

Si vous citez tout ou partie d'un article, pensez à citer l'auteur et l'ouvrage:

LEYDIER Nathalie, «L'art du foudrier», *Freinet-Pays des Maures*, n°3, 2002, p. 99-106.

Freinet

Pays des Maures

2002



Invalide

Freinet

Pays des Maures

2002

n° 3 - sommaire

	page
• La chapelle Saint-Jean de la Garde Freinet <i>Elisabeth Sauze</i>	1
• La chapelle Notre-Dame-l'Annonciade de Cavalaire <i>Bernard Romagnan</i>	9
• Datations nouvelles des édifices religieux de Saint-Tropez <i>Bernard Romagnan</i>	21
• Quand un village se met en scène : l'arrivée de saint Martin et de saint Pierre au Plan-de-la-Tour sous la Restauration <i>Albert Giraud</i>	33
• Le daguerréotype de la Garde-Freinet, entre tradition et modernité <i>Carole Yver</i>	49
• A la rencontre d'une garnison au siècle des Lumières, Les invalides de la citadelle de Saint-Tropez <i>Laurence Couillault-Pavlidis et Laurent Pavlidis</i>	55
• Du sardinal au trémail, évolution de la pêche artisanale à Saint-Tropez <i>Eric Vieux</i>	79
• Coup de chapeau à Alfred MAX et Pierre FONCIN <i>René Farge</i>	95
• L'art du foudrier <i>Nathalie Leydier</i>	99

REVUE DE L' ASSOCIATION
POUR LA RECHERCHE DE L'HISTOIRE DU FREINET

ISBN 2-9519552-0-0

EAN 9782951955202

L'art du foudrier

Bien que cet article ne présente pas de caractère historique, le comité de lecture l'a jugé suffisamment éclairant à l'égard d'une technique traditionnelle pour l'intégrer à la revue.

Inventé par les Celtes, à qui on attribue la découverte du bouge (renflement du tonneau), le tonneau a remplacé peu à peu l'amphore, moins maniable et plus fragile. Métier réglementé entre les IX^e et XI^e siècles, la tonnellerie est un art qui regroupe des savoir-faire très divers allant du montage d'un petit baril à la réalisation d'un foudre ou d'une cuve de plusieurs dizaine d'hectolitres. De tous ces contenants, le foudre est celui qui demande le plus d'habileté et de techniques, même si, selon les propres mots d'un artisan, « ce n'est qu'un gros lego ». Or, aujourd'hui en Provence, un seul atelier pratique encore cette tradition vieille de plus de 2000 ans : c'est la « Tonnellerie Provençale », installée à la Londe les Maures. Voici dévoilés les secrets de cet art.

La « TONNELLERIE PROVENCALE » : une histoire de famille

Originaire de Suisse où fut créée la première tonnellerie de la famille en 1854, le maître-tonnelier actuel Marc Kennel représente la cinquième génération de tonneliers.

C'est son arrière grand père, François, qui a été à l'origine de l'installation du premier atelier à La Londe. Le droit d'aînesse lui interdisant de reprendre le flambeau de la tonnellerie familiale en Suisse, il part faire le tour du pays puis de la France en 1880 en qualité de compagnon-fabricant de foudres. Il travaille notamment comme maître ouvrier à Vidauban et au Pradet, avant de monter sa propre affaire à La Londe, où il est sollicité par le propriétaire d'un domaine viticole.

Ainsi, la « Tonnellerie Provençale », spécialisée dans la fabrication de foudres voit le jour au cœur de ce village en 1916. Vers 1920, le grand-père Charles, qui prend la suite, établit l'atelier dans un endroit voisin plus spacieux. Son successeur Léon a construit les fûts de la plupart des caves des vigneron provençaux. En 1972, Marc reprend le flambeau à une époque critique pour la tonnellerie.

De la décadence à la renaissance

En 1900, il y avait 121 tonneliers dans le Var. En 1938, ils n'étaient plus que 38. Cette disparition progressive s'explique par l'abandon des caves particulières au profit des coopératives viticoles qui, à leur début, utilisaient uniquement les cuves en ciment dans le but d'une production en quantité souvent au détriment de la qualité. Dans les années 1960, une reprise s'opère. Les brasseurs allemands se débarrassent de leurs vieux foudres de bière, lesquels furent rachetés, rabotés et réparés par des tonneliers pour le compte de vigneron français. A partir des années 1980, c'est à nouveau la récession avec l'explosion du marché du rosé de Provence qui entraîne une vente massive des cuves en inox, et, parallèlement, l'abandon de la production du rouge et donc du tonneau, inutile pour des vins qui ne demandent pas à vieillir. Ainsi, toutes les tonnelleries ferment peu à peu. En 1988, l'atelier Kennel est le dernier du Var. Pour survivre, son propriétaire se tourne alors vers la restauration de vieux fûts, vers la fabrication d'éléments décoratifs et d'ameublement à partir de tonneaux. Et surtout, il cherche à gagner de nouveaux marchés dans le domaine du neuf, notamment du côté des gros producteurs de vins rouges comme les Côtes du Rhône.

