

Art &amp; vignobles

# L'ART DE LA TONNELLERIE et la poésie du vin

PAR CHRISTIAN DUTEIL

« Le bon tonnelier, celui qui ajuste ses douelles courbes, les resserre au feu et au cercle de feu, presque hermétiquement, sans utiliser le rafia ou l'étaupe, était rare » **ALBERT CAMUS, LES MUETS**

Patrimoine forestier pour favoriser et augmenter l'agrément organoleptique des vins de garde, véritable patrimoine plaisir, c'est tout l'enjeu/jeu de notre enquête sur l'art de la tonnellerie dont le plus bel exemple est sans doute la tonnellerie intégrée chez Château Lafite-Rothschild, à Pauillac.

**L**a texture de ce cru suprême de Pauillac est impossible à reproduire ailleurs dans le monde, avec en particulier un tannin sec mais caressant qui en fait un vin d'esthète», notent **Bettane & Desseauve** dans leur guide 2010. A l'image d'un bon vin, tout un art de vivre issu du compagnonnage.

Non seulement l'apport des tannins et des essences du bois est un soutien organoleptique, mais aussi l'arôme et la couleur du vin vieilli en fût de chêne varient en fonction de la provenance des arbres avec lesquels sont fabriqués les tonneaux. Telle est la raison d'être de l'art traditionnel de la tonnellerie française. Le saviez-vous ? Une futaie est une forêt composée d'arbres d'une même essence, qui ont le même âge, puisqu'ils sont issus de brins provenant de semis de futaie pré-existante. Les viticulteurs le savent depuis des lustres et les tonneliers aussi, ainsi que les industriels du bois à merrain, le chêne dont on fait les tonneaux. En France, plusieurs grands crus forestiers sont très recherchés pour leurs qualités organoleptiques comme les chênes de la forêt de Tronçais (Allier),

Citeaux (Côtes d'Or), de Bitche (Moselle) ou Darney (Vosges). Les puissants chênes centenaires offrent un bois aux grains parfaits, aux couleurs dorées.

## ALCHIMIE DE LA QUALITÉ

L'alchimie du vin et le mystère du fût prennent leur source dans la nature. On vient de découvrir que les tonneaux sont aussi une affaire de terroir.

Une étude scientifique confirme pour la première fois de manière indiscutable la réalité de l'impact de la provenance du bois des tonneaux dans les composés du vin et dissipe une partie du mystère. Elle a été publiée, il y a quelques mois, dans les «Pnas», la revue de l'Académie américaine des sciences. Les recherches ont été conduites par une équipe de chercheurs français et allemands pilotée par **Régis Gougeon**, de l'Institut de la vigne et du vin (université de Bourgogne). «Une analyse très poussée permet de retracer l'histoire chimique du vin assure **Régis Gougeon**. Au contact du breuvage, le bois cède une partie de son

patrimoine géographique qu'on retrouve dans la dégustation du vin élevé en fût.»

Les chercheurs ont utilisé le spectromètre de masse à haute résolution qui se trouve au centre **Helmutz** d'étude de l'environnement basé à Munich (Allemagne). Avec cet outil très puissant, ils ont analysé des vins de Bourgogne (douze lots de **Mercurey ler cru** et de **Beaune ler cru**) et des **Côtes du Rhône** (Côtes Rôtie et Gigondas). Tous ces vins – les 2% produits dans le monde élevés sous bois, «c'est-à-dire la part la plus prestigieuse» dont parle le président **Michel Hovart** dans notre entretien – ont vieilli dans des fûts de chêne. Leur traçabilité est bien connue puisqu'elle fait partie d'un programme de recherche baptisé «**Tonnellerie 2000**».

