

Les étapes de fabrication d'un fût chez Dargaud et Jaeglé

Entreprise familiale créée en 1921, 40 salariés, 28 000 fûts fabriqués par an, Dargaud et Jaeglé est l'unique tonnellerie de la Bourgogne du Sud. La tonnellerie Dargaud et Jaeglé est certifiée 'fût de tradition française'. Leurs fournisseurs sont contrôlés également. Cela garantit l'origine du bois, le fait qu'il soit débité par fendage (différent du sciage), le séchage naturel à l'air libre, les mesures et l'application des règles fondamentales du métier.

Réception et contrôle du bois

- Réception des merrains sur palettes selon leur origine.
- Traçabilité informatisée depuis la réception du bois jusqu'au stockage des fûts fabriqués.
- Contrôle qualité des merrains selon un cahier des charges avant de les placer dans le parc à bois pour séchage à l'air libre.

Séchage à l'air libre pendant 18 mois minimum



- Nous voici dans le parc à bois. Les palettes sont entreposées ici aux quatre saisons. Le vent et le soleil sèche le bois. Les pluies viennent à nouveau l'humidifier.

- Les palettes restent ainsi à l'extérieur pendant 18 mois.
- Seul 1 fût plus haut de gamme, 'le Marcel Cadet' issu des plus belles forêts de France voit ses palettes rentrées certaines périodes et ses planches inversées (dessus dessous).
- Le bois clair est le bois vert, tout juste reçu. Puis au fur et à mesure de l'action des saisons, le bois devient plus foncé, plus noir. De 60% d'humidité à réception, on arrive à 15%.
- Le bois passe ensuite en cellule de déshumidification pendant 3 jours avant d'aller en usinage.

Les différentes étapes conduites par le tonnelier :



- On rentre en informatique les côtes du fût que l'on veut fabriquer ainsi que le numéro de lot.
- Objectif : fournir l'atelier de montage avec 0 défaut.
- Ecourtage : on donne aux douelles la longueur choisie.
- Façonnage : on donne l'arrondi extérieur qui correspond à la circonférence du fût, on creuse l'intérieur de la douelle pour lui donner la forme concave voulue, puis on les taille en fuseaux pour faciliter la jointure avant de les assembler.





- Mesure et tri des douelles en fonction de leurs qualités pour définir leur place sur la barrique.
- Montage avec machine : rangement des douelles dans l'ordre de mise en place pour donner un bon équilibre au fût.



- Les tonneaux qui commencent à être assemblés sont trempés dans de l'eau à 98°C pendant 20 minutes → **c'est une spécificité de chez Dargaud et Jaeglé**. On assouplit ainsi le bois et les tanins sont adoucis. L'eau sert de conducteur de chaleur puisque l'étape d'après consiste à chauffer au feu de bois l'intérieur du fût.



- On chauffe au feu de bois (température à l'intérieur du fût = 180/185°C).
- Grâce à la pénétration de la chaleur, on modèle la forme. La chauffe influence les senteurs, le comportement de la barrique et sa longévité.



- Après être refroidis (repos d'environ 1h), on ponce, perce et cautérise le trou de bonde et exécute la rainure (jable) qui recevra le fond.



- En parallèle, on monte les fonds du fût.
- On met des feuilles de jonc entre les bois pour améliorer l'étanchéité.

- On retire les cercles de moule utilisés pour la préparation des fûts et on place les cercles définitifs en mettant bien les douelles en place au moment de l'insertion des fonds.
- Le fût est ensuite éprouvé pour s'assurer de l'étanchéité et de l'absence de défaut : pour cela, on injecte de l'eau à 2 bar de pression.



- Puis les fûts sont stockés. Ils sèchent en attendant le ponçage définitif sur l'ensemble des parois externes, afin de le rendre agréable à regarder et au toucher.
- Enfin, étape ultime : il ne reste plus qu'à y porter sa signature.