

## Vinification 2002

### 1) Détermination de la date de la vendange

Ce vendredi 20 septembre, le vignoble me parut encore plus reposant que d'habitude.

Il faisait doux et la semaine de travail avait été chargée et stressante. J'avais amené tout le matériel nécessaire au contrôle de la maturité du raisin.

Assis à la table sur la terrasse au bas de l'escalier, je m'imprégnais doucement du havre de paix que représente ce lieu magique. Villers faisait son œuvre en moi.

Petit rappel théorique de quelques lignes (cf. Traité de Vinification Marc De Brouwer).

*Le raisin est mûr lorsque, après une progression constante, l'acidité totale de son jus ne diminue plus et sa richesse en sucre n'augmente plus.*

*L'évolution des acides et des sucres du raisin permet de calculer l'indice de maturité.*

*S/A = sucres (degrés Oëschlé) / Acidité totale (en g/l d'acide tartrique)*

*Un bon raisin de cuve, apte à être vinifié seul, a un indice de maturité supérieur à 10.*

Dans les régions du Nord, ce chiffre représente un rêve plus qu'un objectif.

Ce 20 septembre, le réfractomètre de poche nous a donné une valeur moyenne sur 10 raisins

analysés de 68 degrés Oëschlé (équivalent à 8 degrés alcool espérés) en Léon Millot.

Cette valeur est encore nettement trop faible. Une valeur de 80 me réjouirait.

L'acidomètre nous donne une valeur de 11 g/l, ce qui est encore nettement trop élevé.

Une valeur de 9 avant macération carbonique m'enchanterait.

Conclusion de la mesure du 21 septembre 2002 : le raisin n'est pas prêt.

S/A = 6,2

Encore 3 semaines s'il ne pleut pas.

Un échantillonnage sur les raisins blancs nous donne des résultats plus faibles encore.

60 degrés Oëschlé et 14 g/l d'acidité. Les convoyeurs devront attendre.

Vers 19h00, nous avons donné rendez-vous au Maître Distillateur, le si bien nommé Etienne

Bouillon. Il nous arrive tout droit de la distillerie Lambicool, Rue Sainte Anne à 4460 Grace-Hollogne.

Nous avons décidé, lors de notre dernier conseil d'administration, d'essayer de fabriquer un autre produit de la treille : un Marc de raisin, à partir du moût du Clos de Villers-la-Vigne.

Votre serviteur des chais lui préparera le produit de base, appelé pressat, issu de la fermentation des peaux, rafles et chairs après pressurage.

Il nous rendra, si dame nature nous aide un peu, 25 l de Marc de Villers à 40 degrés.

Votre fermenteur patenté, ensemeur en herbe, se met déjà à rêver d'assemblage avec le jus frais de Villers-la-Vigne pour en faire un Ratafia exquis, douce fusion d'alcool, de jus de raisin fermenté, d'arôme de griotte, de macération carbonique et de moelleux... une vraie gourde du moine...

Tiens, voilà Richard et Josane poussant la porte du vignoble à l'instant où Etienne Bouillon me fait goûter sa "Pomme d'Etienne", délicieuse boisson faite de jus de pomme fermenté muté à l'eau de vie de pomme.

Il en reste encore. A boire le jour de la vendange.

Le lundi 30 septembre, il fait beau et chaud. Dimanche a été une belle journée presque d'été, comme ce lundi. La semaine s'annonce sèche. Pas mal, juste avant la vendange.

Mais que donnent les mesures, dix jours après la première mesure.

Sur la route du Clos, je rencontre Monique, de retour du vignoble. Elle aussi, elle aime ce petit coin de paradis sur terre.

Cette fois-ci, j'ai emporté trois grappes prises au hasard. Le raisin est ferme et beau. Il y a peu de pourriture. Je les ai pressées et ai analysé le jus résultant.

Le sucre nous donne 18,10 degrés Brix soit une densité de 1075, ou 75 degrés Oëschlé. De quoi rendre votre serviteur

heureux ! Cela correspond à 9 degrés équivalent alcool. En 10 jours, nous avons gagné un degré.

L'acidité est encore un tout petit peu élevée : 10,5 g/l

Notre rapport magique S/A nous donne donc : 7.14

Pas assez. La date de vendange, si le raisin ne pourrit pas sur pied, pourrait être reportée au WE du 12 et 13 octobre.