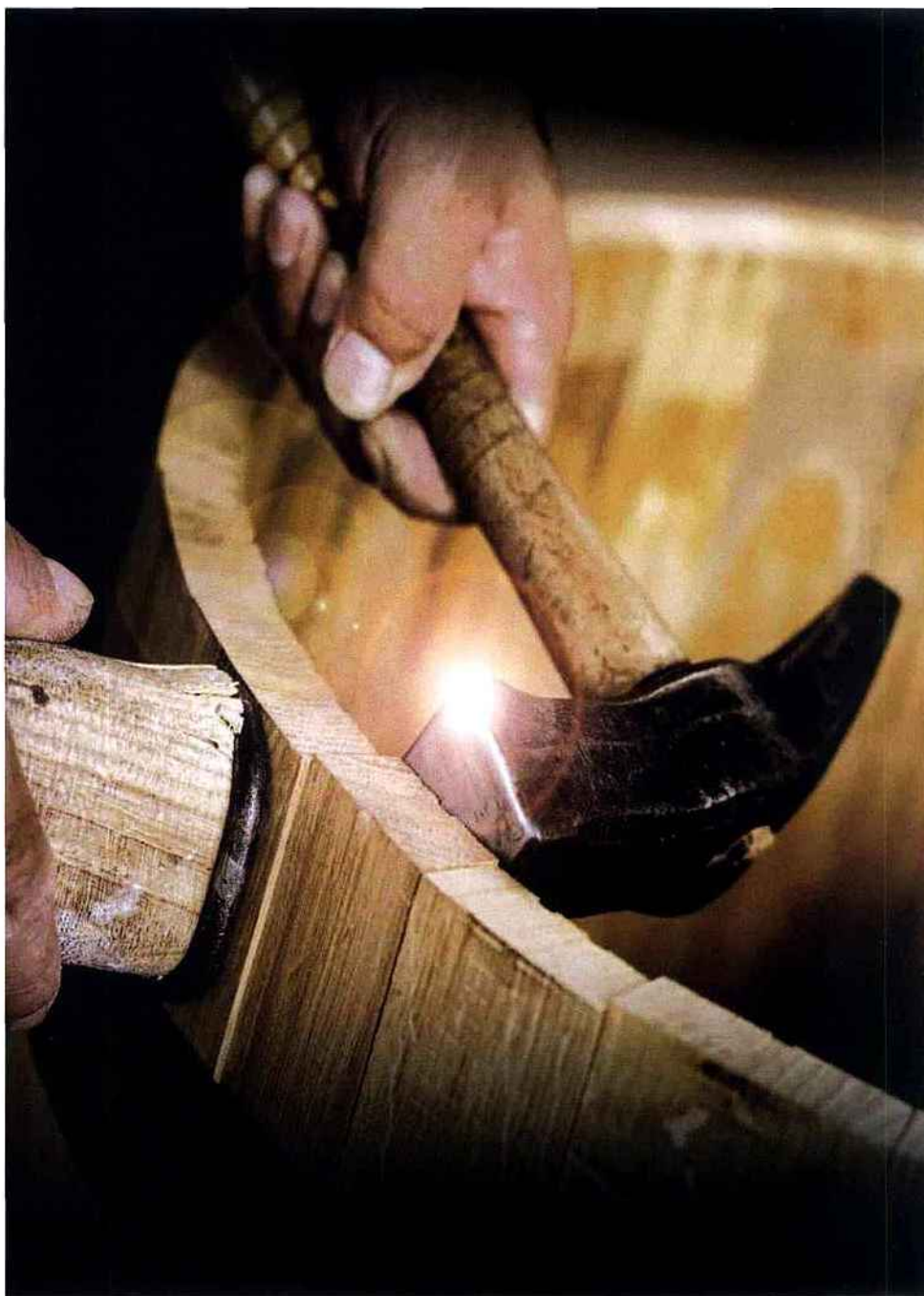
Parmi les molécules recensées dans le vin par l'appareil, ils ont retrouvé celles des neuf forêts où ont été extraits les différents arbres avec lesquels ont été fabriqués les tonneaux. Les molécules forestières les plus faciles à repérer dans le vin proviennent de la forêt de Bitche. Paradoxalement, elles ne correspondent pas au bois de chêne mais à des espèces



de lichens très particuliers que l'on retrouve dans cette forêt.

