LE DERNIER TONNELIER DU PAYS D'AIX

Louis, Eugène MOUGIN
1912 - 1998

récit retranscrit par Suzanne Mougin-Lamouroux, sa fille aînée

SON HISTOIRE

Notre tonnelier est né en 1912 d'un père tonnelier. Il est devenu évidemment tonnelier parce que, à l'âge de 14 ans, il a trouvé que le métier était beau et puis à l'époque reprendre la succession du père était naturel et gratifiant. Ce n'est pas qu'il n'aimait pas l'école, il a toujours eu une belle écriture, mais l'école à 14 ans c'est contraignant. Alors les pères n'hésitaient pas et lorsque les enfants ne voulaient plus "apprendre", on les mettait au travail. Mais saura-t-on jamais du fils ou du père celui qui a décidé, car le père fut fier d'apprendre à son fils et le fils suivit allègrement le père.

Son nom est Louis Mougin, mais on l'a toujours surnommé Eugène ! Ne demandez pas Louis, ses proches ne connaissent qu'Eugène. Pourquoi Eugène ? Tout simplement parce qu'en ce temps-là on donnait aux enfants le prénom du parrain. Or le jour du baptême, le parrain Eugène est arrivé en retard à l'église alors on le remplaça par l'oncle Louis. Mais pour ne pas fâcher Eugène, on l'appela Louis alias Eugène. En famille, entre amis, aujourd'hui encore, la confusion reste totale.

Il est né à la Porte d'Aix à Marseille, rue des Fiacres, voilà qui situe bien l'endroit. Son père travaillait alors dans une entreprise qui fabriquait des barriques pour Noilly Prat, un apéritif bien connu. De Marseille en passant par Toulon, toute la famille est revenue s'installer à Aix et c'est là que le père a pris la succession dans la rue Aude de Monsieur Isaac qui autrefois lui avait appris le métier. L'atelier se situait après le marchand de vins Jouve et la fabrique de biscuits Amalbert. Aix, Marseille, Toulon pendant la guerre, puis Aix de nouveau, voilà le périple du Papa.

De la rue Aude, ils ont dû partir, le propriétaire ayant souhaité tout simplement récupérer le fonds pour y réaménager son atelier de marbrier. Ils se sont installés tout près dans la rue de la Glacière au numéro 6. Le père y acheta la maison et y loua à côté un atelier. C'est à ce moment-là que Louis alias Eugène entra en apprentissage.

Aucune automobile ne circulait dans les rues encore pavées, on disait qu'elles étaient caladées. Le travail s'effectuait en plein air c'est-à-dire dans la rue. Surtout lorsqu'il s'agissait de faire le feu pour le cintrage des tonneaux, une plaque de fer posée au sol protégeait la chaussée et les copeaux et les bois de récupération c'est-à-dire de vieilles douelles y brûlaient allègrement et surtout facilement grâce au tartre qui les avaient culottées. C'était un bon moment. Le feu, c'est beau, c'est vivant et puis c'est chaud. Alors les matins d'hiver, on s'y chauffait les mains et Monsieur le Maire de l'époque, Monsieur Bertrand s'arrêtait volontiers pour faire la causette. C'était sur son chemin, l'hôtel de ville n'était pas loin.

Jusqu'à l'âge de vingt ans il est resté avec son père et un ouvrier, un sourd-muet qui ne comptait ni son temps, ni sa peine.

A vingt ans il est parti faire son service militaire, puis à vingt cinq ans, soit en 1937, après avoir goûté aux petits boulots (il est toujours utile d'aller voir comment cela se passe ailleurs !), il s'installa à son compte dans le métier qui était le sien depuis toujours. Il prit alors la succession du "père" Dominici, rue Irma Moreau. Il n'a pas acheté l'atelier, on le lui a donné ! Le "père" Dominici devenu trop âgé lui a dit : "si tu veux continuer le métier, je te

donne mon atelier et mes outils". Quel beau cadeau n'est-ce-pas ! Tout à fait digne de ce temps où les hommes, fiers de leur métier ne se résignaient pas à le voir disparaître et offraient leur succession à ceux qui méritaient de perpétuer la profession. Car il y avait une clientèle, il y avait tous les paysans et leurs caves et toutes ces futailles et ces foudres qu'ils avaient longuement, amoureusement fabriqués ou entretenus.

