

JOURNÉE A REIMS

Départ 7h l'œil bien frais pour tous les présents prêts à affronter une bonne journée, avec entraînement habituel par un quiz traditionnel sur l'historique de la ville.

La visite du centre de celle-ci nous a permis de découvrir de très belles maisons reconstruites après la dévastation occasionnée par la 1^{ère} guerre mondiale, des constructions très variées Art Déco ou d'inspiration médiévale dont les tours de formes diverses, symbolisent l'évocation de cette époque.

Les édifices publics comme le marché couvert, la splendide bibliothèque dont les murs intérieurs de marbre sont agrémentés de scènes en mosaïque, une immense lanterne, ou les vitraux de la salle de lecture nous plongent en période 1925.

L'Hôtel de ville style Louis XIII imposant monument incendié en 1917 par les bombardements reconstruit en 1920, La Place Royale style Louis XVI et la statue de Louis XV, le Palais de Tau archevêché et résidence du roi lors du sacre.... sont surprenants.

La cathédrale Notre-Dame en pleine restauration pour la partie centrale de la façade symétrique, nous laisse tout de même admirer les innombrables statues, (dont l'Ange au sourire) de la façade gothique du XII^e au XV^e siècle.

Construite en plusieurs épisodes à partir du V^e siècle sur d'anciens thermes romains. Au IX^e siècle, Reims est revendiquée comme ville de sacre. Vers 1150 la nef est allongée et le chœur agrandi, 60 ans de travaux sont engagés et dureront jusqu'au XVI^e siècle.

Après avoir subi des incendies, bombardements, de beaux vitraux ont été préservés. Chagall a participé à l'élaboration de 6 vitraux de la chapelle axiale, mêlant l'Ancien et le Nouveau Testament. D'autres contrastent par leurs dessins contemporains ou des grisailles. Une horloge astronomique à 16h nous dévoile des personnages en mouvement accompagnant la sonnerie.

Cette cathédrale a sacré nos rois entre le Moyen Age et Charles X. C'est en 1962 que le général de Gaulle et le chancelier Adenauer entérinent la réconciliation de leurs pays en ce lieu.

Nous avons apprécié les qualités de notre charmant et excellent guide durant toutes ces visites, nous aidant de documents photos, afin de mieux visionner les moindres détails souvent bien éloignés, trop élevés, inaccessibles pour nos pauvres yeux pourtant grands ouverts.



VISITE DE LA TONNELLERIE ARTISANALE DE CHAMPAGNE

Existante depuis 1998, une rare productrice de tonneaux en chêne, en France et la seule fabrique de fûts traditionnels champenois.

Un accueil chaleureux débute par l'historique depuis l'Antiquité (on aurait retrouvé des fûts celtes datant de 350 avant J.C) avec les amphores de terre cuite et les outres de peaux !

Henri IV 1597 protège les hautes futaies qui servaient à la navigation, Colbert instaure des règles de culture, évite la récolte des arbres, oblige aux replantations qui serviront 2 siècles plus tard.

Au Moyen Age le vin était consommé par les grands seigneurs. Ce n'est qu'au XVII^e siècle que le peuple a le droit de boire du vin, donc la production de tonneaux et le nombre de tonneliers augmentent.

Au XVIII^e siècle, ils vendent à l'export, travaillent pour les vigneron, puis les expéditions sur Paris pour les ouvriers en bonne santé (l'eau n'était pas bonne).

Au XX^e siècle grand essor pour les tonneliers (Bordeaux) mais la crise de 1929, le phylloxéra, l'arrivée de la 2^e guerre mondiale, la misère, font chuter le travail. De plus, l'innovation des cuves de béton ou en acier inoxydable font du tort à l'artisanat.

Dans les années 1970-1975 vint l'arrachage intensif des vignes, puis la concurrence des vins d'ailleurs, les copies, des vins plus forts, d'autres saveurs, donc moins de consommation.

Cette tonnellerie actuellement fournit 1000 fûts par an contre 300 par jour en fabrication industrielle.

Les fûts de cette tonnellerie de champagne sont vendus en Italie, Allemagne, Belgique, Luxembourg, Angleterre, Espagne, Australie, U.S.A, Chili, Nouvelle Zélande, Afrique du Sud...

Comment se fabrique un tonneau ? Vous êtes-vous déjà posé la question ?

Mon apprentissage de 2 heures va-t-il être capable de vous entraîner et vous donner le secret ou réveiller les souvenirs devant ce travail intéressant, qui conserve les traditions et valeurs ancestrales.

