



CHATEAV
SMITH HAVT LAFITTE
GRAND CRU CLASSÉ DE GRAVES

VINIFICATION

2008 – UTILISATION D'UNE NOUVELLE GENERATION DE PRESSEUR

Afin de protéger les jus de tout risque d'oxydation au moment du pressurage, en particulier les blancs, nous avons équipé nos chais d'un presseur de nouvelle génération qui garantit la fraîcheur des saveurs et la parfaite condition des jus en les protégeant de l'air grâce à un gaz inerte (azote).

2004 - VINIFICATION EN BAIES ENTIERES

Suppression du foulage des raisins : les grappes sont éraflées et seules sont conservées les baies entières qui se présentent comme des billes rondes et sont transportées sans écrasement dans une petite cuve en bois. La fermentation se fait lentement de l'extérieur à l'intérieur de chaque baie mettant particulièrement en valeur les arômes de chaque fruit.

2003 - VINIFICATION INTEGRALE EN BARRIQUE POUR LES ROUGES

Toujours dans le souci du plus grand respect de la matière première, vinification intégrale en barrique sur quelques lots de merlots et de cabernets sauvignons. Les raisins sont directement entonnés en barrique : fermentation alcoolique et malolactique en barrique, ce qui permet une meilleure intégration du bois avec l'aromaticité du fruit.

2001 – ELEVAGE SUR LIES

2000 - NOUVELLE CUVERIE PLUS ADAPTEE A LA SELECTION PARCELLAIRE

La totalité des anciennes cuves en acier émaillé est remplacée par de nouvelles cuves bois de 80 Hl et quelques cuves inox tronconiques isothermes de petite capacité. Grâce à la virole de cuve, en forme de cône tronqué au sommet, le chapeau de marc se comporte comme une éponge que l'on imbiberait et presserait doucement, à chaque variation de niveau accompagnant les remontages.

1998 - FONDRES EN BOIS

Des foudres en bois, de forme tronconique d'une capacité de 110 Hl ont remplacé huit cuves en acier. Le château s'est donné tous les moyens de réaliser un vin intense et concentré grâce à l'inertie thermique du bois et aux échanges aromatiques avec les composés du chêne en cours de fermentation.

1994 - LES FERMENTATIONS MALOLACTIQUES PARTIELLES EN BARRIQUES

Mises en place depuis 1994, les fermentations malolactiques sont assurées sur l'ensemble des barriques neuves, paradoxalement cette tradition autorise une prise de bois plus délicate.



CHATEAV
SMITH HAVT LAFITTE
GRAND CRU CLASSÉ DE GRAVES

VINIFICATION DE NOS BLANCS

« Remarquable et inimitable » écrivent Bettane et Desseauve au sujet de Smith Haut Lafitte Blanc 2006. Les grands vins blancs de Smith Haut Lafitte sont, en effet, remarquables par leur forte personnalité et

inimitables car ils sont l'essence même de notre terroir. Nous mettons tout en œuvre, lors de leurs élaborations pour aboutir à cette personnalité ; notre démarche qualitative est sans concessions.

Nous vendangeons à la main, à la sauternaise, par tries successives ne ramassant que les grappes à bonne maturité, laissant les autres finir leur maturation.

Nos grappes sont ensuite pressées délicatement avec des pressoirs pneumatiques inertés. Lors de ce pressurage les grappes et les jus sont protégés de l'oxydation par un gaz inerte (azote) préservant ainsi tout le potentiel aromatique et la couleur du jus des raisins.

« Je peux ainsi choisir un pressurage très long et tout en douceur, choisir d'extraire les jus à basse pression, sans risquer d'oxydation et ainsi extraire tout le potentiel qualitatif de nos raisins ».

Fabien TEITGEN, Directeur Technique

Les jus s'écoulent alors par gravité vers des cuves inox à 8 degrés Celsius pour un débouillage de 24 heures avant entonnage.