### LE TEMPS DU BOIS, LE TEMPS DU VIN...

De la naissance du chêne à la dégustation du vin élevé en fût, il peut s'écouler jusqu'à deux cents ans. Les chênes abattus pour la fabrication des merrains ont facilement cent cinquante ans et peuvent parfois être tricentenaires. Le sol influence la texture et la structure du bois. Une fois le chêne abattu et fendu, le merrain va se reposer à l'air libre pendant deux à trois ans, son taux d'humidité va diminuer jusqu'à environ 15%, ce qui lui permettra de se bonifier et d'atteindre la maturité «nécessaire pour être transformé en fût». Cette étape d'affinage réclame de la patience et une belle maîtrise de la part des tonneliers. L'alternance des saisons demeure une étape importante pour l'affinage des merrains. Ainsi, l'eau est un élément indispensable au séchage des merrains. En effet, la



réhydratation périodique de la surface du bois par la pluie entraînera à chaque embellie, l'extraction de l'eau libre et de l'eau de constitution débarrassant ainsi le chêne de ses composants indésirables pour l'harmonie bois/vin.

Plus le bois aura été exposé aux intempéries, plus il aura travaillé et moins il travaillera lorsqu'il sera à l'état de tonneau. Le bois doit

demeurer un matériau vivant, il doit conserver sa souplesse tout en se solidifiant.

### APRÈS L'EAU ET L'AIR, LE FEU

La chauffe, réalisée au feu de bois, libère ou modifie les arômes qui soutiendront le caractère et la complexité du vin. Le bois se courbe, se resserre, Pour y avoir assisté au

moins à deux reprises, le spectacle confine à la magie et à la «psychanalyse du feu». La chauffe comporte deux étapes : le cintrage et la recuisson. En fonction des usages régionaux, le cintrage peut s'effectuer au feu, à la vapeur, à l'eau bouillante. Il s'agit de la mise en forme du tonneau (cintrage) qui n'est pas sans effet sur l'étape suivante : la recuisson ou «bousinage».

Le style du fût en sera profondément marqué. La recuisson permet de fixer définitivement les douelles et de libérer les composants aromatique du chêne par la chaleur. Dans l'atelier de chauffe du tonnelier champenois, on respire et hume des odeurs d'épices, vanille, pain, noisettes, torréfaction, etc. «*Le tonnelier y exprime son style, explique Jean-Marcel Jaegle. Rien n'est brutal dans cette opération : il ne s'agit pas de mettre le feu à la barrique, mais plutôt de la culotter, de la «cuisiner» tel un grand chef, pour tirer partie de la matière et servir au mieux le vin.*»

Il faut savoir que la recuisson (ou bousinage) apporte aux merrains des arômes spécifiques, en fonction du type de chauffe qui permet de disposer de fûts adaptés à toutes les particularités physicochimiques et gustatives des vins de garde.

On peut distinguer : 1/ la chauffe faible : 30 minutes à 120-130 degrés (vanillée) 2/ la chauffe moyenne : 35 minutes à 160-170 degrés (légèrement vanillée, préserve les arômes variétaux) 3/ la chauffe moyenne/forte : 40



minutes à 180-190 degrés (Notes vanillées plus intenses, noix de coco, pralin). Elle convient bien aux vins de garde et à ceux effectuant la fermentation alcoolique ou malolactique en barriques. 4/ La chauffe forte : 45 minutes à 200-210 degrés. (Arômes fumés, torréfiés parfois même minéraux). Cette dernière convient parfaitement aux liquoreux et aux vins très concentrés.

## ART ARTISANAL ET TRADITION SÉCULAIRE

Muni de la «Colombe», sorte de gros rabot inversé servant à joindre les douelles, Jérôme Viard de la tonnellerie de Champagne Ardenne mime devant nous avec force et précision les gestes séculaires des maîtres tonneliers. Il montre les différentes étapes pour assembler les douelles d'un fût : d'abord l'écourtage pour donner aux douelles la longueur choisie, ensuite le façonnage pour donner l'arrondi extérieur qui correspond à la circonférence du fût, creuser l'intérieur de la douelle pour lui façonner la forme concave voulue, puis les tailler en fuseaux pour faciliter la jointure avant de les assembler. Puis, avec dextérité, il trie et sélectionne les douelles en fonction de leurs qualités pour définir leur place sur la barrique.

