

# LALVIN FC9<sup>TM</sup> Direct Process

*Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*

**Sécurité fermentaire et qualité des eaux-de-vie**  
**Facilité d'utilisation « Direct Process »**

## Applications : Lalvin FC9<sup>TM</sup>, une référence charentaise

- Les vins destinés à la distillation ne sont qu'une étape dans l'obtention des eaux-de-vie, et de ce fait requièrent certaines qualités propres à la chauffe.

Les contraintes principales de vinification sont les suivantes : fermentation rapide de moûts non débourbés ni sulfités, la fermentation malo-lactique (non obligatoire) doit pouvoir se faire rapidement et sans phase de latence. De plus, les vins à distiller doivent présenter de faibles concentrations en certains composés (alcools supérieurs, éthanal, acétate d'éthyle, composés soufrés volatiles).

Pour répondre à ces exigences et permettre l'obtention d'eaux-de-vie de qualité, la levure Lalvin FC9<sup>TM</sup> a été sélectionnée sur le terroir des Charentes par le BNIC et l'Université de Nantes en collaboration avec la société Lallemand. Cette levure appartient à une famille de levures bien représentées dans la région.

## Lalvin FC9<sup>TM</sup> Direct Process : encore plus de facilité et de sécurité

Les moûts destinés à la fermentation des vins pour la production d'eau de vie de Cognac présentent des caractéristiques très spécifiques et différentes de celles rencontrées ailleurs : alcool potentiel relativement bas, forte acidité, interdiction d'utiliser du SO<sub>2</sub>, clarifications raisonnables, etc. Compte tenu de ces conditions particulières, il a été possible d'optimiser le procédé de production de la levure Lalvin FC9<sup>TM</sup> pour la rendre plus résistante lors de l'ensemencement et faciliter sa mise en œuvre. Cette optimisation a été développée pour permettre un ensemencement direct dans la cuve de fermentation, sans réhydratation préalable, sur jus ou moût. Des essais en partenariat avec la Station Viticole du BNIC sont menés depuis 3 campagnes et montrent la très bonne efficacité de Lalvin FC9<sup>TM</sup> Direct Process utilisée dans ces conditions. Ces essais ont également permis d'élargir sa plage d'utilisation en levurant sans réhydratation de façon précoce à la benne à vendange, au conquêt de réception ou sous le pressoir, en respectant la dose de levurage adaptée à chaque situation, comme indiqué dans la partie « Mise en œuvre ». En parallèle de la commercialisation une année de validation grandeur nature est prévue cette année.

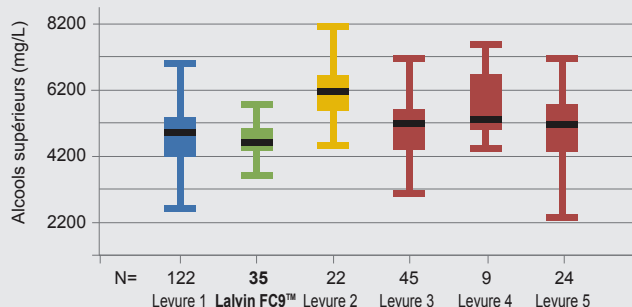
## Propriétés microbiologiques et œnologiques

- *Saccharomyces cerevisiae* var. *cerevisiae*
- Facteur killer K2 :  
excellente implantation dans le milieu
- Phase de latence courte
- Vitesse de fermentation rapide
- Bonne tolérance à l'alcool
- Besoins très faibles en azote assimilable
- Faible production d'acidité volatile
- Faibles productions de SO<sub>2</sub> et H<sub>2</sub>S
- Faible production de mousse
- Dégradation d'environ 20 % d'acide malique
- Faible production d'alcools supérieurs
- Faible production d'éthanal
- Conseillée pour distillations sur lies fines

## Qualité des vins de chauffe

- Lalvin FC9™ produit en moyenne moins d'alcools supérieurs que les autres levures, et de façon beaucoup plus régulière :

Comparaison des productions d'alcools supérieurs entre différentes souches, mesurées par analyse de microdistillats. Programme de sélection de levures : développement de souches régionales ; journée technique de la station viticole, 1995



## Mise en œuvre testée en partenariat avec la station viticole du BNIC

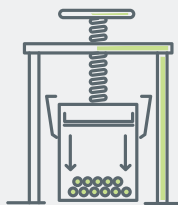
- Lalvin FC9™ *Direct Process* peut être utilisée sans réhydratation préalable pour la fermentation des vins destinés à la distillation des eaux de vie de Cognac en respectant les doses suivantes en fonction du moment d'ajout :

25 g/hL\*



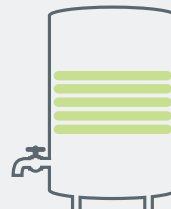
A la benne à vendanger  
(25 g pour 110 à 130 kg  
de vendange)

20 g/hL\*



Sous le pressoir (trémie)

20 g/hL\*



Dans la cuve de fermentation  
(en fond de cuve lors du remplissage ou en haut  
de cuve avant un remontage d'homogénéisation)

\*La température des raisins/moûts inoculés doit être comprise entre 14 et 25 °C.

## Conditionnement et stockage

- Disponible en sachet de 5 kg.
- Utiliser une fois ouvert.
- Stocker dans un lieu frais et sec.

PRODUIT DISTRIBUÉ PAR :