



Oenodia® : pour un vin naturel de qualité et sans additif !

Cette division d'Eurodia Industrie SA, créée en 1996, est un des spécialistes mondiaux des traitements par voie membranaire pour l'industrie vitivinicole. Nous vous l'avions présentée dans la Gazette de mai 2011 (N°165) et depuis, elle a fait du chemin en élargissant sa gamme d'éco-procédés afin de proposer une stabilisation efficace du vin et garantir zéro additif dans sa fabrication.

6 à 7 millions d'euros de chiffre d'affaires en 2014, suivi de plus de 200 installations dans le monde... La division Oenodia a aujourd'hui une forte visibilité dans son domaine ! Dédiée exclusivement à la filière viticole, la division conçoit, teste et brevète en partenariat avec l'INRA des éco-procédés membranaires employés pour la stabilisation tartrique, l'acidification, la désacidification, la filtration tangentielle et la désalcoolisation des vins. L'entreprise installe entre 15 et 20 machines par an.

Des éco-procédés pour des vins de qualité

Le succès d'Oenodia est dû à ses éco-procédés innovants et respectueux des vins, des consommateurs et de l'environnement, ce qui intéresse vivement les vignerons du monde entier, désireux de proposer des vins de qualité naturels et conformes aux réglementations en vigueur. Oenodia a ainsi élargi sa gamme d'éco-procédés afin de répondre aux demandes de traitement zéro additif, garantissant une stabilisation du vin. Afin de trouver des solutions sur-mesure adaptées à chaque type de cave, Oenodia a développé un partenariat commercial avec Gemstab, prestataire de services reconnu. Ce dernier dispose de toutes les installations d'Oenodia pour le traitement à façon du vin.

STARS®

Pour la stabilisation tartrique comme pour l'ajustement du pH (acidification et désacidification), il s'agit d'utiliser la technologie de l'électrodialyse. Pour rappel, le raisin étant riche en potassium, il y a un risque de cristallisation pouvant rendre instable, ce qui pose problème pour la commercialisation. Avec l'INRA, Oenodia a développé une alternative efficace avec son système d'électrodialyse.

Récemment rebaptisée sous la marque « STARS® », la technologie phare d'Oenodia présente des avantages indéniables :

- Résultats garantis,
- Stabilité optimale des vins traités,
- Pas d'ajout d'additif,
- Réduction significative des effluents,
- Réduction de 95% de la consommation énergétique,
- Respect des bonnes pratiques de vinification.

Il s'agit du seul procédé permettant de garantir une stabilisation tartrique fiable à 100%, quelles que soient la couleur, la quantité, et la qualité du vin traité et les conditions de stockage.

L'équipe d'Oenodia a notamment beaucoup travaillé pour que le zéro additif soit appliqué sur la ligne complète de traitement du vin. Ils essayent actuellement à faire en sorte que l'électrodialyse puisse être utilisée avec le vin bio (interdiction en 2012). Leur éco-procédé ne génère aucune pollution puisque tout est recyclé, l'eau utilisée est bien gérée et la consommation énergétique est faible (20 fois plus faible qu'un traitement par le froid).

MEMSTAB®

C'est une nouvelle offre d'Oenodia, unique au monde ! MEMSTAB associe la technologie STARS et la filtration tangentielle, intégrant dans une même ligne de process deux traitements à la suite, afin de limiter les opérations intermédiaires et le stockage des vins en cuve.

Les vins demandent une clarification et une stabilisation tartrique. Le vin en sortie de filtre entre directement en électrodialyse, donc il n'y a pas de cuve, pas de perte du liquide, quasiment pas de consommation d'oxygène et l'arôme est très bien conservé. Ainsi filtré, le vin est stabilisé et apte à la mise en bouteille. Pour démonstration, Oenodia a proposé sur le salon Vinitech 2014 de Bordeaux une ligne complète du processus en exposition.

La technologie est en constante évolution avec de nouvelles analyses régulières (avant et après traitement).



