

L'art de la tonnellerie par Bernard Cuisinier

La fabrication de tonneaux entièrement manuelle ne se retrouve aujourd'hui que dans l'artisanat. De nos jours, le métier de tonnelier est assisté par de nombreuses machines, notamment pour les travaux de force fastidieux.

Le choix des origines de bois, chêne majoritairement, est réalisé dans le but d'obtenir un fût équilibré et respectueux du vin en termes d'apport aromatique, de sucrosité et de tanins.

Après séchage à l'air libre pendant plusieurs années, les merrains, tronc débité en planches en respectant le fil, sont sciés à la longueur du tonneau (l'écourtage). Puis par l'opération de dolage, le merrain devient douelle ou douve. Cette opération consiste à donner à la planche de bois la forme extérieure du tonneau. La douelle est ensuite creusée pour former l'arrondi intérieur, c'est l'évidage.

Le montage ou mise en rose

Les douelles sont alignées à l'aide d'une table de montage. La fabrication débute alors sous les nombreux coups de marteau du tonnelier qui, ajustant les douelles une par une, forme ainsi sa barrique à l'aide de cercles de montage.

Après avoir déterminé la bonne quantité de douelles, le tonnelier effectue la mise en rose en réunissant dans un fragile équilibre les 25 à 30 douelles en tronc de cône. Cela signifie que les douelles sont mises côte à côte dans un cercle de métal.

À l'aide d'un marteau et d'une chasse, il positionne les premiers cercles provisoires sur le tonneau (cercle de talus à l'extrémité supérieure, puis en dessous cercle de collet et cercle de bouge).

Chauffe

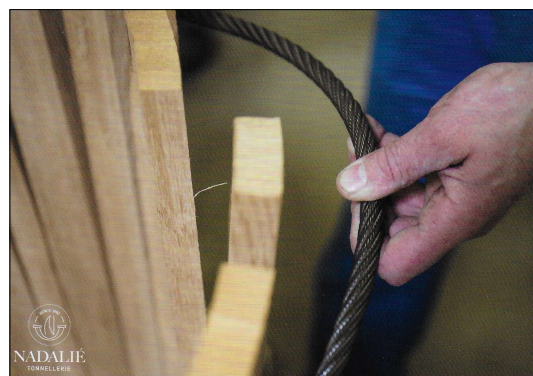
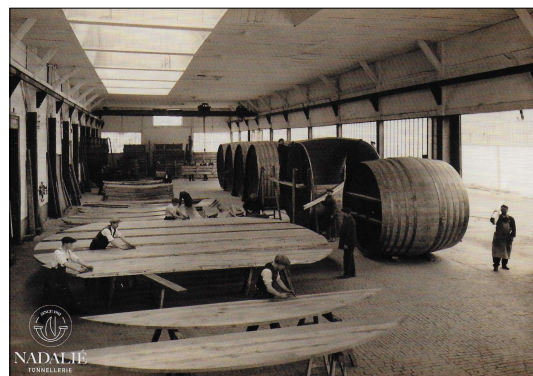
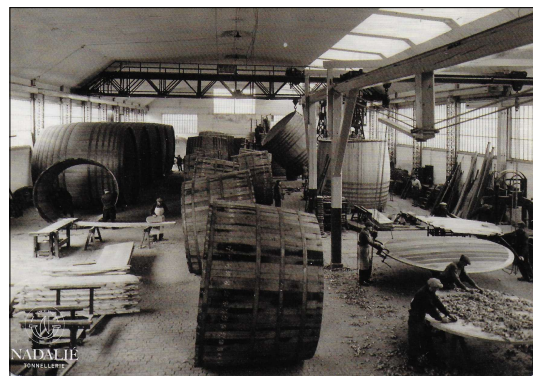
Le but est de cuire la fibre du bois cintré pour qu'il garde sa forme de par ses propriétés thermoélastiques, la chaleur modifiant les liaisons chimiques des molécules du bois. Cela va aussi développer les arômes qui apparaîtront comme des goûts de noisette, beurré, vanillé, voire fumé, qui s'accorderont avec les vins. L'important de cette chauffe est de cuire le bois en profondeur.

