'arrivée au chai
- Ecarter les premiers hectolitres de jus et les fins de presse et les traiter à part (charbon, PVPP)
- Extraire peu (macération courte, actions mécaniques réduites, cuve tampon...)



GESTION DE LA VINIFICATION DES BLANCS ET ROSÉS OÏDIÉS

	L.A SOLUTION	DOSAGE	SPÉCIFICATIONS
1. Gestion de l'extraction et du pressurage	Protection de la vendange : Sulfitage / Tanin Gallique à l'alcool	Sulfitage : 7-8 g/hL Tanin gallique : 3-15 g/hL selon altération de la vendange	Il est nécessaire d'extraire rapidement les jus pour limiter le temps de contact avec les pellicules et l'apport de composés aromatiques négatifs. • Eviter la trituration de la vendange et les macérations pelliculaires • Privilégier l'extraction enzymatique pour limiter les rebêches • Isoler les fins de presse et les traiter à part
	Enzymage : Vinozym® Process ou VinoCrush® Classic	Vinozym® Process : 2-3 g/hL VinoCrush® Classic : 2-3 mL/hL	
2. Gestion du débouillage	VinoClear® Classic ou Novocclair Speed	VinoClear® Classic : 1-3 mL/hL Novocclair Speed : 1-3 g/hL	Pratiquer un débouillage sévère (< 50 NTU) pour supprimer les composés négatifs. La flottation est adaptée à ce process.
3. Supprimer l'amertume et limiter l'oxydation des composés aromatiques	GreenFine® Rosé ou alternative BIO GreenFine® Nature	10 à 40 g/L	Traiter en début de FA pour éliminer les caractères amers et végétaux.
4. Gestion de la fermentation alcoolique	Optiflore® O ou OptiFerm	Selon la carence azotée du moût	Corriger les carences potentielles en azote assimilable (nutrition minérale puis organique) et réaliser la FA le plus rapidement possible.
	Levures Excellence®	20 g/hL	
5. Supprimer les odeurs de champignons	Géospriv	20 à 40 g/hL	Traiter en fin de FA avec Géospriv. Produit soumis à réglementation, se référer à la législation en vigueur.
6. Protéger les arômes et apporter du volume	Aroma Protect®	10 à 30 g /hL	Préparation à base de levures inactivées riches en glutathion. À appliquer en fin de FA.

Post fermentaire : Un soin particulier sera apporté aux opérations de stabilisation tartrique.

En cas de contamination par Botrytis, se référer à notre livret pratique spécifique.



GESTION DE LA VINIFICATION DES ROUGES OÏDIÉS

	L.A SOLUTION	DOSAGE	SPÉCIFICATIONS
1. Gestion de l'extraction	Protection de la vendange : Sulfitage	Sulfitage : 7-8 g/hL	Il est nécessaire d'extraire rapidement les jus pour limiter le temps de contact avec les pellicules et l'apport de composés aromatiques négatifs. <ul style="list-style-type: none">• Éviter la trituration de la vendange et les macérations pelliculaires• Privilégier l'extraction enzymatique plutôt que mécanique œnozym® Red Expression : Formulation d'enzymes à activités pectolytique et B-Lyase pour la révélation du fruité frais des vins rouges.
	Enzymage : Vinozym® Process ou VinoCrush® Classic ou œnozym® Red Expression	Vinozym® Process : 2-4 g/hL VinoCrush® Classic 2-4 mL/hL œnozym® Red Expression : 4-6 mL/hL	
2. Gestion de la fermentation alcoolique	Optiflore® 0 ou OptiFerm	Selon la carence azotée du moût	Corriger les carences potentielles en azote assimilable (nutrition minérale puis organique). Il est important de réaliser la FA et la FML le plus rapidement possible. œno 1® : Utiliser en co-inoculation ou inoculation séquentielle.
	Co-inoculation : Levures Excellence® + Bactérie œno 1® Séquentielle : Levures Excellence® + Bactérie XTREM	Excellence® : 20 g/hL œno 1® / XTREM: 1 g/hL	
4. Stabiliser la couleur et la structure	Pro Tanin R®	30 à 80 g/100 kg	Tanins proanthocyanidiques : limite la chute de matière colorante et renforce le pouvoir antioxydant du vin. Ajouter directement à l'encuvage.
	Natur'Soft®	30 g/hL	Limite la perte de couleur en améliorant sa stabilité, sans apporter d'astringence. À appliquer durant la FA.
5. Supprimer les odeurs de champignons	Géospriv	20 à 40 g/hL	Traiter en fin de FA avec Géospriv. Produit soumis à réglementation, se référer à la législation en vigueur.
6. Préparation à l'élevage	Softan® Power	10-40 g/hL	Amélioration de la stabilité de la couleur, du pouvoir antioxydant et apport de structure douce.
	Tan&Sense® Volume	5-20 g/hL	Apport de structure, volume et fraîcheur.
	Tan'Excellence®	5-30 g/hL	Gestion du potentiel redox et apport de complexité.

Post fermentaire : Un soin particulier sera apporté aux opérations de stabilisation tartrique.

Il est nécessaire de réaliser des tests laboratoire au préalable afin d'identifier la dose de produit de collage et de tanins idéale à apporter.

Cette dose peut varier en fonction du vin produit et des objectifs recherchés.



LAMOTHE - ABIET

Avenue Ferdinand de Lesseps
33610, CANEJAN - BORDEAUX, FRANCE
Tél : +33 (0)5 57 77 92 92

www.lamothe-abiet.com