En profitant des derniers rayons de soleil avant la vendange. Si le ciel ne nous tombe pas sur la tête. Ah... ces gaulois. De tous les peuples de la Gaule, les belges sont les plus braves.

Le mercredi 2 octobre, André, Président de la Confrérie, apprend d'une bonne source inconnue qu'il fera beau dimanche 6. Le maître de chais lui confirme que le raisin est déjà vinifiable et que la date des vendanges est donc une décision collégiale. Il s'empresse de demander l'avis positif des membres du CA pour avancer d'une semaine la date prévue des



vendanges. Ce qu'il obtient.

## **2) Vendange**

La semaine avant la vendange fut très belle et le sucre monta (*photo 1*). L'acidité chuta... mais la nuit du 5 au 6 fut froide et très pluvieuse. Certaines, dans leurs rêves les plus fous, vendangèrent toute la nuit. Certains se mirent à compter les averses nocturnes. Tout ce qui tombe ne tombera plus... rêva-t-on.

Dès 9 heures, un groupe d'irréductibles, équipés de bottes et impers, voulurent croire au miracle alors qu'il faisait 12 degrés et que le ciel menaçait.

Il est vrai que vous m'aviez donné le dernier mot et que les éclaircies montraient le bout de leur nez. Le bulletin météo de RTL de 07h00 ce dimanche matin m'avait annoncé soleil et temps sec l'après-midi.

Je voulais y croire et donner de l'assurance à mes dires. Mais pour donner du temps au temps, je demandai d'attendre 10 heures pour enlever les filets, et 11 heures pour commencer à vendanger (*photo 2*).

Oui, nous commencerions par les terrasses que le pâle soleil asséchait de ses premiers rayons.

Puis nous avons pesé et trié (*photos 3-4-5*) toutes les terrasses jusqu'à 13 heures : 242 kg, rien que sur les 8 lignes des 4 terrasses, bien plus que les 180 kg de toute la vendange 2001 !

42 vendangeurs prirent la pause (*photo 6*), pensèrent à autre chose, le temps d'un frugal déjeuner de vigneron puis attaquèrent la plaine et ses 9 lignes. Ce ne furent pas moins de 279 kg qui furent triés sur le volet et amoureusement déposé dans les touries, départ le L.M.C., local de macération carbonique de Noirmont, amoureusement monté les deux WE précédant la vendanges par quelques amis (*photos 7-8*).

En tout, vers 17 heures, 521 kg de raisins de qualité sanitaire irréprochable, secs, gonflés de jus sucré (10,3 g équivalent alcool naturel !!!) et peu acide (9 g / l d'acidité) ont été amené du vignoble vers Noirmont (Rapport S/A de 9.44, un RECORD !).

Même Torgny avec ses 10,5 degrés n'a pas fait beaucoup mieux.

Qu'il leur soit ici remercié car samedi, en grande urgence, deux cuves de macération supplémentaires de 500 et 150 litres nous ont été prêtées en vue de notre grosse récolte.



## **3) La macération carbonique**

A 18 heures, ce dimanche 6 octobre, les 5 cuves furent remplies de leur précieux chargement dans le local de macération carbonique de Noirmont dans une ambiance tropicale de 25 degrés : les 2 cuves de Torgny de 500 et 150 litres, les 3 touries de 80 litres, pleines à craquer de raisins, soit un volume total de 890 litres, pour un poids de 520 kg.

Pour raison de sécurité, nous avons sulfité à ce stade les fruits à raison de 1g de métabisulfite de potassium / 10 kg de fruits.

Les cuves ont été remplies lentement de gaz carbonique (CO<sub>2</sub>) (*photo 9*) au rythme de 5 litres par minute. C'est que cela dure cette année-ci.

Ce local, cette armoire thermostatisée, est un outil merveilleux.

La température est merveilleusement constante et adaptable à 0.2 degrés près.

On dirait la Maserati de la macération.

Paul-Henry, ce complice merveilleux, a décoré les parois intérieures de photos de cépages et de cartes viticoles, véritables invitations à la flânerie.

Pendant les premiers jours, les raisins consomment du CO<sub>2</sub> et le vigneron, esclave consentant, doit rajouter toutes les 4 heures le précieux gaz.

Merci aussi à lui d'avoir partagé le rôle de garde.

Pendant les 3 premiers jours, toutes les cuves en consommaient jusqu'au mercredi où les 3 touries de 80 litres ont inversé le processus. Celle près des courants d'air de la porte en dernier lieu.