Yannick Le Gratiot, Directeur d'Oenodia

Un essor à l'international

Oenodia a développé des partenariats actifs via des prestations auprès des 25 pays principaux du monde vinicole. Des commandes viennent de toute l'Europe mais aussi des Etats-Unis, de l'Amérique du Sud (Brésil, Argentine et Chili), de Russie, d'Orient (Chine et Japon), de Nouvelle-Zélande et d'Australie.

Les technologies d'Oenodia rencontrent un franc succès en Russie, où 6 unités ont été installées chez différents producteurs russes. Ce marché, soumis à des critères qualitatifs élevés et des normes réglementaires, trouve une solution parfaitement adaptée avec les éco-procédés d'Oenodia. Ce partenariat en Russie est conforté avec la récente ouverture d'un bureau dans la région de Krasnodar, près de la Mer Noire, au cœur du vignoble russe, et avec l'arrivée d'un nouveau technicien. Avec ces nouvelles ressources et, au vu de la nouvelle politique de viticulture actuellement menée dans le pays, de belles perspectives d'évolution sont à prévoir.

Même constat pour l'Amérique du Sud qui connaît un fort essor au niveau de l'exportation de ses vins notamment vers la Chine. Sur ce marché particulièrement compétitif, les technologies d'Oenodia apportent aux producteurs une qualité de traitement inégalée.

En 2015, Oenodia prévoit l'ouverture de bureaux commerciaux et techniques aux Etats-Unis et en Australie.

L'équipe Oenodia, dirigée par Yannick Le Gratiot, se compose actuellement de 10 personnes dont 4 œnologues, 4 techniciens, une assistance commerciale responsable de laboratoire. L'équipe travaille toujours avec le « Stabilab », appareil permettant de mesurer le potentiel de cristallisation du vin (degré d'instabilité technique DIT) et de vérifier l'efficacité du traitement appliqué par Oenodia. Le Stabilab de référence a été amélioré pour effectuer de nouvelles analyses plus précises (une avant et une après traitement).

Actuellement, 200 stabilabs ont été installés dans le monde entier et Oenodia assure leur suivi (contrôle service après-vente, vérification étalonnage...). En 2015, ils devraient améliorer la formation de la clientèle. Oenodia dispose d'un laboratoire d'analyse en interne avec un frigo industriel (-4°C), HPLC, thermomètre de précision pour analyse pH et températures. Ils fabriquent des microcristaux de potassium pour les analyses afin de vérifier la pureté des produits utilisés.

Oenodia® traite aujourd'hui 3,5% du volume mondial de vin, soit environ 8 millions d'hectolitres sur les 260 millions produits dans le monde. L'entreprise vise le traitement de 10% du volume mondial dans les 10 ans à venir. Par ailleurs, elle a lancé une activité Pur Raisin en 2012 pour la stabilisation tartrique. La technologie STARS® permet de régler les problèmes de cristallisation et de perte du produit. Oenodia s'applique à régler cette problématique sans changer la structure du raisin, sa qualité et son arôme. Les clients potentiels sont des agro-industriels d'Amérique du Sud (Argentine, Brésil et Chili).

Fort de ses atouts, Oenodia s'est fixée pour objectif de tripler ses installations à travers le monde dans les 10 années à venir et de doubler son chiffre d'affaires dans les 4 ans pour atteindre les 15 millions d'euros. Avec ses différents bureaux à l'international, des embauches sont à venir, soit une progression de 10-15% par an. Oenodia veut élargir sa palette de procédés pour être toujours au plus près de ses clients et de leurs besoins. Le vin est un produit qui doit rester le plus naturel possible et Oenodia compte bien continuer à développer des technologies en ce sens...

M. HASLÉ

Contact :

OENODIA - Yannick Le Gratiot, Directeur
Tel. : +33 (0)4 90 08 75 00
Fax : +33 (0)4 90 08 75 19
commercial@oenodia.com
www.oenodia.com



Unité mobile Oenodia