Le montage, qui réclame un tour de main et beaucoup d'expérience, consiste alors à les ranger dans l'ordre de mise en place, debout à l'intérieur du cercle de montage, en



alternant une douelle large avec une douelle étroite pour donner un bon équilibre au fût. Viard se sert du Chien (outil formé d'une longue poignée et d'une pièce d'acier articulée) pour faire entrer les derniers cercles en bout de barrique, et à écarter une tête de douelle en s'appuyant sur les voisines pour placer un brin de jonc (floquet) lorsqu'il y a un petit manque de bois.

Après cintrage du bois et jointure des douelles, c'est la chauffe au feu de bois dont nous avons décrit plus haut les différentes étapes, Jérôme prépare, monte et place les fonds du fût. Avant la pose des cercles définitifs en feuillard, le fût a été raboté et poncé sur l'ensemble des parois internes, afin de le rendre agréable à regarder et à toucher. Avant la livraison, le fût, signé par le maître tonnelier, est éprouvé et testé pour s'assurer de l'étanchéité et de l'absence de défaut. «*Les clients ont des exigences, notamment sur les origines du bois qui doivent être en adéquation avec les cépages principaux du vignoble et le style du vin*», déclare le Bourguignon Jean-Marcel Jaegle.

Il faut aussi savoir que les formes (95 cm en région bordelaise, 90 en région Bourgogne) et les contenances (228 litres en Bourgogne, 225 à Bordeaux) des fûts varient selon les régions, de même que le type (acier ou bois) et le nombre de cercles (6 à 10).

## L'ÉLEVAGE DU VIN EN FÔTS

Chaque vigneron travaille avec un ou deux tonneliers de son choix en fonction de la cuvée qu'il veut produire. Certains domaines choisissent d'effectuer les fermentations malolactiques en fût et non en cuve, et de procéder aux élevages sur les lies avec ou sans batonnage (remuer périodiquement les lies dans le fût pour nourrir le vin du contenu des lies et apporter du gras). Dans tous les cas, les fûts sont soutirés tous les trois mois environ. Le soutirage consiste à laisser déposer les lies au fond du fût, à le vider de son contenu liquide (sans les lies) en évitant l'oxydation du vin, à le laver en le débarrassant des lies, et à y réintroduire le vin jusqu'au soutirage suivant. Pendant l'élevage du vin, le plein doit être exécuté régulièrement avec l'ouillette, afin d'éviter la présence de l'air. On a observé qu'un fût neuf perdait, par évaporation, 12 à 14 litres par an et 8 à 10 litres les années suivantes, d'eau, d'éthanol



et bien sûr du gaz carbonique, compte tenu de la température, de l'humidité et des mouvements d'air de la cave... C'est la part des anges qui n'est pas seulement le lot et le tribut du Cognac.

Le choix des bois, leurs origines et l'intensité du brûlage des fûts interviennent dans le goût final du vin. Pour avoir une bonne notation chez l'incontournable **Robert Parker**, les grands châteaux et les grands domaines élèvent en règle générale de 12 à 18 mois leurs vins de garde dans des fûts neufs. L'apport de tannins par le bois est alors fort important, parfois trop à notre avis, et seuls les raisins très concentrés le justifiant, le supportent et le méritent. L'élevage en bois neuf renforce la structure du vin, l'aide à mûrir pendant des décennies tandis que les

arômes boisés s'estompent peu à peu avec le temps. «*Un fût n'aime pas l'inactivité ; il est heureux lorsqu'il est rempli. Alors, il s'en donne à coeur joie, donne reçoit, protège, se sent utile. Il élève ainsi le vin qui l'habite. Un local sec et ventilé lui sied bien et, si l'on entretient les cercles, si l'on scrute la plus petite trace de suintement pour y remédier, alors il est heureux*», conclut **Christian Radoux** de la SA **Tonnellerie Radoux de Jonzac**.