Quant aux deux grandes cuves, l'effet de volume a surpris : la température à cœur ce jeudi ne fut que de 20 degrés. La macération carbonique s'est donc faite à bonne température sur les pourtours des cuves. Par contre, pour la première fois, quelques grains se sont décolorés, présentant un aspect peu appétissant.

L'appel au secours de Marc De Brouwer m'a rassuré. Cette décoloration est normale, cet aspect translucide brunâtre aussi, si le raisin est bon à manger.

Aussitôt dit, aussitôt fait. Je me suis décidé à prendre en bouche quelques-uns de ces raisins peu sympathiques à la vue. Délicieux. Nous pouvions donc continuer.

Pour les 2 grosses cuves, nous avons rajouté du CO<sub>2</sub> toute la semaine.

La littérature spécialisée nous recommande de ne pas dépasser 6 jours. Cela tombe bien. Le pressurage tombera un samedi.

La veille, j'ai monté la température de la pièce à 28 degrés pour essayer de monter la température à cœur des grosses cuves.

Samedi 12 octobre vit la fin de la macération carbonique.



## **4) Eraflage et Foulage**

Samedi 12 octobre, nous sommes nombreux à ouvrir les 5 cuves. Les vigneron de Villers veulent voir et savoir. Ils ont

fait le déplacement. Merci à tous. Le raisin est beau et sanitairement impeccable. Quelques grains sont décolorés. En bouche, l'acidité est faible, le raisin macéré est doux et légèrement alcoolisé. Il est TRÈS agréable en bouche. Monique s'enivre à décuver. Les rires fusent. Le ton monte. Les photos claquent, la caméra se souvient, les flash crépitent. La chaleur monte à l'intérieur des cuves et des corps.

Tout le monde, à tour de rôle, soulève, tourne, nettoie, gratte.

L'égrappoir devient le cœur de notre amitié (*photos 11-12-13*). Les rafles sont séparées des baies qui à leur tour sont foulées.

Les gestes se répètent mais ne se ressemblent pas car cette année la quantité est au rendez-vous.

Pour rappel, l'éraflage ou l'égrappage consiste à séparer les grains de raisin du reste de la rafle.

Le principal avantage est de ne pas apporter au moût les tanins astringents et les arômes herbacés de la rafle, perceptibles surtout avec les raisins d'hybrides. Il limite également les pertes en alcool et en matières colorantes qui diffusent dans la rafle.

Le foulage consiste à faire éclater les baies de raisin tout en évitant d'écraser les rafles ou les pépins.

L'intérêt du foulage est qu'une grande partie du jus est libérée. Le pressurage est facilité.

En outre, le contact entre le jus et pellicule rend efficace l'ajout de produits additionnels, comme le sulfite et l'antipectine (*photo 10*). Les matières colorantes et les tanins diffusent dans le milieu liquide en cours de macération.

Dans l'égrappoir / fouloir acheté, les grappes passent entre deux cylindres tournant en sens inverse dont l'écartement est réglé de sorte que les baies soient déchirées, écrasées sans que les pépins et la rafle ne le soient.

Les grappes foulées tombent dans un cylindre perforé de sorte que seuls jus, pépins et peaux passent au travers. Un mécanisme entraîne les rafles qui sont expulsées d'un autre côté.



## 5) Pressurage

Après avoir égrappé et foulé les 520 kg de Léon Millot, nous utilisons pour la deuxième année le pressoir à ballon hydropneumatique (*photo 14*).

En effet, il faut maintenant séparer la phase solide (le marc) de la phase liquide (le moût).

Nous nettoyons tout le matériel vinaire avec une solution sulfitée à 2 %.

La presse achetée permet de remplir 80 l de fruits en une fois.

Toute l'après-midi, nous avons égrappé et foulé et pressuré le fruit.

La presse est douce, et le jus...aaahhh ce jus de la treille : Quelle douceur à faire pâlir plus d'un confiturier...

Le rendement de la presse n'est volontairement pas des meilleurs mais la qualité du jus en est à ce prix. Nous obtenons 240 litres de moût. Cela nous ferait peut-être bien 300 bouteilles ?

Le gâteau restant (marc) contient encore du jus. Et les pépins sont restés intacts.

Nous décidons de faire fermenter le marc, pépins, peaux et rafles dans le grand fût prêté par Marc pour une nuit, afin de le transvaser demain dans les 4 touries de 80 litres alors vidées de leur noble contenu. Nous les apporterons dans 3 semaines, une fois fermentée au bien nommé Monsieur Bouillon, bouilleur de crû de métier situé à Grace-Hollogne, qui nous fabriquera le premier Marc de Villers...!