Depuis 1996, avec la reprise de la consommation du vin rouge, la volonté des producteurs de vins d'améliorer la qualité du vin face à une concurrence internationale de plus en plus ardue et la chute du marché des foudres d'occasion suite à des problèmes de pollution de caves, la demande en fûts neufs redémarre. Ainsi, l'atelier Kennel a de nouveau aujourd'hui du « boulot sur la planche » et réoriente totalement son activité. Aujourd'hui unique tonnellerie du département et surtout dernière fabrique de foudres et cuves de la région P.A.C.A., elle couvre du coup la plupart des commandes émanant du sud-est de La France, surtout des Côtes-du-Rhône et du Bandol dont elle a conquis les marchés, et fournit même en cuves une tonnellerie bordelaise de stature mondiale.

Pour faire face à de telles commandes, l'atelier familial devient trop exigü. L'opportunité de racheter à La Marine les locaux spacieux et bien éclairés de l'ancienne fonderie d'armement Schneider fait s'y installer notre tonnelier en 1999. L'espace lui permet d'installer de nouvelles machines et des chariots élévateurs, qui permettent un gain de temps et une économie d'énergie physique non négligeable. Il augmente aussi son effectif de personnel passant de trois à une dizaine de personnes aujourd'hui.

La Tonnellerie Provençale fabrique aujourd'hui surtout des foudres et des cuves. Et cette orientation va aller en s'accroissant puisque les producteurs de vins de Provence en particulier du Bandol et des Côtes du Rhône se tournent vers les foudres, contenant le plus adapté à une bonne évolution des vins à base de Mourvèdre et Grenache, cépages majoritaires des appellations sus-citées.

Quelques précisions de vocabulaire

Le fût est un terme générique pour désigner un contenant cylindrique qui présente un renflement au centre, appelé bouge et qui se pose sur le ventre. Il est réalisé avec des planches de bois appelées douelles, assemblées et cerclées.

Le fût prend un nom différent selon sa capacité, sa forme ronde ou ovale, et l'aménagement ou non de ses têtes (extrémités des douelles) et fonds. Ainsi, un simple fût rond est nommé muid pour une capacité de 12 hl, demi-muid pour 600 l et barrique pour 220 l. En dessous de 2 hl, on parle de futaille (ex : le quarto, 50-60 l). Lorsque les têtes sont incurvées et les fonds cintrés, il s'agit alors d'un foudre. Il peut être rond ou ovale. Sa capacité est généralement supérieure à 10 hl. Il a un rôle dans l'élevage du vin, mais est utilisé parfois aussi pour la fermentation des vins blancs.

Contenant lui aussi constitué de douelles mais qui, à la différence de celles des fûts, sont légèrement cintrées, la cuve, appelée aussi tonneau d'alcool, est de forme tronconique, ronde ou ovale, et d'une capacité généralement supérieure à 10 hl. Elle se pose debout sur les fonds. Jadis, elle ne servait qu'à la fermentation. Maintenant, on l'utilise aussi pour le stockage du vin.

La matière première

Le rôle indispensable et irremplaçable du bois dans l'élevage du vin et l'apport de tanins explique le choix de cette matière dans la confection du fût. Les tanins procurent une belle coloration et un parfum ambré avec des notes de vanille ou de réglisse. L'inconvénient du bois c'est qu'il entraîne une évaporation du liquide de l'ordre de 10% par an, appelée « part des anges » dans le Cognac.

Le bois utilisé est du chêne Rouvre ou Pédonculé qui a l'avantage de présenter une ossature large et de grandes qualités d'étanchéité. Il provient essentiellement des hautes futaies très anciennes de l'Allier, où ses tanins donnent de très bons résultats au niveau de la bonification du vin et où on le trouve en nombre, en taille et en diamètre importants. Le bois sélectionné doit bien sûr être bien rectiligne. Autrefois, l'acacia, le frêne et surtout le châtaignier étaient aussi très employés. Ce dernier ne donnant pas de très bon résultats au niveau des tanins, il reste surtout employé pour la fabrication de futailles.

Le bois est acheté scié en plateaux et stocké dehors pour qu'il conserve une certaine humidité et prenne la chaleur nécessaire à son mûrissement.

On utilise du bois de 2 ans et demi - 3 ans ayant conservé un taux d'humidité de 12 % environ, ce qui permet de pouvoir le travailler sans qu'il casse et d'assurer sa bonne conservation. La chauffe du fût permettra d'assécher définitivement le bois.

