

# Le Tonnelier

Sa technique, depuis des siècles, lui vient tout droit des Celtes et il exerce son métier reconnu en corporation depuis le neuvième siècle, lorsqu'on l'appelle encore « barillier » ou « charpentier de tonneau ».



Son ouvrage, le tonneau, permet à nos ancêtres de stocker et de transporter toutes sortes de marchandises, que ce soit des liquides (eau, vin, vinaigre, bière, huile...), des solides (grains, salaisons, fromages), des peaux, des draps, des outils mais aussi de la poudre à canon. Le tonnelier de village était pratiquement le seul à fabriquer des tonneaux ou à réparer les vieux fûts des vignerons. Tout son

savoir-faire est réuni dans cet objet pratique et nécessaire. Son coup de main et son coup d'œil feront la bonne barrique qui permettra le vieillissement du vin ou de l'alcool. À partir des années 50, l'utilisation des cuves en métal, puis en plastique a mis à mal cette profession. Toutefois, de nos jours, l'élevage des vins de qualité sous-bois, surtout dans le Bordelais, lui permet de garder ses lettres de noblesse.

**Pour réaliser un tonneau** il faut plusieurs étapes :

1. La sélection du bois est fondamentale. En tant que matière première, le bois conditionne la qualité mais aussi l'arôme des fûts. Il doit avoir au moins 100 ans et avoir un grain très serré. Ce sont souvent **le chêne** et **le châtaignier** qui sont sélectionnés.
2. Ce bois est coupé en grumes (en billes ou billots), d'une longueur légèrement plus grande que les tonneaux, puis fendu en quartiers et débité en merrains par un spécialiste appelé méréandier.
3. Laissés à sécher à l'air libre pendant plusieurs années (en moyenne 3 ans) pour en consolider les fibres, les merrains sont ensuite sciés à la longueur souhaitée, c'est l'écourtage, puis vient le dolage. Le tonnelier transforme les merrains en douelles ou douves à l'aide d'une plane et d'une doloire pour donner à cette planche la forme extérieure du tonneau. La douelle est ensuite creusée, formant l'arrondi intérieur, c'est l'évidage et il finit avec le jointage. Le tonnelier passe les côtés des douelles sur la colombe, une grosse varlope fixée au sol qui va lui permettre de réaliser des entailles sur lesquelles les douelles viendront s'emboîter.



Doloire



Plane

4. **La mise en rose** : Après avoir déterminé la bonne quantité de douelles (en général entre 25 et 30) le tonnelier réunit les douelles entre elles et à l'aide **d'un marteau** et **d'une chasse**, il positionne les premiers cercles provisoires sur un côté du tonneau formant ainsi une sorte de « rose ».



5. **Le cintrage** : après avoir mouillé l'assemblage, le tonnelier le passe sur un petit brasero, et avec **la bâtissoire**, il cinte le tonneau et lui donne sa forme définitive. Les cercles sont installés sur le deuxième côté. Une fois le tonneau cintré, il est mis à chauffer à nouveau sur le brasero, pour effectuer une seconde chauffe, aromatique (cette chauffe plus ou moins marquée permet d'apporter au vin élevé dans ces barriques des notes vanillées, grillées ou toastées). L'intensité du feu est généralement plus faible que pour le cintrage.

6. Le tonnelier peut passer à la confection des fonds. Il racle l'extrémité des douelles avec **le jabloir** pour réaliser une rainure dans laquelle viennent s'encaster les profils des fonds. Une fois préparés, les fonds sont installés dans le jable préparé sur le tonneau à l'aide d'un tire-fond et d'un chien de montage servant à écarter les douelles. L'étanchéité est assurée par un mélange de farine, de cendre et d'eau sur les bases d'une pâte à pain.



Bondonnière



7. Après avoir creusé un trou de bonde à **la vrille** et agrandi à la **bondonnière**, il remplit son tonneau d'eau bouillante et le fait rouler sur son bouge (sa partie la plus large) pour vérifier qu'aucune goutte ne s'en échappe.

8. La dernière étape est le cerclage final. Les cercles provisoires sont retirés, les douelles sont raclées ou poncées et les cercles définitifs sont mis en place. Ils sont souvent au nombre de 6, soit 3 par côtés, mais peuvent être 4 ou 8. On en dénombrerait jusqu'à 16 dans le cognaçais lorsqu'ils étaient encore de bois. Les tonneaux sont le plus souvent cerclés de lames d'acier recourbées et fixées par le tonnelier sur sa **bigorne** (**enclume**).



Bigorne

9. Le tonneau est poncé et nettoyé. Le nom et le logo de la tonnellerie peuvent être inscrits sur le fond, parfois par poinçonnage, mais le plus souvent par gravure au laser. La chauffe et l'année de fabrication sont indiquées, le nom ou le logo du domaine peuvent également être inscrits sur le fond sur demande.

*La mécanisation du métier est venue depuis aider les tonneliers, notamment pour la découpe des douelles, le rabotage et le serrage des pièces. Les tonneaux fabriqués (ou restaurés) de nos jours, pour les domaines viticoles principalement, bénéficient encore de ce savoir-faire depuis des siècles. Si, dans le détail, les techniques ont évolué par rapport aux nouvelles technologies, la conception de base du tonneau est restée la même et il faut bien reconnaître que seul le maître artisan est capable de mener à terme, à la perfection, ce type de réalisation, grâce à la transmission de la tradition, de génération en génération. Hérité d'un savoir-faire ancestral, le métier de tonnelier est une profession qui demande rigueur, habileté manuelle et une parfaite maîtrise du bois.*