

**IN SITU**

L'opérateur place la fendeuse pour débiter la bille de bois.



Les douelles qui constitueront le tonneau sont choisies et mesurées.



Le tonnelier assemble sa barrique dans un cercle de moule, qui en assure le cintrage.

VITICULTURE**Chez Sylvain,
du billot au tonneau
pour grands crus**

La fabrication des barriques demande un savoir-faire et des compétences uniques, depuis le choix des chênes jusqu'au contrôle final. Reportage à la tonnellerie Sylvain.

TEXTE OLIVIER COGNASSE PHOTOS PASCAL GUITTET

À Saint-Denis-de-Pile (Gironde), près de Saint-Émilion et Pomerol – des noms qui sonnent aux oreilles des amateurs de grands crus bordelais –, se dresse la tonnellerie Sylvain. Pour mieux contrôler l'ensemble de la chaîne, celle-ci a intégré une merranderie où les troncs sont transformés en merrains, les planches dont on fait des panneaux ou des tonneaux. À l'extérieur, des stocks de billes de chênes sessiles et pédonculés abattus dans les forêts françaises après deux cents ans de pousse. L'élevage du chêne est une tradition initiée par Colbert pour la Marine. Un peu plus loin, des merrains soigneusement empilés. « Nous les laissons sécher pendant deux ans pour respecter la maturation des tanins et éviter un goût de chêne, explique Paul Ducos, le directeur technique. Nous avons besoin de cette humidité pour respecter le goût du fruit. » Rien n'est laissé au hasard.

La tonnellerie française, la première au monde, a bien failli disparaître à l'orée des années 1980. À l'époque, le tonneau, destiné au seul transport, était de moins bonne qualité. « Je suis arrivé au début de cette histoire. La production se trouvait essentiellement à Bercy, où étaient installés les négociants », explique Jean-Luc Sylvain, le patron de la tonnellerie familiale, qui emploie 25 personnes. Fondée en 1984, elle fabrique



SAINT-DENIS-DE-PILE



Le bousinage consiste à rendre le bois malléable en le chauffant et en l'humidifiant à la vapeur d'eau.



Une machine pour fabriquer les fonds.



Sept à huit litres d'eau sous pression sont injectés dans le fût afin de s'assurer de son étanchéité.

33 000 barriques par an sur les 580 000 produites en France. Aujourd'hui, ce fût est utilisé principalement pour l'élevage des vins et 70 % de la production est exportée. Elle concerne 2 % des vins dans le monde pour les bouteilles haut de gamme, notamment dans la région de Bordeaux et en Bourgogne. « Le chêne est indispensable pour lier les tanins en fin d'élevage, explique-t-on au Château La Marzelle, grand cru Saint-Émilion. Le vin reste environ quatorze mois en fût et nous n'utilisons que des barriques neuves qui aident le vin à mûrir. »

Qualité aromatique au choix du client

À l'entrée du premier bâtiment, des troncs sont débités. Seuls les deux ou trois mètres les plus nobles sont conservés. Le reste part en scierie. À l'intérieur, la production des merrains est assurée par des machines, françaises pour la plupart, et surtout par des hommes. Les rayons médullaires font l'étanchéité de la barrique, d'où l'importance de bien débiter les quartiers avec la fendeuse, puis de scier les quartiers. « 80 % du bois est perdu et vendu pour la biomasse », précise-t-on à la tonnellerie. L'opérateur oriente le quartier sur la machine en suivant la courbure pour respecter le fil. La délignieuse assure la taille des merrains aux bonnes dimensions. Ils sont ensuite

triés et empilés pour leurs deux années de séchage. Dans un second bâtiment commence l'écourtage des merrains (la mise à la bonne longueur), puis le dolage, qui consiste à leur donner un arrondi et à les tailler en fuseau pour faciliter la jointure. Devenus des douelles, ils sont usinés puis mesurés pour définir leur future place sur la barrique.

Le tonneau prend forme dans un autre bâtiment au son des marteaux et des machines. Un opérateur met en place les douelles qui formeront la barrique. Vient ensuite l'opération de mise en rose : un tonnelier assemble la barrique avec un cercle de métal, appelé cercle de moule. Il aligne les douelles à coups de marteau. Un peu plus loin, vapeur et flammes. Le tonneau est arrosé et chauffé à l'intérieur. C'est le bousinage, qui permet d'obtenir une déformation pérenne. « C'est comme une cuisson. Le bousinage donne des notes aromatiques selon le degré et le temps de chauffe demandés par le client », précise notre guide. Après refroidissement, les fonds du fût, constitués de douelles et de liens végétaux, sont placés. Les cercles de moule sont remplacés après ponçage par les cercles définitifs, posés par une machine qui assure et contrôle le serrage. Enfin, dernière étape, des litres d'eau sous pression sont injectés dans le tonneau pour en vérifier l'étanchéité. ■