La fabrication d'un foudre : techniques et savoir-faire

Le foudre ovale étant le type de contenant le plus délicat à réaliser, nous avons choisi de présenter ici les étapes de fabrication d'un tel fût de 125 hl, mesurant 2,8 m de hauteur sur environ 8 m de circonférence en son milieu. Mis à part la préparation des douelles qui est mécanisée, la fabrication d'un foudre reste artisanale. L'assemblage des différentes parties du fût nécessite toujours les seules mains de l'homme. Aussi, un tel ouvrage demande une semaine à 4 personnes.

Le façonnage des douelles



- Début du montage de la robe du foudre -

La première étape est la préparation des douelles, qui composent la robe du foudre. Les plateaux sont d'abord « délignés », c'est-à-dire débarassés à l'aide d'une scie circulaire électrique de leur aubier poreux et de leurs parties noueuses, qui risquent d'entraîner des fuites. L'artisan retaille ensuite toutes les planches ensemble à la même longueur à l'aide d'une écourteuse.

Les planches sont ensuite dolées, c'est-à-dire rabotées en leur donnant un léger galbe. L'opération suivante, le « jointage », consiste d'une part à biseauter leur tranche appelée joint. Le degré du biseau, fonction du diamètre du fût, est donné par des gabarits. D'autre part, le « jointage » de la tranche a pour but de rendre la douelle légèrement plus large en son milieu qu'aux extrémités de façon à donner ensuite le bouge au foudre. Réalisé comme le dolage à l'aide de machines électriques, le « jointage » est une des opérations les plus délicates puisqu'elle détermine l'étanchéité du fût.

Le montage de la robe

A l'intérieur d'un cercle de montage maintenu en l'air par trois ouvriers, on commence par placer verticalement trois douelles espacées les unes des autres, qui sont fixées au cercle à l'aide de presses. Le squelette du fût tenant alors debout, les artisans peuvent placer les autres douelles, unes à unes. Dans le cas de grands contenants comme le foudre et la cuve, les douelles, préalablement percées, sont chevillées pour maintenir le corps du fût en place. La robe terminée, le cercle est enfoncé jusqu'à la mi hauteur du fût et on en place deux autres. Autour des pieds du foudre, on place ensuite un câble « tire-fort » qui va servir au cintrage.



La chauffe et le cintrage

- Cerclage provisoire des têtiers avec le "chien" pendant la chauffe -

Pour poursuivre le montage du foudre, il faut le chauffer. Le fût est alors retourné sur ses têtes cerclées autour d'un brasero alimenté en permanence. Cette chauffe va durer plusieurs heures, au cours desquelles le tonnelier arrosera de temps en temps le foudre pour l'assouplir. Et c'est cette action conjuguée de l'eau et du feu qui va permettre de le cintrer, de rapprocher les têtes des douelles les unes des autres jusqu'à la jonction parfaite et donc de poursuivre progressivement le cerclage sur toute la hauteur du fût. Le feu est nécessaire aussi pour faire ressortir les goûts boisés et de chauffe, dont l'intensité est propre à chaque tonnelier. Au final, le fût se sera resserré de 15 cm et cerclé de neuf cercles. Les derniers, les « têtiers », qui sont tout juste au bon diamètre pour finir le serrage, sont mis en place à l'aide d'un outil manuel bien spécifique, le « chien » qui vient « mordre » le cercle pour l'enfoncer.

Le redressement des têtes ou rognage

Une fois le foudre refroidi, le tonnelier rabote les escaliers sur les joints intérieurs de la robe.

Puis, il aménage les têtes du foudre pour qu'elles puissent recevoir les fonds. Cet aménagement consiste d'abord à « dresser les têtes », c'est-à-dire les raboter pour les égaliser.

Ensuite, afin que le fût résiste mieux à la pression du vin, l'artisan leur « donne la coupe », c'est-à-dire cette forme bombée à hauteur des flancs du fût, caractéristique des foudres. Enfin, à l'aide d'une toupie portative, il creuse le jable, rainure dans laquelle va venir s'encastrier le fond.

Les deux têtes prêtes, il peut alors « prendre le point », c'est-à-dire mesurer la circonférence à partir du jable à l'aide d'un compas afin d'ouvrager les fonds.

La préparation des pièces de fonds

Leur préparation est identique à celle des douelles, excepté que dans le cas d'un foudre, le dolage et le « jointage » sont précédés d'un cintrage des planches, afin qu'elles résistent à la pression du vin. Les pièces de fond prêtes sont plaquées les unes contre les autres sur une table pour tracer l'ovale. Chaque pièce est ensuite découpée à la scie à ruban, puis percée pour recevoir des chevilles.

L'assemblage des pièces de fonds

Le tonnelier assemble d'abord les pièces maîtresses (centrales) pour pouvoir y découper le trou d'homme qui va recevoir la porte. Puis, à partir d'un contre-chateau placé sur les joints et calé entre deux traverses, il monte le fond.