Mais il y avait aussi dans cette donation un acte de survie. Il faut rappeler qu'aux environs de 1935 sont apparues les premières coopératives vinicoles et leurs cuves en ciment. C'était le début du déclin de la profession de tonnelier dans la région.

A Aix, après la mort de son père en 1939, il était déjà le dernier tonnelier. Il y avait encore des "bricoleurs" alentour mais c'était déjà des personnes âgées, les jeunes ne reprenaient plus le métier. A Marseille où il se servait en bois, il y avait toujours la Maison Marquand-Gairard, boulevard de la Corderie, c'était une grande tonnellerie. A Saint-Louis, la tonnellerie Arnaud occupait encore une trentaine d'ouvriers. Sur Marseille, les tonneliers travaillaient beaucoup pour l'exportation grâce au port maritime car les tonneaux servaient au transport du rhum. D'autres étaient spécialisés dans le transport des olives. L'oncle Massabot, installé à Marseille, fabriquait des tonneaux pour Béraud le marchand d'olives d'Aix. Monsieur Béraud recevait les olives dans des bordelaises c'est-à-dire des fûts d'une contenance de 200 litres environ et les répartissait dans de petits tonneaux de 20 à 30 litres pour la vente au détail des commerçants.

Insensiblement, tous les tonneliers de la région disparurent et Louis subit le même sort. L'entretien de quelques caves particulières ne suffit plus à assurer l'existence familiale et à son tour en 1956, il ferma son atelier. Il ferma après quelques années d'une lente agonie durant laquelle il prit le temps de ranger son atelier. Lui qui, jusqu'alors, avait travaillé dans la poussière et les murs noircis, il se mit à les blanchir. Il eut cette dernière réaction instinctive de "faire propre". Puis il partit.

Il ne partit pas bien loin. Il aurait pu aller retrouver le métier en Bourgogne ou dans le Bordelais où on continue à fabriquer des fûts de chêne pour le vieillissement du vin, mais la famille était là alors il choisit de rester. De tonnelier, il devint charpentier, une manière de ne pas tout abandonner en continuant à travailler le bois.

Dans sa maison, construite de ses mains, brique à brique, il reconstitua un mini-atelier où il fabriqua à temps perdu de mini-tonneaux, ces petits tonneaux que le touriste achète pour la décoration des bahuts ou pour servir le vin à l'occasion d'une fête. Il planta aussi des vignes dans son jardin et il fit chaque année de la piquette.

Il nous quitta le 14 juin 1998.

L'APPRENTISSAGE

LES PETITS BOULOTS

Quand on est apprenti, on est jeune et on doit tout apprendre du métier. On commence par les travaux simples qui sont souvent des tâches répétitives et ingrates. Le vrai métier s'apprend petit à petit, jour après jour. Il ne faut pas oublier que les futailles sont seulement un des innombrables récipients en bois qui ont remplacé durant quelques décennies l'antique poterie (amphores, vases ...) avant d'être à son tour concurrencée par l'ustensile en fer, la cuve en béton et le récipient en plastique. Tout cela pour rappeler que la découverte du cintrage du bois par le chauffage (qui daterait de quelques siècles avant Jésus Christ) a donné lieu à l'apparition de nombreux produits. Notre tonnelier fabriquait donc des récipients destinés à des usages très divers fort utiles pour la vie quotidienne tels que :