## 6) Correction de l'acidité

La correction de l'acidité s'opère sur un jus avant toute fermentation, ce qui permet d'éviter le goût de craie que cette désacidification pourrait entraîner.

Nous savons, car nous avons retenu les leçons de vinification..., que la macération carbonique entraîne, de par son principe même, une forte diminution de l'acide malique.

Nous trouvons une acidité de 8 g/l et décidons de ne pas désacidifier. Le sac de Carbonate de Calcium restera fermé.

## 7) Débourage

Les moûts qui n'ont subi aucune fermentation subissent avantagement une décantation des bourbes les plus lourdes avant toute fermentation. Ce débourage présente différents avantages : la fermentation est propre, ne dégage que peu ou pas de mousse, la tourie ne "chie" pas... Le vin se clarifie plus facilement, les arômes sont plus fins.

Lors des concours de vin, les vins de moûts débourbés se classent mieux à la dégustation.

Quel support au perfectionnement des techniques de vinification... et à la passion !

Ici encore, aussitôt dit, aussitôt fait.

Le débourage est l'action de laisser un jus au repos pendant 24 heures, avant toute fermentation.



Pendant cette période calme, le jus ne fermente pas encore,... ou peu. Les particules les plus lourdes, les grosses lies qui, pendant la fermentation, communiqueraient leurs goûts et odeurs grossières de foin, d'amertume et de carton se déposent.

Ce qui permet d'obtenir un moût plus clair à mettre en fermentation. C'est une sorte de préfiltration du moût.

C'est également durant cette phase que sont ajoutés les enzymes pectolytiques pour détruire la pectine.

Le débourbage réussit mieux à basse température (10 à 15 degrés).

Le jus sorti du pressoir est remis dans les 3 touries de 80 litres qui ont servi à la macération carbonique. Pour éviter un départ précoce de la fermentation par les levures sauvages qui annuleraient tous les effets positifs du débourbage, le jus doit avoir été sulfité et maintenu à température basse.

Nous sulfitions à raison de 1 g de métabisulfite par 10 litres, soit 24 g au total.

Malgré cela, le jus est chaud, résultat de la macération carbonique et les 3 cuves bullent doucement sous l'effet des levures sauvages.

### **8) Produits additionnels au débourbage**

C'est lors du débourbage qu'il faut ajouter les produits permettant d'obtenir un jus le plus clair possible avant fermentation et un vin se clarifiant rapidement par la suite (*photo 15*).

Les enzymes pectolytiques sont apportés à la dose de 6 g par 10 l pour casser les longues molécules des pectines.

Ils proviennent de chez Stassen/Aubel sous le nom Endozym Pectofruit (60 ml / 100 l), enzyme pectolytique très actif pour la dépectinisation totale des jus de fruits.

Les 3 cuves sont maintenues à l'extérieur à une température de 10 degrés pendant 17 heures, du samedi 17 h jusqu'au dimanche 13 octobre 10 heures.



### **9) Premier soutirage**

Après le débourbage, nous soutirons pour la première fois les 240 litres de moût hors des 3 cuves (*photo 16*) ce dimanche 13 octobre. Une poignée d'irréductibles viennent aider (*photo 17*). Heureusement. Soulever les cuves afin de soutirer par gravité n'est pas une mince affaire.

Nous recueillons 220 litres pré-clarifiés et remplissons les deux cuves inox de 100 litres à fond plat et une dame-jeanne de 54 litres, toutes 3 remplies à 80 %.



### **10) Sels nutritifs**

Nous introduisons des sels nutritifs très actifs FERMOSEL (Stassen Vin à Aubel). Il s'agit d'un mélange de gel de silice, de bentonite activée, de phosphate d'ammonium bipotassique, de sulfate d'ammonium, de tartrate de potasse neutre et de vitamine B1. Les levures en sont très friandes. La dose de 60 g convient pour 100 litres.

### **11) Chaptalisation**

La chaptalisation peut se faire simultanément car nous avons acheté du sucre de raisin, obtenu après concentration et rectification de moût de raisin en provenance de France. Il est exclusivement composé de glucose et fructose, les mêmes sucres que nos levures rencontrent à l'état naturel dans le raisin. Elles ne s'épuisent pas ainsi à transformer le saccharose... importée de betteraves en fructose et glucose. En outre, ce Sucren, de 64 degrés Brix, est facilement incorporable car déjà liquide. La chaptalisation peut se faire dès les premiers instants et en une fois (*photos 18-19*).

