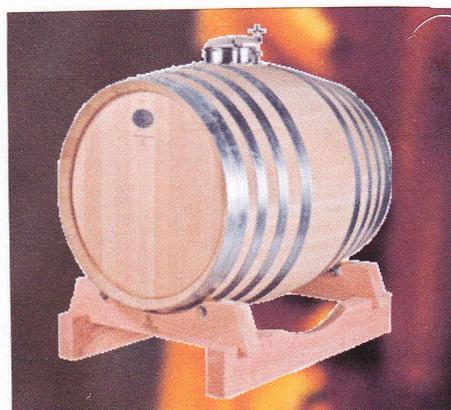


La modernité du matériel est au service des 25 ouvriers qui font que « chaque vin ait sa barrique ». De la fente du bois, à gros grain ou petit grain (2), on fabrique les merrains qui après rabotage et mise en profil seront assemblés pour donner le corps de barrique.



Chauffe et « bousinage » lui assureront son aspect définitif tandis que le rognage permettra d'adapter le fond grâce à la pression des cerclages.



C'est donc admiratifs, devant le professionnalisme des ouvriers que nous avons pu déambuler dans les ateliers sous le pilotage et avec les commentaires d'une guide. Songez que dans son domaine d'intervention un compagnon tonnelier fabrique 50 barriques par jour et que plus de 50% sont exportées. On sait d'où vient le bois, quel ouvrier a fait le montage de la barrique et a procédé aux contrôles d'étanchéité (une unité de 230 litres est vendue 570€ TTC).



A 17h45, quand nous quittons la tonnellerie, les « chasses » résonnent encore des frappes des marteaux, mais pour nous cette rencontre d'automne s'achève. Chacune et chacun, avant de regagner sa résidence, espère que nous ferons encore de nombreuses visites...Même pour les retraités « la formation » est permanente ! Pourquoi, maintenant que nous connaissons les contenants, ne pas s'initier à la préparation du contenu !

Voilà un souhait formulé au milieu des embrassades qui peut se réaliser.

Marc VIGNAULT