- des baquets-foule à un manche ou gerles destinés à la Marine pour le nettoyage des ponts ;
- des cornudons ovales pour les lavandières ;
- des baquets destinés aux salles de police à usage de tinettes ;
- des tinettes à vidange ordinaires desservant les habitations non dotées du tout à l'égout ;
- des petits cuviers à laver le linge ;
- des comportes ou cornues rondes et ovales pour vendangeurs ;
- des brindes à dos pour le ramassage du raisin ;
- des embuts ovales pour soutirer le vin ;
- des barils pour le transport du vin ;
- des barrières pour marchand de vin, sortes de tonneaux hauts et ovales pour la livraison à dos du vin aux particuliers ;
- des caisses pour boulangers destinées au malaxage de la pâte à pain ;
- des baquets pour le lavage des bouteilles ;
- des barils à confitures ;
- des seaux pour le puisage de l'eau ;
- des barils ovales pour bûcherons destinés à l'approvisionnement de l'eau à dos de mulets ;
- des barattes à beurre ;
- des bacs ou vases à orangers ;
- des cuves pour salaisons ;

- et bien entendu des tonneaux de diverses contenances.

Voilà donc Louis mis à contribution pour la corvée du moment c'est-à-dire la fabrication et l'entretien des tinettes. On appelait tinette un bac à vidange ordinaire dont se servaient les habitants des maisons non dotées du tout-à-l'égout. Jusqu'en 1930 environ ces tinettes étaient utilisées dans les vieux quartiers d'Aix (rue Verrerie, rue des Marseillais, …). Elles étaient tout simplement installées au fond des couloirs des habitations sous un tuyau de descente. Elles servaient de réceptacles des W-C. Un paysan ramassait quotidiennement les tinettes avec une charrette. Il possédait de grands terrains aux Milles sur lesquels il épandait ces excréments qui servaient tout naturellement d'engrais aux cultures. On dit qu'il récoltait les plus beaux choux de la région. C'était déjà le recyclage naturel des déchets !

Fabriquer des tinettes était un travail simple, le cintrage n'était pas nécessaire, seul le biseautage et la largeur des douelles importait. La scie à débiter et le rabot plat suffisaient pour redresser les douelles et préparer le profil c'est-à-dire la pente des joints qui permettait l'ajustage du bac. Réparer les tinettes n'étaient pas bien compliqué mais on imagine aisément le caractère désagréable de l'intervention surtout qu'à l'époque un sou c'était un sou et on conservait jusqu'à l'extrême limite ces précieux bacs.

Tous les deux jours, il fabriquait du suif. Le suif servait à mastiquer les portes des foudres. Les viticulteurs venaient régulièrement s'approvisionner en suif pour assurer la parfaite étanchéité des portes. Alors Louis allait acheter à l'abattoir de la graisse de mouton, puis du plâtre blanc chez un marchand de matériaux du Cours Sextius. Dans un bassin en pierre, il mettait un kilogramme de graisse de mouton et tapait très fort avec un gros maillet pour en faire une pâte. Il ajoutait 3 mesures d'huile de cuisine, 2 kilos de plâtre blanc et 1 tête d'ail triée. Il malaxait bien le tout pour obtenir le suif qu'il vendait ensuite au détail aux paysans. Un suif bien de chez nous grâce à l'ail ! Mais cet ail n'était pas là par hasard, il ne faut pas oublier que la graisse de mouton attirait les rats dans les caves et sans la présence de l'ail qui servait de répulsif, le suif aurait été rapidement grignoté laissant le précieux vin s'échapper.

Louis était de petit taille et menu. Voilà une stature toute indiquée pour l'entretien des foudres. La porte du foudre est aussi de petite taille 30 à 40 cm de haut et 25 cm de large ! Aussi difficile d'y entrer que d'enfiler une aiguille. Mais Louis s'allongeait, avançait le bras droit, puis la tête et le reste suivait. Le papa Mougin avait obtenu l'entretien de la Cave des Arts et Métiers. Une grande cave avec de petits foudres où l'on entreposait le vin du repas des élèves. Mais afin que le vin ne s'aigrisse pas, il fallait laver à l'eau ces foudres tous les deux jours et c'est Louis qui était chargé de ce travail.