Le chapeau flottant est mis en place et activé (*photo 20*).

Les mesures de densité faites au pressurage nous ont donné une densité de 1085. Ce qui nous donne un degré d'alcool prévu de 10,4 degrés. Nous décidons de chaptaliser de 2 degrés, afin d'obtenir un vin de 12,5 degrés espérés...

Une table indiquant les doses à incorporer aux moûts nous guide dans cette opération : pour passer de 10,5 degrés à 12,5 degrés, il faut rajouter 6,5 litres de Sucren par hectolitres.

Facile, avec ce sucre-là.



### **12) Levurage et démarrage de la fermentation alcoolique**

Vers 15h30, ce dimanche 13 octobre, nous préparons les 5 paquets de levures Lalvin Actiflore Primeur dans 3 bols d'eau tiède à 30 degrés avec 5% de sucre. Nous préparons les 3 pieds de cuve de 0.5 litres avec un jus de pommes pasteurisé naturel de Chantal et ensemençons les moûts vers 16h30 (*photos 21-22*).

Quelques heures plus tard, une des 2 cuves inox et la dame-jeanne se mettent à buller en quantité et en qualité : très finement. Elles sont mises dans le local de fermentation à 18 degrés. L'autre cuve inox a mis deux jours de plus que les autres. La raison invoquée est probablement le soutirage plus poussé au remplissage de la première cuve où la quantité de lies fines laissées fut plus réduite.



Le local de fermentation est bien occupé par les 2 cuves inox, la dame-jeanne et les 4 touries de marc de Villers...  
Au travers des interstices, il dégage des odeurs de fruits frais rouges et de banane.  
Bercé par le murmure des 7 barboteurs, mes visites au local sont autant d'incitations à la rêverie. C'est que j'entendrais presque le chant des cigales dans les nuits méridionales.

La couleur du jus est belle : violacée, framboisée. Des millions de microbulles s'élèvent vers la surface et éclatent en un doux ronronnement. La surface est fraîche et appétissante. Vivement la cuve de 500 litres !  
La nature nous montre ses secrets : à chaque bulle, une molécule de sucre disparaît et une molécule d'alcool apparaît.  
Et le rêve devient réalité.

Ce 18 octobre, après 5 jours de fermentation, j'ai goûté avec la famille Trigallez le premier verre de Villers-la-Vigne 2002 en pleine fermentation. Il est rosé clair, trouble, vivant.  
Au nez, je retrouve les arômes maintenant quasi habituels, puisque c'est la troisième année déjà que nous vinifions de cette façon. Encore fort verts, herbacés, raisins de Léon Millot écrasés, mais déjà fruités et complexes.

En bouche, premières impressions de fruits, d'alcool bien présent et de ferments. Très long...  
Les barboteurs s'en donnent à cœur joie. La température à l'intérieur des cuves est de 23 degrés. Dans le local, je l'ai descendue à 17, 5 degrés pour extraire le maximum d'arômes fruités sans interrompre le merveilleux processus de la fermentation.

Vendredi 18 octobre, les barboteurs bullent de moins en moins. Une des 2 cuves inox ne bulle plus.

La fin de la fermentation doit toujours être confirmée par une mesure de la densité du vin.  
Avec le tout nouveau tâte-vin en verre (*photos 23-24*) acheté dans le Gard, je ponctionne 250 ml pour un essai de densité, muni du pèse-liqueur de Poncet. Le résultat est sans appel : 1 ! (*photo 25*).

Les sucres sont donc quasi tous fermentés. Le jus de raisin s'est transformé en vin.

Marc De Brouwer inscrit dans son traité de vinification qu'il faut avoir une densité inférieure à 1000, idéalement 0.994 si l'on veut un vin de cave. (Pas de vin d'apéritif, ni de vin de dessert). L'acidité quant à elle est de 7g/l.  
Je décide d'attendre encore un peu.

Afin de réduire l'espace libre au-dessus du niveau du vin dans la cuve, nous descendons pour la première fois le chapeau flottant au ras du vin, évitant ainsi une trop grande oxydation dans une atmosphère raréfiée en CO<sub>2</sub>.