Les fermentations naturelles débutent alors en barrique. Elles durent de 8 à 20 jours en général.

L'élevage sur lies totales dure de 10 à 12 mois, avec une proportion de 50% de barriques neuves. Il est rythmé par les ouillages, bâtonnages et dégustations.

La gestion de cet élevage et de la proportion de bois neuf est délicate : la structure et la puissance de notre Smith Haut Lafitte blanc acceptent très bien cette proportion de bois neuf dans un équilibre profitable au vin car il a la structure nécessaire pour cela. Les barriques lui apportent des nuances vanillées, biscuitées totalement intégrées dans sa complexité aromatique.

La mise en bouteille est ensuite réalisée au château par des machines ultra modernes sous azote pour garantir qualité et pérennité à nos grands vins blancs.



CHATEAV
SMITH HAVT LAFITTE
GRAND CRU CLASSÉ DE GRAVES

VINIFICATION DE NOS ROUGES

Comme pour les vinifications en blanc, nous apportons un soin méticuleux, maniaque à la vinification en rouge : le tri du raisin est un bon exemple du respect de la matière première, du raisin dans tout le processus de vinification. Encuvage : les baies entières, non foulées, sont transportées de la réception de vendange jusqu'aux cuves grâce à un cuvon de 3 hl. Cet encuvage gravitaire est le plus qualitatif qui soit : il n'y a aucune trituration de la vendange, le respect de la matière première est total.

Macération pré fermentaire : lors de l'encuvage, nous refroidissons les raisins, favorisant une macération avant fermentation, en phase aqueuse favorable à l'échange de couleur et d'arômes.

Fermentations : Les fermentations débutent naturellement avec les levures autochtones du cuvier. Lors de ces fermentations, les levures mangent le sucre et fabriquent de l'alcool, de gaz carbonique et de la chaleur : il se forme donc dans la cuve le chapeau de marc et la température augmente. Tout l'art de la vinification consiste alors à gérer les températures et le contact entre le chapeau de marc et le jus.

« J'ai choisi d'extraire à des températures moyennes 26-28°C avec des pigeages manuels, car c'est la technique la plus délicate pour extraire la matière sans exprimer d'apprêtée, de sécheresse, de rusticité. Nous poussons donc à la main, avec un petit pigneur manuel, petit à petit le chapeau de marc dans le jus ; l'effort nécessaire évite le surpigeage et donc la sur extraction ».

Fabien TEITGEN, Directeur Technique

Macération post fermentaire : les cuves sont maintenues à 28°C, sans action mécanique, pendant la durée nécessaire à la construction complète du vin (prise de matière, de gras, de structure). Nous pilotons cette phase d'infusion par des dégustations régulières.

Ecoulage et pressurage : nous écoupons alors les jus (une partie part directement en barriques neuves) puis sortons les chapeaux de marc pour en faire des vins de presse après pressurage. « Cet entonnage précoce de vins rouges « encore chaud » est très favorable aux échanges avec le bois des barriques : l'intégration est meilleure et plus délicate ».

Élevage : il débute avec les fermentations malolactiques (pour partie en cuves, pour partie en barriques) étape indispensable à la stabilisation des vins rouges. Nous gardons ensuite les vins sur lies pendant les premiers mois d'élevage et nous décidons, par un suivi dégustation hebdomadaire, des choix techniques à apporter. Ainsi nous ne réalisons que très peu de soutirages.

« Lorsque l'on gère précisément les extractions, nous n'avons pas besoin de multiplier les soutirages car nous n'avons pas de mauvais tanins à enlever. Ainsi on préserve le potentiel du vin ».

Fabien TEITGEN, Directeur Technique

Mise en bouteille : après 16 à 18 mois d'élevage, nous réalisons les mises en bouteilles, comme en blanc, à l'abri de l'oxygène pour préserver tout le potentiel de garde et d'évolution de nos grands vins rouges.