Pour assurer une étanchéité parfaite du fond, des chevilles maintiennent chaque pièce de fond, entre les joints desquelles on étale des feuilles de « siagne », variété de jonc impu-trescible.

Une fois les fonds prêts, l'artisan rabote leur pourtour pour égaliser les extrémités des pièces. Les escaliers qui subsistent sur les deux faces sont éliminés à la ponceuse. Enfin, pour améliorer l'étanchéité du fût, le pourtour des fonds est « ensiagné » en agrafant les feuilles au bois.

Le « fonçage » et la mise à l'épreuve du fût

Pour placer les fonds, le foudre est placé sur le ventre. Le jable est d'abord empâté avec du suif pour améliorer l'étanchéité. D'un côté du fond, le tonnelier desserre alors les trois premiers cercles pour « lâcher la tête », c'est-à-dire élargir l'orifice. Le fond est alors introduit dans le foudre pour être encasté petit à petit dans le jable, à l'aide de quelques coups de masse. Les cercles sont alors resserrés. On procède de la même manière pour l'autre fond. Une fois le fonçage réalisé des deux côtés, on « ensiagne » les joints des têtes, en écartant les douelles à l'aide d'un coin. L'ouvrier termine en plaçant la porte en inox et en perçant la bonde.

Le foudre terminé est alors entièrement rempli d'eau pour tester son étanchéité. L'artisan attend une quinzaine d'heures que le bois gonfle et repère ensuite les éventuelles fuites. Si elles sont légères, il les bouche avec des chevilles de bois. Si elles sont trop importantes, conséquence d'un mauvais « jointage » ou d'une mauvaise qualité du bois, le tonnelier devra remplacer les pièces défectueuses.

Cerclage, rabotage et finitions

Assuré de l'étanchéité du foudre, l'artisan peut achever son ouvrage. Les cercles de montage sont enlevés d'abord sur une moitié de la hauteur du fût. Le tonnelier lisse alors cette partie de la robe à la ponceuse et termine ce polissage à la « guistre », petit racloir qui permet d'éliminer les taches éventuelles et de faire ressortir les veines du bois. Il peut alors placer les cercles définitifs en fer galvanisé.

Ces cercles sont réalisés par le tonnelier lui-même. Dans un feuillard, il cisaille des bandes de fer à la circonférence du fût, les perce à chaque extrémité de trois trous avec une poinçonneuse, les galbe à l'aide d'une « gironneuse » pour leur faire épouser plus facilement la forme du fût, puis les assemble en les rivetant.

Les cercles sont mis en place par deux personnes de manière très rythmée, l'une plaçant sur le cercle la châsse, l'autre frappant dessus avec la masse, en faisant plusieurs fois le tour du fût pour que le cercle épouse bien les contours : on appelle cela « la danse du tonnelier ».

Une fois tous les cercles placés, l'artisan passe une couche d'huile de lin sur les douelles pour protéger et nourrir le bois. Il vernit les fonds pour leur donner de la brillance. A la demande du client, les cercles sont peints. Pour finir, le tonnelier met le porte-fond, renfort de bois placés horizontalement sur chaque fond pour que le foudre résiste mieux à la pression du vin.



- cerclage définitif : "la danse du tonnelier" -

Tant de travail pour être démonté...

Dans de nombreux cas, les caves présentent des ouvertures trop étroites pour faire entrer une cuve ou un foudre. L'artisan est donc obligé de démonter entièrement le fût fabriqué pour le remonter directement dans le chai. Pour assurer un remontage parfait du fût qui constitue un véritable puzzle, la tête de chaque pièce est donc gravée d'un numéro à l'aide de marques en fer, une fois l'ouvrage terminé.

Une équipe de 4 personnes est nécessaire pour remonter en une journée un foudre d'une centaine d'hectolitres.

Nathalie LEYDIER

Je remercie vivement M. Marc Kennel et toute l'équipe de la Tonnellerie Provençale qui m'ont permis de suivre toutes les étapes de la réalisation du foudre décrit et d'avoir accepté de répondre à toutes mes questions.

SOURCES

MAIGNE (M.W.) - 1982 - Tonnelier, Ed. Laget, Encyclopédie Roret, Paris.

TARANSAUD (Jean) - 1976 - Le livre de la Tonnellerie, Paris.

Vitrine d'exposition sur la tonnellerie au Musée des Arts et Traditions Populaires de Draguignan.



Association pour la Recherche de l'Histoire du Freinet

Siège social : Mairie de la Garde-Freinet - 83680 La Garde-Freinet

**but : la mise en valeur du patrimoine historique et culturel du Freinet en général,
et de la Garde-Freinet en particulier.**