Différentes chauffe existent, faible ou légère, moyenne, forte ou intense, etc. Lors de la commande, l'utilisateur précise le niveau de chauffe en fonction de l'usage qu'il veut en faire.

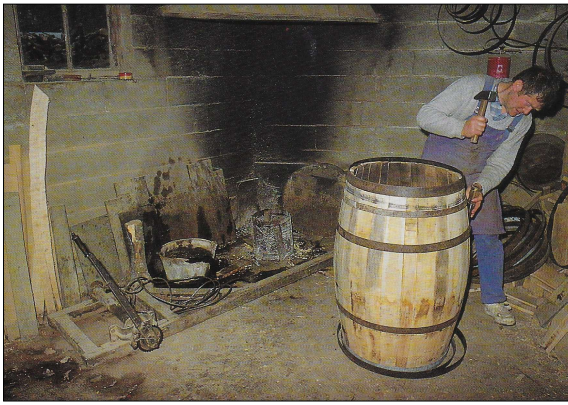
Cintrage

Les carcasses ainsi formées sont mises à chauffer sur une chaufferette (brasero) alimentée au bois de chêne, généralement les chutes des merrains. Le bois est régulièrement mouillé pour éviter qu'il ne se casse à cause de la sécheresse provoquée par la chaleur. Il est humidifié à l'intérieur et à l'extérieur par une vadrouille (tissu long trempé dans l'eau). La chaleur et l'eau vont assouplir les fibres de bois.

Au bout d'une demi-heure, le tonneau est cintré progressivement à l'aide du botissoire, appareil à vis



Les quatre cartes ci-dessus ont été éditées par la tonnellerie NADALIÉ installée à Ludon-Médoc en Gironde. Elle a été fondée en 1902 et se visite. Le verso est un dos carte postale sans autre information. Les coins sont arrondis.



F344 Le tonnelier IMAGES DU TEMPS QUI PASSE
Cliché Elizabeth Arrius-Pardies Editions Larrey

permettant le serrage d'un câble. Le câble resserrant les douelles, le tonneau prend sa forme définitive. Les cercles sont installés sur la coque ainsi réalisée.

Pose des fonds

On creuse ensuite l'extrémité des douelles d'une rainure appelée jable, préparé sur le tonneau à l'aide d'un tire-fond et d'un chien servant à écarter les douelles. Jable dans lequel vont aller s'encastrent les fonds dénommés contres et chanteaux.

Les fonds sont faits d'un assemblage de merrains, assemblés par un système de rainure-languette ou par des goujons en acier ou en bois de robinier ou faux acacia, utilisé pour ses qualités mécaniques et son imputrescibilité. Entre les pièces de bois, une feuille de jonc assure l'étanchéité. Le cercle est tracé au compas, ou au laser, puis découpé au diamètre du tonneau. Le profil s'insérant dans la rainure est taillé à la plane. L'étanchéité est assurée par un mélange de farine, de cendre et d'eau sur les bases d'une pâte à pain.

Perçage de la bonde et du broquereau

Un trou de bonde, entre 4 et 6 cm de diamètre, est alors percé sur le tonneau grâce à une vrille puis agrandi à la bondonnière (rabot conique à manche). Ses bords sont passés au feu pour les cautériser. Pour terminer, un trou de broquereau servant aux soutirages et à l'installation d'un robinet peut être percé sur les fonds.

Cerclage

Les cercles provisoires sont alors enlevés, les douelles sont raclées ou poncées, et des cercles définitifs sont mis en place. Ils sont souvent au nombre de 6.