Une spécialité cela s'exploite ! Puisqu'il passait par la petite porte, il fallait en profiter. Le lavage était réservé aux foudres à usage quotidien. Le détartrage était une opération plus longue et plus délicate rendue nécessaire dans les foudres à vieillissement de crus. On connaît le rôle bonificateur du bois et du chêne en particulier. Le tartre est cette matière dure, telle des cristaux, qui tapisse les parois des futailles, surtout lorsque le vin y séjourne longtemps. Il convient donc de retirer cette croûte pour retrouver le bois naturel. C'est un travail très dur et rendu dangereux par les gaz de fermentation qui s'en dégagent. La ventilation à l'intérieur d'un foudre n'est pas aisée. Le paysan prenait néanmoins la précaution d'ouvrir la petite porte 2 ou 3 jours avant l'intervention. Il n'y avait pas d'électricité dans les caves, on s'éclairait avec la lampe à pétrole ou à carbure ou tout simplement à la bougie. Heureusement que cette petite bougie éclairait l'intérieur des foudres et permettait non seulement d'y voir clair mais aussi de détecter les gaz toxiques. Louis n'entrait pas dans les foudres si la bougie s'éteignait.

On venait le chercher de partout et quand on dit le chercher c'est bien le terme qui convient car le téléphone n'existait pas. Il partait alors avec son casse-croûte, sa martelette, sa bicyclette et allait parfois jusqu'à Saint Germain, au-dessus de Simiane, au pied du Pilon-du-Roy. Là, toute la journée, il piquetait le tartre pour le décrocher de la paroi. De temps en temps, il sortait prendre l'air. C'était bon de respirer loin des poussières du tartre. Cela n'a cependant pas empêcher la bronchite de s'installer dans les bronches de Louis. Mais il ne regrette rien. Il piquetait le tartre toute la journée, en travers du bois pour ne pas abîmer les douelles. L'épaisseur du tarte pouvait atteindre jusqu'à 3 cm. Puis il ramenait sa précieuse "récolte" car le tartre se vendait et se vendait bien. Un entrepreneur de Marseille l'achetait pour l'exporter vers l'Allemagne. Il paraît que cela servait à la fabrication d'explosifs !

A Simiane, on connaissait bien Louis et c'est ainsi que la Coopérative fit appel à lui pour détartrer les cuves en ciment. Là le travail était différent. Pour décrocher le tartre on le chauffait au chalumeau à gaz. Le tartre gonflait et on le faisait tomber au fond de la cuve avec une raclette.

Il y avait aussi les petits tonneaux du marchand d'olives Béraud qu'il fallait refermer. Car Monsieur Béraud ne savait pas refermer les petits tonneaux dans lesquels il reconditionnait les olives, alors il venait chercher Louis qui allait poser les couvercles aux petits tonneaux.

Il y avait encore les confiseurs Casse, Laforêt, qui mettaient des fruits en conserve. Les fruits, surtout des melons et des pastèques, étaient mis bruts dans de l'eau soufrée. Les établissements Lieutard recevaient ces fruits en tonneaux et en faisaient de la confiture. Puis la confiture était à son tour mise dans de petits tonneaux de qualité modeste tels que les fabriquait l'oncle Massabot. Louis faisait au-dessus du tonneau une ouverture ronde et fixait une traverse en fer boulonnée. Le confiturier les remplissait de confiture et Louis allait les refermer. La confiture destinée aux commerçants était ensuite vendue au détail.

Quelquefois aussi, avant la livraison des barriques neuves, il préparait une décoction de feuilles de pêchers dont il imprégnait l'intérieur du tonneau. Cette opération avait pour but de réduire les effets tanniques du bois neuf sur le vin ou tout autre liquide.

