

📷 5. **MISE EN ROSE** inversée (par le bas) des douelles pour former le tonneau. Une cloche envoie de la vapeur pour faciliter le cintrage.

📷 6. **LIGNES DE BRASEROS** pour la chauffe. Une vis sans fin apporte les pellets qui alimentent en continu la flamme. La cuisson dite moléculaire s'effectue à l'aide d'un brasero recouvert d'un double cône métallique qui emprisonne la flamme. La barrique repose sur un plateau rotatif et est traversée par ce double cône, lui-même relié à un caisson qui enveloppe l'ensemble. La barrique est chauffée par le rayonnement indirect du cône. Une sonde infrarouge capte la température de la coque. Piloté par un système informatique, un ventilateur s'active à l'intérieur du caisson selon les besoins afin de réguler le cycle thermique et de maintenir la température avec une précision de 2 à 3°C. Cette technologie, associée à un puissant ventilateur, permet de maintenir la température du lieu autour de 25°C.



Pour la fabrication des fonds, là encore, les deux techniques coexistent. Un tonnelier positionne les douelles rainurées de façon qu'elles s'emboîtent, puis il actionne deux mâchoires qui vont les presser et assurer l'étanchéité du fond. Les mâchoires sont commandées par deux boutons qu'il faut actionner simultanément, ce qui réduit les risques de se faire coincer les mains. Sur le poste traditionnel, le tonnelier applique un jonc entre deux douelles puis le fixe à l'aide de tourillons en acacia. Cela nécessite de nombreux coups de marteaux. L'atelier comprend deux îlots équipés pour la méthode traditionnelle,

quatre pour la nouvelle méthode. Gérard, l'un des opérateurs, apprécie la nouvelle méthode qu'il juge nettement moins sollicitante et moins bruyante... pour une qualité équivalente. Les fonds constitués sont ensuite découpés à l'aide de repères laser. François Guine, contrôleur de sécurité à la Carsat Centre-Ouest, apprécie la nouvelle technique pour l'assemblage des douelles. Il remarque cependant : « Les fonds des barriques de 600 l pèsent près de 10 kg. Pour les découper, l'opérateur doit les soulever, les retourner. Il faudrait peut-être envisager une amélioration ergonomique... » « Nous avons iden-

tifié le problème, répond Clément Genty, le responsable R&D. Nous sommes en train de travailler au rétrofitage d'un bras robotisé. »

Une soixantaine de braseros

Opération suivante : la mise en rose porte bien son nom puisqu'il s'agit de former comme une sorte de fleur avec une vingtaine de douelles¹. Pour assouplir les futures barriques et faciliter le cintrage, une cloche envoie de la vapeur à basse pression à l'intérieur. Un cabestan (un câble pour maintenir la forme du tonneau) permet de commencer le cintrage temporaire. « Cela évite