Les tonneaux de fabrication courante sont le plus souvent cerclés de lames d'acier recourbées et rivetées par le tonnelier sur son enclume (appelée bigorne).

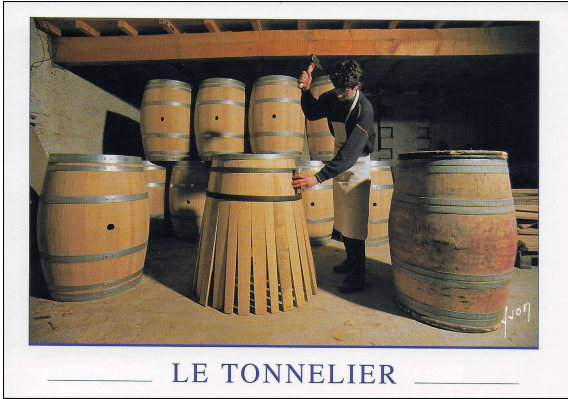
Les cercles en bois, ou feuillards, sont le plus souvent faits de châtaignier taillé en biseau pour se recouvrir sur l'épaisseur, et ligaturé avec de l'osier. Ils sont utilisés en décoration pour la fabrication de barriques bordelaises « à l'ancienne ».

Finition

Le tonneau est poncé, et nettoyé. Le nom et le logo de la tonnellerie peuvent être inscrits sur un ou sur les deux fonds, parfois par poinçonnage, mais le plus souvent par gravure au laser. La chauffe et l'année de fabrication sont indiquées,

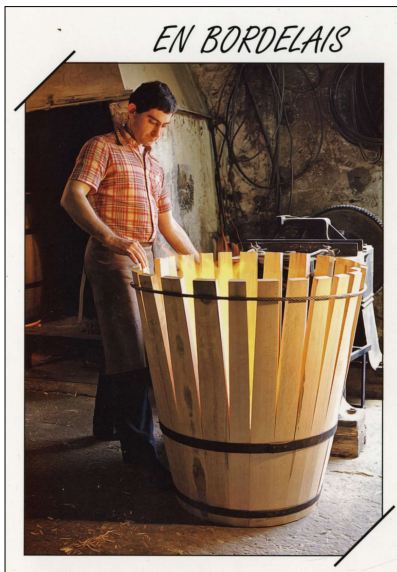
L'étanchéité est vérifiée par mise sous pression à la vapeur. Cette technique, aujourd'hui contrôlée, était autrefois réalisée en remplissant les tonneaux de plusieurs litres d'eau bouillante, et en remuant les tonneaux. Ainsi le réchauffement brutal de l'air faisait augmenter la pression et permettait de déceler des fuites entre les pièces ou par les canaux du bois.

Source : Wikipédia et www.tonnellerie-bordelaise



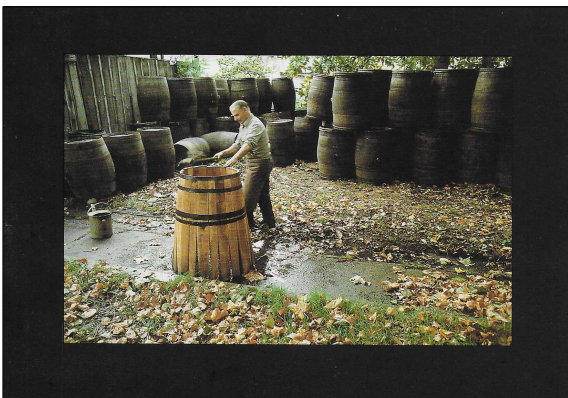
LE TONNELIER

Fabrication d'une barrique bordelaise Couleurs et
Lumières de France 10 33 0703 Editions YVON



EN BORDELAIS

334039 EN BORDELAIS Le Tonnelier
Photo J. Thomas Editions COMPA-CARTERIE



335093 Le Bordelais Pauillac tonnelier
Photo Michel Guillard Editions IN'EDITE