Mondialement les œnologues sont d'accord pour dire que le chêne français est le meilleur pour l'élevage des vins en barriques.

Un avantage sur la concurrence étrangère, qui permet d'exporter une grande partie de la production des tonneliers et de faire oublier, même en temps de crise viticole, les déboires de la profession lorsque dans les années 1970, les producteurs

se tournaient vers les cuves en émail, en inox ou en béton pour conserver leurs vins.

Tous les vins ne vont pas au même bois : chaque année, selon les promesses de la récolte et l'allure du climat avant les vendanges, les œnologues commandent des bois adaptés et d'origines diverses. Bien choisi et avec un élevage noble bien dosé, le fût de 225 litres à 700 litres, voire le foudre de plus grande contenance, agit comme un véritable révélateur du vin, où s'entremêlent, dans cette très lente oxygénation au travers des parois, des facteurs qui tiennent de la chimie, de la physique, de l'expérience et du savoir faire du vigneron. Sans oublier une part de mystère alchimique... qui distille et enchante la poésie du vin.

CD

## En toute liberté avec Michel Hovart



Président de la tonnellerie Garnier et secrétaire général du groupe Chêne (tonnelleries Tasansaud, Garnier, Taransaud Beaune, Canton, Kadar Hungary), Michel Hovart est président des Tonneliers de France depuis juin 2008 et œuvre depuis vingt ans en Charente, région qui fabrique la moitié des fûts fabriqués en France. Il a

présidé durant six ans la «commission technique» créée en 2001, dont la vocation est de travailler sur tous les sujets technique et scientifique pouvant impacter la tonnellerie. Nous l'avons rencontré en compagnie de son prédécesseur bourguignon, Jean-Marcel Jaegli.

### Patrimoine Privé : Que représente et comment fonctionne les Tonneliers de France ?

**Michel Hovart :** Je ne suis pas né dans le tonneau mais je suis entré dans une bien belle profession qui fait partie du patrimoine français. Avec modestie et humilité, nous accompagnons le travail du vigneron à l'image de nos partenaires oenologues et sommeliers avec lesquels nous multiplions les opérations de communication. Notre rôle est de mieux faire connaître notre métier et notre engagement au service des vins et des spiritueux.

Aux **Tonneliers** de France, nous représentons en volume de production 97% de la profession et regroupons 45 membres sur une cinquantaine de tonnelleries recensées dans l'Hexagone. Aussi bien des artisans indépendants que des entreprises cotées en Bourse, ce qui est représentatif de notre métier de tonnelier qui a su garder une dimension humaine et récemment se rajeunir. La moyenne d'âge des tonneliers tourne aujourd'hui autour de 35 ans, comme par exemple Denis Saint Arroman et Jérôme Viard de la Tonnellerie de Champagne Ardenne.

Les cotisations de nos membres sont fixées par tranche en fonction du chiffre d'affaires de chacun. Nous fonctionnons de manière collégiale avec un conseil d'administration, comprenant dix membres, qui se réunit quatre fois par an et deux assemblées générales programmées annuellement. Nous nous appuyons aussi sur la synergie et la dynamique de nos quatre commissions : communication, technique, sociale et merrain. Avec des communiqués de presse du style : «les copeaux arrivent, la barrique respire».

La commission technique que j'ai présidée, a notamment permis, en collaboration avec des laboratoires spécialisés, la réalisation du «Guide des bonnes pratiques à usage de la tonnellerie», un outil précieux pour aider les mises en place d'une analyse des risques et points critiques à maîtriser. Dans ce cadre, ce guide traite du sujet de la migration des composants organohalogénés responsables du goût de moisi dit «goût de bouchon».