Lundi 21 octobre, Jean, Marie-Hélène, Richard et moi allons chercher la cuve inox de 500 l au Point Vert de Gosselies. Elle est superbe, munie de son fond conique, orifices de vidange partielle et totale, à chapeau flottant, porte de décuvage et niveau... (*photo 26*).

Nous avons là le cœur de notre futur...

Aussitôt emportée, quelque peu fébriles, pour être honnête, nous roulons à vive allure, direction les chais de Noirmont. Les 3 barboteurs sont agréablement calmes ? Le vin serait-il fini à ce stade de la vinification ?

Pour le savoir, mesurons le sucre et l'acidité.

Au huitième jour de fermentation alcoolique, les mesures données sur les 2 cuves inox et la dame-jeanne confirme la théorie et notre courte expérience :

Les densités trouvées voisinent 0.996 et l'acidité 7g/l.

Le vin, car il s'agit de vin peut subir son débouillage, soutirage et fermentation malolactique. (s'il n'est pas sulfité !)

Un petit détail oublié : voilà Paul-Henry avec 4 verres. Tiens, tiens, Marie-Hélène, Jean, Paul-Henry et moi, cela fait bien quatre !

Nous dégustons pour la première fois ensemble le vin brut de coffrage de Villers, Cuvée 2002.

- le vin est trouble. De très fines particules sont encore en suspension.
- la couleur est assez pâle. Nous le savions à l'avance, puisque les opérations d'égrappage, de pressurage doux et pneumatique, le débouillage et l'antipectine font perdre de la couleur à notre cépage teinturier
- le vin paraît encore un petit peu acide en bouche, malgré une acidité mesurée assez faible. Cela provient probablement du CO<sub>2</sub> encore présent dans ce vin très nouveau.
- Il est très fruité, noyau de cerise d'après Marie-Hélène, et bien sympathique.
- il est alcoolisé et long en bouche
- Les odeurs herbacées sont quasiment absentes...

Pourvu que cela dure.

Je laisse la porte des chais ouverte pour abaisser la température car demain nous les sortons pour le débouillage à froid.

### **13) Deuxième soutirage**

Mardi 22 octobre, puisque nous soutirerons demain, je décide de sortir les 3 cuves dehors pour une longue nuit froide. La clarification en sera dès lors améliorée.

La température extérieure par cette nuit du 22 octobre n'est malheureusement pas si froide : 11 degrés. Pour information, le lendemain soir, la température fut de 5 degrés...

Nous sortons dehors les 2 cuves inox de 100 litres et la dame-jeanne de 54 litres remplies aux trois quarts.

Le lendemain vers 18 heures, Richard et Josanne, André et Juliette, Jean et Marie-Hélène, Paul-Henry et Chantal,



Monique et moi, en fait le CA au grand complet, ont répondu présent à l'appel du 23 octobre.  
Nous nettoyons précautionneusement la toute nouvelle cuve en inox de 500 litres avec la solution préparée.  
Puis nous soutirons délicatement, sans remuer..., les 3 cuves dans 2 bacs intermédiaires avant de remplir sans remous la cuve de 500 litres.  
Paul-Henry étalonne la jauge, Jean et Richard remuent la dame-jeanne avant soutirage..., Monique se perd dans la grosse cuve couchée, les André fixent la tuyauterie et les vannes, et Chantal apporte le plateau avec 10 verres. Que se passe-t'il ?  
C'est que nous allons déguster le Clos de Villers-la-Vigne, tous ensemble. Il est assez clair, très fruité, l'acidité carbonique est bien présente, long en bouche et bien alcoolisé.  
Une couche rosée collante de 3 cm repose tranquillement dans chaque fond de cuve. Nous la laissons bien dormir pendant que nous transvasons le jus clarifié. Il est d'un beau rouge clair, légèrement trouble.  
Nous remplissons la cuve de 500 litres juste en dessous de la moitié, environ 220 litres.  
C'est tout juste au-dessus du plat réalisé pour la trappe de décuvage. Nous avons de la chance car le toit flottant ne parvient à faire l'étanchéité que sur une section circulaire.  
Nous abaissons le chapeau flottant au niveau du vin car pour la malolactique, il est demandé de minimaliser la surface d'oxydation, et le munissons de son barboteur.

