



**Chateau Ste. Michelle installe
une nouvelle trieuse optique
pour éliminer les Matières Autres
que Raisin**

Chez Chateau Ste. Michelle dans l'état de Washington, la qualité constitue la force vive de toutes les initiatives, car l'entreprise associe les traditions vinicoles du vieux monde aux meilleures innovations du nouveau monde. Lorsque Chateau Ste. Michelle a eu l'opportunité de participer aux essais sur site de l'équipement VitiSort® de Key Technology, la nouvelle trieuse optique pour éliminer les Matières Autres que Raisin des raisins rouges, l'entreprise ne s'est pas fait prier. Elle a désormais utilisé la trieuse VitiSort® à l'essai lors de deux pressions sur son site de Canoe Ridge Estate et a décidé d'acquérir ce système de triage abordable avant la pression de 2014.

« En tant que producteur de vins haut de gamme, je ne veux faire fermenter que les raisins. En éliminant autant de Matières Autres que Raisin que possible, vous éliminez l'amertume de la verdeur. Il est difficile de faire un bond en avant dans l'amélioration de la qualité, mais c'est exactement ce que l'équipement VitiSort® de Key Technology nous a permis », a déclaré Ray McKee, éleveur de vin rouge chez Chateau Ste. Michelle.

« Nous avons testé en dégustation le premier essai environ dix mois après les vendanges - un nombre incalculable d'essais, avec exactement les mêmes raisins provenant des mêmes rangées de vigne, avec et sans VitiSort®. Les résultats ont jailli du verre. Le niveau de complexité de ce vin est tout autre - son expression est différente - une densité et une pureté sans l'interférence des tiges et des feuilles » a rajouté M. McKee.

« La trieuse VitiSort® élimine le tri manuel. Grâce à elle, nous supprimons 99,9 pour cent des Matières Autres que Raisin, que les raisins aient été vendangés à la main ou à la machine. Nous trions 4 à 5 tonnes de raisins par heure avec seulement trois employés qui gèrent l'ensemble de la réception. Mais surtout, nous disposons désormais d'un niveau de contrôle de la qualité qui nous permet de produire un vin très riche et très dense, sans le tannin des tiges et des feuilles », a expliqué Chris West, maître de chai du site Canoe Ridge Estate de Chateau Ste. Michelle.

L'établissement producteur de vins rouges Canoe Ridge Estate de Chateau Ste. Michelle situé dans l'est de l'état de Washington, utilise l'équipement VitiSort® pour trier les raisins réservés à la gamme Artist Series, à ses vins rouges Ethos et Single Vineyard, qui représentent 14 pour cent des raisins pressés et fermentés dans l'établissement, comprenant du Cabernet Sauvignon, du Merlot et du Syrah et, dans une moindre mesure, du Malbec, du Grenache, du Bordeaux et du Cabernet Franc.

La trieuse VitiSort® est un système à deux phases qui associe un tamis mécanique d'élimination des Matières Autres que Raisin en cours de brevet au tri optique, avec un système de récupération intégrale du jus. Il élimine les objets indésirables comme les insectes, les peaux, les raisins secs, les coulures, les pédicelles, les pétioles, les feuilles et autres Matières Autres que Raisin du flux de produit pour mieux contrôler la qualité du moût dirigé vers les cuves



de fermentation. « Sur les fruits vendangés à la main, nous constatons 7,15 pour cent de rejet en moyenne, issu de la trieuse VitiSort®, entièrement constitués de Matières Autres que Raisin. Cela en plus des tiges supprimées par l'équipement d'égrappage, qui représente environ 5 pour cent en moyenne » a indiqué M. West.

« Avec nos raisins de réserve, nous conservons une mentalité de petits vigneron. Si nous recevons 500 rangées de raisins différentes, nous produisons 500 lots ultérieurement. Quelle que soit votre envergure, c'est très simple : il s'agit de disposer de l'équipement de réception approprié » a noté M. West.

« Il existe trois trieuses optiques pour le raisin rouge dans le monde. À l'étude, l'équipement VitiSort® coûtait 50 pour cent moins cher que les autres après la conversion euro-dollar. C'est une machine robuste qui fonctionne de façon très simple et élégante. »

La trieuse VitiSort® en acier inoxydable est compacte, mobile et traite jusqu'à 5 tonnes par heure. Sur le site Canoe Ridge Estate de Chateau Ste. Michelle, des tombereaux d'une demi-tonne de raisins vendangés à la main sont déversés sur le système GRIP de Key, une table de réception qui mesure automatiquement un flux homogène de grappes vers l'équipement d'égrappage. La trieuse VitiSort® roule en position sous l'équipement d'égrappage, de sorte que les fruits passent automatiquement d'une machine à l'autre.