### Patrimoine Privé : Tel terroir de forêt conviendrait-il selon vous à tel terroir de vin ?

**Michel Hovart :** Je ne le pense pas car la diversité est telle entre les vins d'un même terroir ou/et d'un même cépage qu'il n'y a aucun réponse tout faite et stéréotypée à cette question qui est d'actualité.

Nous sommes en réalité tous surpris des expressions d'une même caractéristique, que ce soit, je repète, un cépage ou un terroir. C'est même tout l'honneur du vigneron, un peu comme nous dans nos tonnelleries, de ne pas faire la même chose que son voisin, de se démarquer, de ne pas succomber à la tentation moderne de standardiser son produit au nom d'un prétendu «goût universel» du consommateur à travers le monde. Un grand vin sort aussi des tripes du vigneron, ce qu'il peut faire, ce qu'il veut faire, ce qu'il parvient finalement à faire.

Notre boulot, ce n'est pas seulement de signer des bons de commande et de livrer les fûts demandés par notre client, c'est aussi un échange constant entre le vigneron, l'oenologue et le tonnelier pour mettre le bois au service du vin (de garde).

### Patrimoine Privé : Après les ravages de la tempête de 1999 dans la filière du bois, quelles ont été les effets de la crise financière et économique sur la tonnellerie française ?

**Michel Hovart :** En réalité, près de dix ans après cette fameuse tempête qui a bouleversé l'approvisionnement en bois et que nous avons dû gérer du mieux possible, nous avons subi les effets de la crise mondiale actuelle... Avec un peu de retard. Au bout du compte, on affiche un bilan négatif des ventes de tonneaux à l'export de l'ordre de -10%. Alors que la tonnellerie française s'est modernisée en 2009 tout en gardant un esprit assez traditionnel et encore artisanal malgré la nécessaire mécanisation et l'apparition de la robotique.

Pour ce qui concerne les chiffres, nous préférons communiquer sur des moyennes des trois dernières années, car au regard d'un savoir-faire vieux de 2000 ans, les variations d'une année à l'autre nous semblent peu significatives. Ainsi on parle d'une production de plus de 500 000 barriques par an, pour un CA d'environ 300 M€. Nous employons 1 500 salariés sur l'ensemble des entreprises françaises. Vendus entre 500 à 1000 euros. 75% des fûts produits en France sont exportés principalement vers les Etats-Unis, l'Australie, l'Espagne, l'Italie et le Chili. 2% des vins produits dans le monde sont élevés sous bois, c'est-à-dire la part la plus prestigieuse des grands vins de garde.

Récemment les «Tonneliers de France» ont élaboré une «Charte des massifs forestiers» afin de déterminer des éléments de différenciation des merrains et de préciser la notion d'origine des bois. Cette charte clarifie des désignations historiques et traditionnelles parfois variables d'une région viticole à l'autre.

Outre la dominante technique, nous devons gérer deux à trois ans de stock de bois, temps pendant lequel notre matière première se modifie, se mature... Il nous faut toujours anticiper et aussi garder à l'esprit qu'en matière de chêne, la rotation de la forêt est très lente. Nous sommes en relation avec les gens de l'O.N.F. (Office National des Forêts) pour qu'ils ne mettent pas sur le marché des bois non utilisés par l'industrie. L'O.N.F. prévoit 400 000 ha de forêt domaniale dans un siècle pour 240 000 ha aujourd'hui. Enfin, nous avons la chance de nous appuyer sur un massif forestier riche et varié et nous bénéficions d'une forte notoriété à l'étranger qui nous ouvre plus facilement les portes. Le tonneau est un outil fabuleux pour mieux vinifier et élever le vin, plus précisément les 2% de la production mondiale qui passent par le fût. Il participe d'une même philosophie : la vie est partout, du chêne à merrain au vin de garde : donner du temps au temps, c'est un luxe nécessaire. Ainsi, nous participons pour une part, à notre modeste niveau, à la notoriété des grands vins du monde qui exigent du temps, et donc font partie du luxe plaisir, et nous en sommes tous très fiers.