#### **14) fermentation malolactique**

Je me suis procuré 300 g de ferments chez Stassen Vin de Aube nécessaires à la fermentation de 300 litres. Sur le paquet, on y trouve la mention connue de : température minimum de 18 degrés.  
La fermentation malolactique doit se dérouler à une température comprise entre 18 et 22 degrés.  
Comme les ferments malolactiques ne sont vraiment efficaces qu'à partir de 18 degrés, j'ai monté mercredi soir la température du local de fermentation à 22 degrés et ai attendu jeudi matin 08h00 afin d'obtenir les meilleures conditions. C'était à nouveau sans compter sur l'effet de masse car la température mesurée au sein même de notre vin n'était alors que de 15 degrés.  
De peur de laisser le vin sans protection (pour rappel, il n'est pas sulfité puisqu'une fermentation malolactique est souhaitée), j'ai tout de même décidé d'ensemencer ce matin du 24 octobre.  
J'ai mélangé les 300 g dans 3 litres de vin soutirés et Paul-Henry, de son bras long a mélangé passionnément la semence.  
A cet instant, le matin tôt, j'avais oublié que les bactéries doivent être réveillées dans de l'eau tiède. Erreur de ma part...  
Je monte la température de la pièce ce matin à 25 degrés. Rien ne se passe durant toute la journée.  
Le 25 octobre soir, une légère surpression est visible au barboteur.  
Le vin est protégé mais la réaction est trop lente. Je monte encore la température de la pièce à 28 degrés et commande au Moulin à fruit 200 g de bactéries. Jean vient à mon aide et va les chercher. Nous pourrions ainsi réensemencer demain samedi si nécessaire.  
Samedi 25, Jean me retrouve chez Paul-Henry. Le barboteur est en légère surpression. Nous reprenons 2 litres de vin, le goûtons, mmmmm, et les mettons au bain marie à 25 degrés avant d'y mettre les nouvelles bactéries.  
La température à cœur de cuve est de 20 degrés. Paaaaarfait ! Nous y rajoutons notre pied de cuve, mélangeons et trouvons le temps de prendre l'apéro avec un de ces Gewurztraminer à la Paul-Henry de derrière les fagots.  
L'après-midi, André St. me rejoint et allons chez Etienne Bouillon, le bien nommé, livrer nos 250 litres de marc en fermentation. C'est que dans moins de 15 jours nous aurons peut-être une dizaine de litres à 70 degrés !  
Comment l'appellerons-nous ? Quelle étiquette ? Quel flacon ? N'en ferions-nous pas un alcool à 40 degrés ? A 22, muté pour en faire un VDN ? Ne ferait-on pas un ratafia ? Et si nous le faisons vieillir dans un fut de chêne ?  
Les questions se bousculent pendant le trajet vers la distillerie Lambicool de Grâce-Hollogne. C'est quand même bon d'assouvir ses fantasmes...

La décision logique que j'ai décidée de prendre est de faire analyser notre vin tous les 10 jours en envoyant par la poste un échantillon du Villers-la-Vigne.  
Cela nous permettra de suivre l'évolution de la malo et de surveiller l'évolution de l'acide acétique. Bigre !  
Comme chaque jour, ce samedi, je regoûte notre Clos de Villers. Il éclate de fruits rouges, est bien alcoolisé. Tout va bien pour l'instant. C'est bon d'être Maître de Chais tout de même !  
Ce dimanche 17 novembre, 10 jours après la première prise d'échantillon, je reprends un deuxième échantillon pour contrôle.  
Madame Blum m'envoie le fax avec les nouvelles analyses : peu de changements... seul l'acide acétique a monté, passant de 0.22 à 0.35 g/l.  
Cela signifie qu'après bientôt un mois à 21 degrés, la malo ne s'est toujours pas enclenchée.  
Vous comprenez bien, que m'inquiétant de cette hausse de plus de 50 % de l'acide acétique, j'appelle ce vendredi soir 22 novembre Marc De Brouwer.  
J'ai besoin de ses conseils éclairés

Puisque la malo ne se fait pas, nous allons donc considérer qu'elle ne se fera plus et que nous continuons le processus de vinification : nous décidons donc de soutirer et de sulfiter. En fait, nous allons terminer le vin !

Ce dimanche 24 novembre, en petit comité, nous soutirons notre nouvelle cuve de 500 litres remplies à moitié, dans les 2 cuves de 100 litres inox achetées précédemment et terminons par remplir jusqu'au bord une tourie de 54 litres.

Ici, pas d'ouillage nécessaire puisque les cuves de 100 litres sont munies également d'un chapeau flottant.

Ce soutirage ne doit pas avoir lieu trop longtemps après l'arrêt final des fermentations. Avant que les bactéries ne cherchent à se développer dans les lies et ne créent des goûts et odeurs indésirables.