Et puis il ne faut pas oublier la fabrication des futailles.

LA FABRICATION DES FUTAILLES

Insensiblement, Louis devenait plus à l'aise dans le métier. Alors le père estima qu'il pouvait commencer à s'occuper de la fabrication des futailles. C'était comme une promotion ! Louis allait enfin fabriquer des tonneaux. Les différentes étapes de cet apprentissage respectent l'ordre traditionnel que nous reprendrons plus loin de façon plus technique, mais pour la petite histoire de notre tonnelier, nous allons les décrire telles qu'il nous les a racontées.

Un tonneau est un assemblage de douelles cerclées et cintrées par le feu. Le premier travail de Louis fut donc de débiter du bois et de couper des douelles à la longueur souhaitées pour la contenance du tonneau. Les contenances s'échelonnaient de 50 litres (petit tonneau), 110 litres (le cisain) à 200 et 220 litres (la bordelaise). Au-dessus, et jusqu'à 300 litres, c'était des commandes spéciales mais elles étaient rares car cela représentait un travail trop important et difficile en tonnellerie purement manuelle. La grosse futaille était l'affaire de tonneliers

spécialisés qui utilisaient un outillage différent, de gros fers, de gros cercles, le travail était plus dur. Pour le foudre ou le demi-muid (500 à 600 litres), Louis et son père ne faisaient que la réparation des douelles et des fonds. Il suffisait parfois de poser des pièces comme en couture mais bien sûr ce n'était pas du tissu mais une plaque de métal rivée qui colmatait la fissure.

L'apprentissage de la futaille commença donc par la préparation des douelles. Outre la découpe, cela consistait à rogner le bois dans la largeur, aux extrémités, pour donner une forme conique. Puis on rabottait la douelle sur les bords, on la rondait pour lui donner une surface arrondie. Il fallait aussi quelquefois creuser l'intérieur de la douelle en son centre pour faciliter le futur galbe et éviter l'éclatement lors du cintrage surtout pour les futailles de petite contenance.

Il apprit aussi à découper le feuillard pour confectionner les cercles. Il existait des largeurs différentes de feuillard vendu en rouleaux. Les cercles de "tête", situés aux extrémités du tonneau, nécessitaient des largeurs de 40 à 45 mm ; les cercles du milieu c'est-à-dire le "ventre" et intermédiaire dit le "ter" une largeur de 30 mm. L'épaisseur variait de 1 mm à 1,5 mm. Au-delà c'était trop épais et difficile à travailler.

Après la préparation des douelles et des cercles et avant d'apprendre enfin à monter le tonneau, il apprit à faire le polissage, opération qui consistait à égaliser la surface du bois avec un grattoir. Puis il fabriqua les fonds. Il assemblait et chevillait les bois, il traçait le rond après avoir pris la mesure des extrémités du tonneau avec un compas. A l'aide de la scie à chantourner, il les rondait, c'est le terme qui qualifiait aussi cette opération destinée à donner la forme ronde du fond. Avec un pare-pièce fait d'un morceau de liège et destiné à protéger la poitrine du tonnelier et servir d'appui, le fond étant posé dans les ancrages d'une banquette, il faisait le biseau avec une plane. Puis comme il nous le dit ensuite : il apprit tout seul le métier en regardant. Il fit alors le serrage. Les douelles assemblées à l'aide d'un cercle de tête d'un seul côté forment alors une marguerite. On obtient progressivement le galbe des douelles grâce au chauffage. Pour cela, il faut brûler tout simplement des copeaux ou du bois de récupération à l'intérieur d'une grille elle-même posée à l'intérieur de la "marguerite". L'ébauche du tonneau est alors constamment mouillée à l'extérieur au cours du chauffage. L'eau pénètre ainsi le bois, l'assouplit ce qui permet le cintrage. A l'aide d'un tour ou cabestan, on opère le serrage c'est-à-dire que l'on referme la marguerite. Lorsque enfin les douelles se rejoignent et que le galbe est atteint on pose à nouveau un cercle de tête, puis le ventre et le ter. Pour mieux jointer les douelles, on glisse entre chacune d'elles, avant le serrage définitif, de la *sagne*, variété de roseau à feuille plate qui pousse dans les zones humides.