Attention tout est bio

D'abord le choix du bois

Trois chênes régionaux tirés de la forêt d'Argonne et d'autres forêts françaises de renommée. Le chêne doit avoir 120 ans, être droit, sans nœuds et 50 cm de diamètre.

Débitage

Le tronc est fendu en 2 dans sa longueur = "**grume** " puis débité en "**billons**" de 1 m, à 1,10 m, dont les couches successives (l'écorce, le liber, l'aubier et le cœur sont inutilisables, sauf, la couche près du cœur "**le duranem**" convient, transformé en bandes de moins de 8 cm de large nommées "**merrains**".

10 m³ de grumes = 2 m³ de merrains, soit 80 % de perte.

Vous suivez ? Ça va ? Je continue ?

Nous avons vu dehors ces merrains entassés, mis à sécher à l'air libre pendant 3 à 4 ans, afin d'ôter l'amertume pour affiner les arômes et obtenir une tenue d'hygrométrie de 15 %. Ils deviennent gris à maturité.

Vous me suivez ? Alors entrons dans le hangar pour assister à la fabrication, tant attendue.

Élaboration

Le merrain sec est travaillé pour rester légèrement plus large en son milieu et devient "**la douelle**".



Montage nommé "robe ou rose"

Il faut **30 douelles** pour faire un tonneau. En effet le montage se fait à la verticale, les douelles sont placées serrées côte à côte, légèrement en biais, 3 identiques alternées d'une plus étroite, à l'intérieur d'un cercle de métal tenu en hauteur, ce qui donne l'aspect d'une jupe évasée. Quand le tour est complet, un second cercle est posé "en force" enfoncé à l'aide d'une sorte de marteau, jusqu'au 1/3 de la hauteur totale.

Cette construction va passer à la "**chauffette**" placée au-dessus d'un feu qui à l'intérieur va ramollir le bois par la chaleur à maintenir à 180°, pour passer des câbles à serrer autour afin de donner ainsi la forme définitive, puis **torréfier** l'intérieur appelé "**bousinage**" qui donnera les arômes différents suivant la force de

chauffe.

Vous êtes toujours là ? Alors je poursuis !

Quelques saveurs différentes sont révélées :

- chauffe faible saveurs brutes; vanille, tilleul, noix de coco
- chauffe plus forte; saveurs de viennoiseries, brioche, pain d'épices, caramel
- chauffe très forte, saveurs de grillé, café

Le vigneron achète son fût en fonction des arômes qu'il veut

La partie haute de la douelle est coupée en chanfrein, et creusée d'une rainure pour recevoir "**la tête**"

"**La tête**" plateau rond formé de bandes de bois jointes par 1 feuille de jonc. Ce plateau se clipse dans les rainures

Un trou est percé et fermé par 1 bouchon "**la bonde**" en bois ou en silicone.

Vous croyez que c'est tout ? Non !

Un test sera fait pour vérifier toute fuite. 20 l d'eau froide feront gonfler le bois, en gros, 10 % de fuites sont susceptibles d'arriver.

Contenance des fûts :

- 225 L pour bordeaux = 600 €
- 205 L pour champagne
- 228 L à 300 L pour bourgogne

Un tonneau de 9 hl = 4 fûts de 225 L

4000 Kg de raisins = 10 fûts de 105 L

Des petits tonneaux de 1 L pour le cognac et le whisky sont également fabriqués = 110 à 120 €

Vous voilà calés ! J'espère que vous aurez une pensée particulière envers ce métier d'Art, lorsque vous dégusterez un bon breuvage !

Après cette leçon bien écoutée, nous avons pu déguster et essayer d'identifier 2 champagnes et leur logis respectif de macération.

- Le 1^{er} au goût citronné, acidulé = cuve industrielle
- Le 2^e saveur quelque peu épicée = fût de chêne

Des petits gâteaux de Reims offerts par Arvem, distribués pour faire passer le rosé et le rouge qu'en prime l'artisan nous propose ! Production du vignoble près de Carcassonne, propriété du jeune couple artisan, terriblement passionné par son activité, devenue rare, qui nous a entretenus le double du temps alloué, afin de nous laisser en mémoire, un moment festif enfin dévoilé (*car nous en avons fait la surprise à nos chers adhérents*).

Une bien belle journée qui nous a redonné à tous, la joie de vivre.

Ninette