Pour éliminer les dernières bactéries lactiques ainsi que les bactéries acétiques qui attendent leur tour pour envahir le vin, il faut sulfiter celui-ci en même temps qu'on procède au soutirage.

J'utilise 1,5 g de Métabisulfite de Potassium par 10 litres de vin, soit l'équivalent de 75 mg/l de soufre.

Commence alors la période d'élevage du vin en cave fraîche.

Le local de macération carbonique, transformé ensuite en local de fermentation alcoolique puis devenu local de fermentation malolactique devient maintenant cave d'élevage et de clarification.

La porte est laissée ouverte et la température en cette fin de novembre passe de semaines en semaines de 10 degrés à 4 degrés de moyenne. C'est tout bon.

Un troisième échantillon de contrôle envoyé à l'Institut Viti-Vinicole de Remich me laisse pantois et sans voix, lorsque le 6 décembre, jour de la Saint-Nicolas, le fax m'annonce que la fermentation malolactique a débuté :

L'acide malique est passé de ses 2,3 g/l initialement à 1.0 g/l.

En concordance, l'acide lactique a progressé de 0.2 g/l initialement à 0.8 g/l !

L'acidité totale diminue et passe de 6.3 g/l à 5.6 g/l.

L'acide acétique est bon : il a redescendu à 0.27 g/l.

Dire que durant 4 semaines, je me suis essoufflé à démarrer la malo en apportant tout ce dont notre vin avait besoin : bactéries, chaleur, acidité, absence de soufre.

Et c'est au moment où j'arrête le processus qu'il se met, lui, à démarrer.

La température est de 5 degrés, le vin est sulfité, et il a été soutiré ! Et il fermente ! Non mais.

J'aurai l'air de quoi, moi, à la Saint-Vincent ...

Je décide donc de la laisser faire son petit bonhomme de chemin, sans moi..., et de contrôler dans quelques jours si la malo est bien arrêtée, si l'Institut ne s'était pas trompé d'échantillon !

Le 19 décembre, un nouveau fax avec les résultats de la 4 ième analyse me confirme que le vin travaille toujours dans son coin, au froid :

L'acide malique est passé de 1.0 g/l à 0.6 g/l et l'acide lactique de 0.8 g/l à 1 g/l.

L'acidité totale est tombée à 5.1 g/l et l'acide acétique remonte un peu à 0.30 g/l.

Bon, laissons-le au froid terminer sa malo, alors.

Pour montrer que je ne suis pas devenu fou ou myope, je fais également vérifier la teneur en soufre total : 92 mg/l. La malo se déroule donc en ambiance souffrée, à froid et après soutirage. Bien. Je vais réécrire quelques pages d'un certain traité.

Simultanément, je reçois un appel de Etienne Bouillon, notre Maître Distillateur, qui après avoir attendu quelques semaines que les accisiens ne soient libres, m'annonce que ce 16 décembre, il a obtenu, après distillation simple de notre moût, 100 litres d'alcool à 20 degrés.

Mercredi 18 décembre 2002, 9h00, il rectifiera le produit.

Mercredi soir, je lui demande : et alors ? Combien de litres et à quel degré ?

Sa réponse est sans équivoque :

La qualité de vos rafles et les conditions de fermentation de votre moût ayant été optimales, nous obtenons 36 litres d'alcool de grande qualité gustative à 69 degrés alc. de moyenne.

Ce qui nous fera 62 litres à 40 degrés.

Nous obtenons ici la confirmation que notre entêtement à essayer de produire un nouveau produit de qualité sur le site de l'Abbaye est payant :

La Confrérie peut être fière de produire probablement le premier Marc de Villers depuis des siècles. Rien qu'en Belgique, nous sommes ici aussi des pionniers.

Le Château de Genoels-Elderen nous précède de quelques bouchons.

Ce sera un produit que nous pourront être fier de présenter à la dégustation, lors de manifestations officielles. Ici aussi, la Confrérie se porte garante de méthodes citoyennes et développement durable. Les taxes et accises sont payées...

Cherchons un nouveau format de bouteille, (33 cl ?), une nouvelle étiquette, une couleur, et montrons-les nos futures 180 flacons !

C'est qu'il n'est pas peu fier, votre serviteur des Chais.

Et merci évidemment à Etienne Bouillon qui a continué à être patient avec moi, malgré les nombreux appels de ma part.

## **15) Filtrage**

Christophe