LE CYCLE D'EXPLOITATION

On pourrait résumer en peu de mots l'activité du tonnelier

- des produits destinés à servir de récipients pour une clientèle diverse tels qu'on les a déjà énumérés

- peu de matériaux : nous allons le voir ci-dessous

- des outils bien spécifiques tels qu'ils sont décrits dans les pages suivantes

Le bois de chêne était fourni localement par les Etablissements Marquand-Gairard à Marseille. Marquand-Gairard fabriquait également des futailles mais vendait aussi du bois. Le bois était découpé en douelles, c'était généralement du chêne de Russie, le plus beau et le plus facile à travailler. Ce chêne avait la particularité d'avoir été séché dans l'eau pour éliminer la sève et une partie du tanin.

Le bois de châtaignier provenait de l'Isère. C'est avec le châtaignier que se fabriquaient les cornues ou comportes. Louis et son père ne fabriquaient pas de comportes, il les faisaient venir directement de Sumène dans le Gard, c'est là qu'ils se fournissaient en bois de châtaignier.

Le feuillard était fourni par les établissements Ferran à Aix. Il existait toutes les largeurs souhaitables 3, 3,5 et 4 cm et se présentait en rouleaux. Les établissements Ferran fournissaient aussi des rivets, petites pièces en acier doux ou quelquefois en cuivre, facile à écraser et servant à assembler le cercle.

L'argile blanche était utilisée pour le masticage, elle existait localement. Un filon naturel apparent le long d'un remblai du Jeu de Mail à Aix faisait l'affaire, il suffisait de l'extraire. La zone des Milles offrait aussi des couches naturelles de cette argile.

La *sagne*, comme on l'a vu plus haut, poussait allègrement au bord de l'eau dans le lit de l'Arc, dans le quartier de la Cible. Il suffisait de la cueillir.

Quant aux outils, il en avait hérité. Certaines parties forgées portent une incrustation. Ainsi on a relevé la marque des plusieurs fabricants tels que Silvy Frères, Pascal Alix, Terris, Peugeot Frères.

UN PEU DE TECHNIQUE

Pour la compréhension, et après l'anecdote, il est utile de décrire la fabrication des futailles en citant les outils au fur et à mesure de leur utilisation. Chaque renvoi numérique correspond à un outil ou un document figurant dans la liste de notre tonnelier donnée dans les pages suivantes.

La difficulté essentielle qui se pose préalablement au tonnelier est le respect des contenances et souvent pour un même récipient des différences subsistent. Chaque fabrication représentait en fait une pièce unique façonnée d'une main d'artiste par le tonnelier. Sans entrer dans le détail des différentes méthodes de calcul du jaugeage (1), notons que notre artisan a pris soin de relever les longueurs, les diamètres et bouges de ses différents produits (2). A partir de là, il va pouvoir travailler en suivant un ordre précis de fabrication :

- la préparation des douelles
- le montage
- le cintrage au feu
- le rognage
- la préparation des fonds et leurs mise en place
- le cerclage
- la finition

LA PREPARATION DES DOUELLES

Après que le merrandier ait éclaté en quartiers, à la main, dans le sens de la maille les billons de bois, le fendeur les partage dans le sens de la longueur en suivant toujours le fil du bois pour obtenir le merrain qui est l'ébauche de la douelle. Dégauchies et finies à la plane, les douelles empilées parviennent à notre tonnelier qui les conserve à l'air libre en les soumettant aux intempéries, pendant plusieurs années quelquefois, pour assurer le séchage nécessaire du bois.