L'équipement VitiSort® commence par un convoyeur vibrant qui tamise délicatement les raisins pour séparer les Matières Autres que Raisin, qui tombent dans des fentes avec le jus. Les Matières Autres que Raisin sont accumulées sur une surface inclinée pour les éliminer et le jus est automatiquement récupéré pour le réintroduire dans le moût. Les raisins séparés tombent de l'extrémité du convoyeur dans la trieuse, présentant une « plaque » de produit qui permet à la caméra d'inspecter chaque raisin. La trieuse analyse rapidement les images, comparant chaque objet à des normes d'acceptation ou de rejet prédéfinies. Lorsque des objets indésirables sont identifiés, elle active le système d'éjection, qui est composé d'une série de jets d'air répartis sur la largeur du système. Alors qu'ils sont toujours en l'air, les jets identifient les Matières Autres que Raisin pour les éliminer du flux de produits. Les raisins acceptés passent de la trieuse à une trémie ou un convoyeur à vis pour les amener à la cuve de fermentation.

« Nous produisons des vins très appréciés car, dans la gamme de prix, nous offrons un excellent rapport qualité-prix. Plus de 40 parmi les vins de Canoe Ridge Estate ont remporté des notes de 90 ou plus et nos Cabernet Sauvignon et Merlot ont tous deux reçu les honneurs des 'Top 100' déterminés par Wine Spectator. Eu égard à notre popularité, nous devons nous développer mais en conservant notre haute qualité. C'est pourquoi nous avons recherché cette nouvelle technologie », a souligné M. McKee.

Auparavant, le site Canoe Ridge de Chateau Ste. Michelle ne séparait pas les raisins de réserve des raisins ordinaires à la réception. L'ensemble était acheminé vers un système d'élimination des Matières Autres que Raisin de grande capacité, également fabriqué par Key Technology, qui traite entre 60 et 80 tonnes par heure. M. West a expliqué, « Il s'agit d'un système mécanique à deux phases qui élimine les Matières Autres que Raisin de toutes tailles. Il est très efficace. Il supprime en moyenne 2,76 pour cent de Matières Autres que Raisin sur le site de Canoe. Mais la trieuse VitiSort®, avec sa phase Matières Autres que Raisin mécanique et sa phase de tri optique, porte l'élimination des Matières Autres que Raisin à un tout autre niveau avec 7,15 pour cent de Matières Autres que Raisin rejetées en moyenne. »

Le rapport qualité-prix est fondamental chez Chateau Ste. Michelle, une entreprise fondée en 1934 et qui est devenue le plus gros producteur de vins de haute qualité de l'état de Washington. À l'heure actuelle, il s'agit de l'un des rares établissements vinicoles haut de gamme au monde possédant deux sites à la pointe de la technologie, l'un pour les vins rouges et l'autre pour les blancs. L'établissement vinicole possède plus de 1 400 hectares de vignes dans Columbia Valley dans l'est de l'état de Washington, notamment Canoe Ridge Estate et Cold Creek, les deux propriétés ayant reçu les certifications LIVE et Salmon-Safe.

« Lorsque l'heure des vendanges arrive, c'est le coup de feu et tout doit fonctionner à la perfection », a indiqué M. West. « L'installation de la trieuse VitiSort® a été un jeu d'enfant et sa fiabilité est incroyable. Elle est parfaitement construite, avec peu de pièces mobiles. Les risques de casse sont très limités car elle utilise la gravité. Les autres trieuses que nous avons envisagées sont équipées de tapis qui accélèrent le produit à haute vitesse. La trieuse VitiSort® comporte beaucoup moins de pièces susceptibles de casser et les pièces sont moins chères. »

Chateau Ste. Michelle

« Chaque variété est différente, comme chaque rangée de vignes. Lorsque nous réglons la trieuse VitiSort® pour traiter une nouvelle rangée, nous stockons ce programme en mémoire afin de pouvoir nous y référer », a indiqué M. McKee. « Par exemple, Cold Creek Estate est un site très chaud qui produit des grains plus petits que la moyenne. Si nous voulons en sortir les raisins secs - de la bonne couleur mais déshydratés - nous réglons simplement la taille de pixel qui détermine le bon raisin. Nous pouvons également changer les couleurs à rejeter. Ces ajustements s'effectuent sur le panneau de commande en 10 secondes environ ; toute modification mécanique est inutile. L'équipement est très facile à utiliser. »

« Nous avons effectivement subi une perte de rendement de 7 pour cent avec la trieuse VitiSort®, mais il ne s'agit de que Matières Autres que Raisin éliminées, ce qui était notre objectif », a rajouté M. West. « Le rendement que nous obtenons avec la trieuse VitiSort® est parfaitement acceptable. Le système intégré de récupération du jus y contribue - ce jus est précieux pour produire du vin rouge. » M. McKee a renchéri, « La trieuse est également très délicate. Dans le cas des raisins vendangés à la main, nous terminons avec 70 pour cent de grains entiers après le tri. Nous pouvons ainsi décider de presser ou non, selon ce que nous recherchons. Il est rare de profiter d'un tel niveau de contrôle. »

« La trieuse VitiSort® a métamorphosé le tri des raisins. Son prix très abordable place le tri optique à la portée de la plupart des établissements vinicoles. Le résultat est un raisin d'une qualité exceptionnelle, pratiquement parfait. Ce nouvel outil joue un rôle important dans l'amélioration de la qualité au profit de nos clients » a conclu M. McKee.



Publié par :

© Key Technology, Inc.
150 Avery Street
Walla Walla, WA 99362

☎ 509.529.2161
✉ product.info@key.net
www.key.net