

Eode C'est du béton !

Ingévin a conçu un chai modulaire, compact et pratique pour la vinification de petits volumes de rouges, avec des cuves suspendues que l'on vide en un temps record. Visite de la première cave équipée de ce système à Bonnieux, dans le Vaucluse.

Vinifier 1 500 hl sur une surface de 55 m² au sol ? C'est possible ! Pour le voir, et le croire, direction la cave coopérative de Bonnieux dans le Vaucluse. « Bienvenue dans notre nouveau petit chai, à l'intérieur même de notre chai ! », s'exclame Laurent Bouet, le directeur. C'est là, dans un coin de son local de pressurage et de stockage, que le chai Eode (Économe, Œnologique, Durable et Ergonomique) a pris place.

« J'ai tout de suite vu le potentiel de ce lieu lorsque nous avons visité la cave pour la première fois, se souvient Rémy Paquentin, directeur d'Ingévin, le cabinet d'ingénierie vinicole qui a conçu Eode. Il n'était pas entièrement occupé. Il avait la hauteur nécessaire pour loger des cuves et des ouvertures qui apportaient de la lumière naturelle. »

C'est dans un coin inexploité de 80 m² environ que le chai Eode a trouvé sa place à l'intérieur de ce grand espace de 700 m². Avec sa structure tout en béton sur trois niveaux – un rez-de-chaussée et deux étages – il ressemble à une maison de poupée située non loin des cuves de 400 hl de la coopérative.

La cave de Bonnieux produit 32 000 hl de vins sur 650 ha dont 10 % de blanc, 60 % de

rosé et 30 % de rouge. « Depuis dix ans, nos rouges sont tous des cuvées parcelles que nous vendons en moyenne 20 € la bouteille dans notre boutique », introduit Laurent Bouet. Pour obtenir ces vins, la coopérative investit depuis une quinzaine d'années dans des petites cuves de 25 à 150 hl, souvent en fibres de verre, à chapeaux flottants. Elle en a une cinquantaine aujourd'hui.

« Regardez, elles sont toutes pleines ! nous indique le directeur de la cave. Or, elles ne sont pas pratiques pour la vinification car elles sont dépourvues de thermorégulation et la personnel se retrouve sans cesse sur une échelle pour réaliser les extractions. De plus, certaines d'entre elles sont vétustes. À cause de cela, il y a eu des montées d'acidité volatile dans quelques lots lors des deux derniers millésimes, ce qui nous a empêchés de faire la cuvée souhaitée. »

Pour pallier ce problème, il a cherché différentes solutions avec Philippe Julien, le président de la cave. « La meilleure et la plus pérenne était de construire un atelier spécifique pour ces rouges haut de gamme. Finalement, nous avons construit un chai à part entière et indépendant d'une capacité de 1 500 hl », explique Philippe Julien présent sur les lieux pour assister au décuvaage.

« Ce chai est si fonctionnel qu'une seule per-

sonne peut vinifier la totalité des 1 500 hl », constate le directeur. C'est en effet une des particularités d'Eode. « Au départ, nous l'avons conçu pour que des vigneron exploitant en cave particulière de 10 à 30 ha puissent y travailler seuls, mais nous avons une demande de la part de caves coopératives qui veulent mettre l'accent sur des lots plus qualitatifs », se réjouit Rémy Paquentin.

Le principe du chai réside sur des modules de cuves en béton, lesquels sont à la fois les contenants et la structure de la cave. Un module est constitué de huit cuves d'un volume total de 750 hl réparties sur deux hauteurs. La cave en possède deux. « Pour l'opérateur, il y a trois étages car nous avons conçu une plate-



Des cuves porteuses

Grande nouveauté pour le secteur vinicole : des cuves en béton qui sont aussi la structure de la cave. C'est la solution imaginée par Ingévin pour son chai Eode. « Les faces de nos cuves sont préfabriquées, puis assemblées sur site par un maçon et revêtues, détaille Rémy Paquentin, directeur d'Ingévin. Nous employons du béton de 20 cm d'épaisseur, utilisé dans le bâtiment pour construire des murs porteurs, quand les cuves en béton classiques font de 9 à 13 cm d'épaisseur. » Cette épaisseur permet d'avoir des cuves suspendues et de monter des appareils lourds sur leur plafond. « Au dernier étage, la vendange arrive par des tuyaux, poussée avec de l'air comprimé à 3 bars. Il aurait été impossible d'installer ce système sur de simples cuves en béton », souligne Laurent Bouet, le directeur de la cave.

Une conception modulaire

La cave de Bonnieux a acheté deux modules Eode. Un de sept cuves, l'autre de huit. Ils sont identiques sur la partie haute avec quatre cuves de 150 hl et deux de 80 hl – pour la macération. Les cuves de 80 hl sont suspendues au centre du module. Celles de 150 hl sont classiques. La partie basse est destinée au stockage où le premier module possède trois cuves – deux de 120 hl et une de 60 hl – et le second quatre cuves – une de 120 hl, deux de 55 hl et une de 60 hl. Ces cuves soutiennent les cuves de macération. « Ces volumes ont été calculés en fonction des besoins d'une cave de 10 000 hl. Ils sont bien sûr personnalisables », précise Rémy Paquentin. Un module peut se répéter à l'infini.



