



**CHATEAV**  
**SMITH HAVT LAFITTE**  
GRAND CRU CLASSÉ DE GRAVES

## VENDANGES

### **2009 – LE TRI « INTELLIGENT »**

Intégration dans notre réception de vendange d'une machine à tri optique : chaque baie est photographiée puis analysée par un logiciel. Seules les baies parfaites passeront, tous les débris végétaux, baies écartées, baies roses ou vertes seront éjectées (par une injection d'air).

Le tri « intelligent » arrive avec toute la régularité et la précision d'une machine.

### **2007 – MICRO CAGETTES POUR LES VENDANGES**

Pour les vendanges 2007 (et à venir...), nous avons supprimé les paniers et les bacs pour les remplacer par des micro-cagettes : le raisin ne quitte ainsi la main du vendangeur que pour arriver directement sur la table de tri dans sa petite cagette d'origine.

### **2002 - TABLES DE TRI VIBRANTES**

Installation de tables de tri vibrantes pré et post éraflage. Modification des éraflages avec des appareils à très faibles débits qui reproduisent pratiquement un éraflage manuel.

Toujours dans un souci de respect des raisins et des matières premières, nous avons mis en place un système d'acheminement des raisins par des petits bacs afin de remplir les cuves avec des baies entières.

### **2001 – DEUXIEME RECEPTION DE VENDANGES**

Création d'une deuxième réception vendanges indépendante, (identique à la première), permettant un ramassage optimisé tout en conservant un tri irréprochable. Dans un même temps, nous augmentons la capacité de tri avec 15 personnes en tri post éraflage.

### **1999 - LE TRI MANUEL POST-ERAFLAGE**

Quatre à cinq personnes s'activent sur un deuxième tapis de tri positionné en aval de l'éraflage, pour éliminer la moindre particule végétale oubliée par ce dernier.

### **1991 - RECOLTE MANUELLE EN CAGETTES**

Depuis l'abandon de la machine à vendanger lors de la reprise du domaine par Daniel Cathiard, les vendanges sont manuelles en petites cagettes. Des portes hottes ergonomiques spécialement conçus permettent d'acheminer ces cagettes pour deux ultimes contrôles sur les tables de tri.



CHATEAV  
SMITH HAVT LAFITTE  
GRAND CRU CLASSÉ DE GRAVES

## NOS VENDANGES

*« Je pense que la qualité d'un vin est déterminé par la maturité des raisins. Le jour où nous coupons une grappe de raisin nous fixons la qualité de notre vin : la date de vendange est donc un point clé de l'élaboration de nos grands vins à Smith Haut Lafitte »*

Fabien TEITGEN, Directeur Technique du Château Smith Haut Lafitte.

Il s'agit donc pour nous de récolter les raisins à leur maturité optimale, qui est la convergence de la maturité aromatique, de la maturité phénolique (tanin, couleur) et de la maturité technologique (sucre, acidité). Notre stratégie consiste à chercher cette date idéale et pour cela nous prenons tous les risques ; à Bordeaux, en automne, les conditions climatiques humides peuvent favoriser le botrytis et entraîner une perte qualitative et quantitative : l'équilibre est souvent précaire !

Je détermine la maturité des raisins de deux manières :

1 / la méthode analytique (quantité de sucre, d'acides, de tanins...) qui me donne une idée de la maturité  
2/ la dégustation des baies : c'est le juge de paix. Lorsque je juge la dégustation des baies parfaite je déclenche les vendanges (les sens humains goût et odorat sont plus efficaces que les machines d'analyses).

*« La première chose que j'ai faite en arrivant au Château Smith Haut Lafitte a été la vente des machines à vendanger »* Daniel Cathiard, Propriétaire du Château Smith Haut Lafitte.

Nos vendanges sont donc manuelles, parcelle par parcelle, grappes par grappes car ce mode de récolte reste le plus qualitatif. Toutes nos grappes sont récoltées, regardées, triées une par une par nos vendangeurs avant d'être posées dans une petite cagette. Celles-ci sont directement acheminées vers le chai de Smith Haut Lafitte ; il n'y a pas de transvasement : c'est le respect total de l'intégrité des 10 kilogrammes de raisin, il n'y a pas d'écrasement. Nos cagettes sont alors vidées délicatement, à la main, sur la table de tri de la réception de vendange pour un tri de contrôle.

Pour nos blancs, direction les pressoirs pneumatiques ; pour les rouges direction l'érafloir, puis la deuxième table de tri (10 à 12 personnes) pour éliminer tous les débris végétaux.

*« Je ne veux que des grains de raisins entiers et murs avec des pépins craquants dans mes cuves, pour apporter la meilleure qualité à mes vins. Afin de poursuivre cette démarche qualitative, nous venons de nous équiper d'une machine de tri optique. Celle-ci photographie tous les éléments qui passent sur la table de tri et les analyse grâce à un logiciel spécialisé. Tout ce qui n'a pas la forme et la couleur d'une baie entière mûre sera éliminé. La précision et la régularité de ce tri augmentera encore la qualité de nos vins rouges ».*

Daniel CATHIARD, Propriétaire du Château Smith Haut Lafitte