ROMAN TOURNIER, d'Ingévin, découvre une des cuves suspendues, à la cave de Bonnieux.

© C. FURET-GAVALLET



VUE D'ENSEMBLE du chai Eode conçu par Ingévin. © C. FURET-GAVALLET



Roman Tournier et Rémy Paquentin (Ingévin), Laurent Bouet et Philippe Julien (Bonnieux). © C. FURET-GAVALLET

forme de service entre les cuves du haut et celles du bas », précise le directeur d'Ingévin.

Les cuves du haut servent à la macération. C'est là qu'arrivent les raisins. Celles du bas servent à l'écoupage et au stockage des vins. Deux des cuves de macération sont comme suspendues : au niveau de l'étage de service, on passe en dessous d'elles, leur porte de décuage se situant à près de 2 m du sol. Une personne de moins de 1,80 m doit monter sur escabeau pour les ouvrir. Les deux autres sont plus classiques, avec leur porte de décuage proche du sol et à hauteur d'homme. Pour conduire les remontages, la cave de Bonnieux a investi dans une pompe télécommandée. « Nous réalisons des remontages avec aération dans un grand bac. L'opérateur surveille ce bac du haut des cuves à travers une tranchée ouverte et sécurisée. Il gère le niveau, en réglant le débit de sa pompe », détaille Laurent Bouet. Deux circuits de tuyauterie, en partie fixes et que l'on raccorde à des tuyaux souples, sont utilisés pour les remontages et les transferts des vins.

« Le décuage va commencer, je vais ouvrir la porte », coupe Roman Tournier, responsable R & D d'Ingévin qui vinifie seul, cette année, les rouges de la cave. Il place un cuvion mobile de 10 hl en dessous d'une des cuves suspendues, ouvre la porte et fait tomber le marc dans son cuvion, à l'aide d'une fourche. « Maintenant, il faut que je rentre dans la cuve pour sortir ce qui reste dans les coins. C'est sans

danger car le gaz carbonique a eu le temps de sortir et c'est très rapide », commente-t-il en montant déjà les escaliers pour sauter dans la cuve par le haut et finir de la vider.

Une fois le cuvion plein, Roman a seulement 5 m à parcourir pour basculer le marc dans le pressoir de 30 hl situé au rez-de-chaussée. Trois allers-retours seront nécessaires pour le remplir. « On peut aussi placer le pressoir au premier étage, directement sous les portes, mais, selon les caves et les accès, certaines préfèrent travailler avec un cuvion », précise Rémy Paquentin.

Cette année, la cave de Bonnieux a vinifié ses meilleurs lots de rouges dans sa nouvelle cave. Outre le gain de temps, elle en at-

tend un autre bénéfice. « Dans l'ancien chai, les marcs passent par une pompe et sont pressés dans nos grosses cages de 240 hl, ce qui donne des jus peu qualitatifs, relate Laurent Bouet. Ici, je peux presser des petits lots en les faisant tomber par gravité dans le pressoir, si bien que je vais réincorporer entre 50 et 100 % des jus de presse dans les cuvées parcelaires. C'est une nouvelle valorisation. »

La cave doit encore s'équiper de modules supplémentaires pour vinifier tous ses rouges dans cette cuverie si ergonomique. C'est en projet. Autre perspective : intégrer dans son circuit œnotouristique, peu développé, la visite de son petit chai qui offre une vue imprenable sur les champs de lavande et le massif du Luberon. **CLAIRE FURET-GAVALLET**

Des économies à plus d'un titre

Philippe Julien, le président de la cave de Bonnieux, ne souhaite pas révéler le coût de son nouveau chai. Tout juste donne-t-il quelques indications. « Nous avons mis Eode en concurrence avec un projet classique, tout en Inox, explique-t-il. Avec ce projet, il nous fallait 100 m² au sol, soit le double du chai Eode, pour vinifier 1 300 hl. Le budget en passerelles était énorme – plus de 50 000 euros – alors que ce poste a coûté à peine 20 000 euros. Aussi, nous n'avons pas eu besoin de permis de construire. »

Pour le froid, la cave a reconverti un échangeur tubulaire. « Il ne servait plus puisque depuis quelques années nous vendangeons de nuit », complète Laurent Bouet, le directeur de la cave. Par ailleurs, les sols peuvent être rapidement nettoyés car il n'y a que 10 m² au rez-de-chaussée, 20 m² au premier étage et 50 m² au dernier étage. « Nous estimons que nous consommons 85 % d'eau en moins que dans un chai classique », ajoute Rémy Paquentin. « Le prix d'un chai Eode est plus élevé que des cuves préfabriquées classiques, mais il devient compétitif avec les économies d'exploitation qui sont réalisées. »