Les douelles ainsi préparées sont coupées par le tonnelier à la scie à débiter (3) selon la longueur du tonneau. Avec un rabot plat (4), il les pare et les redresse. Il ôte de l'épaisseur à l'intérieur de la douelle avec un rabot rond de manière à préparer le creux qui facilitera le cintrage. Pour donner le pointu nécessaire aux douelles, puisque la forme du tonneau exige qu'elles soient plus larges en leur milieu qu'aux extrémités, le tonnelier se sert de la colombe

(5), qui est en fait un gros rabot sur pied, ou encore de la doloire (6) sorte de hache typique du tonnelier. Il prépare aussi le profil de chaque douelle c'est-à-dire la pente des joints qui permet l'ajustage parfait du tonneau. Il se sert alors de calibres (7) ou faux équerres qu'il a réalisés lui-même selon ses besoins. Les douelles sont prêtes et le montage peut commencer.

le rabot plat

la colombe

calibres ou gabarits

LE MONTAGE

Autour d'un "cercle de tête" (8) ou cercle de jable, du diamètre du tonneau, les douelles sont posées en alternant leurs largeurs pour le bon équilibre du fût. Ce travail fait appel au doigté du tonnelier qui, après avoir serré la première d'entre elles (généralement la plus large car c'est celle qui recevra la bonde) avec une presse, sorte de petit étau à main, ajoute les autres en tournant autour du cercle. Un deuxième cercle ou cercle de ter est posé, puis un troisième ou cercle du ventre ou de bouge. Le tonneau ressemble alors à une marguerite.

le montage

LE CINTRAGE AU FEU

Au moyen d'une grille (9) remplie de copeaux, un feu est allumé au centre du futur tonneau de manière à chauffer le bois des douelles. Celles-ci sont constamment mouillées pour permettre à la chaleur de traverser le bois et l'assouplir. A l'aide d'un batissoir (10) ou d'un tour encore appelé cabestan, les douelles sont resserrées à leur base. Lorsqu'elles se joignent un nouveau cercle est posé, puis un deuxième et un troisième qui fermeront le tonneau.

grille à feu

bâtissoir ou cabestan

LE ROGNAGE

Le rognage consiste à préparer chaque côté du tonneau pour y recevoir les fonds. Pour cette opération le tonneau est posé horizontalement sur un bâti en bois appelé banquette. A l'aide

d'une asse (11) on taille l'extrémité des douelles en biseau pour faire le chanfrein. On ronde le tonneau au rabot pour l'égaliser en surface. On creuse ensuite avec le stockholm (12) le "pas de l'asse" et on termine avec un jabloir (13) qui "ruelle" le jable qui est la rainure où viendra se loger le fond.

asse de rognage

jabloir

LA PREPARATION DES FONDS ET LEUR MISE EN PLACE

Les fonds sont un assemblage de plusieurs pièces jointées avec des goujons en fer ou en bois selon l'usage du tonneau. Pour assurer une parfaite étanchéité, des brins de roseau ou *sagne* sont placés entre chaque pièce. On trace au compas (14) le diamètre du fond que l'on découpe avec une scie à chantourner (15). Le fond est ensuite placé sur un bâti en bois ou banquette (16) de manière à le maintenir. La plane (17) sert à faire le biseau dont le taillage interne sera plus pentu. A l'aide de la varlope (18) ou d'un rabot plat on dressera le fond dans le sens de la fibre du bois. Ainsi paré, le fond pourra être placé dans le jable. Les cercles de base sont alors ôtés pour faciliter le passage du fond. Le jable est souvent préalablement enduit d'une pâte d'argile qui assurera sa parfaite étanchéité.

compas

scie à ronder ou à chantourner

LE CERCLAGE

Les cercles qui ont servi jusque-là sont en fait des gabarits ou des "formes" (19). Otés les uns après les autres, ils vont être remplacés par des cercles en feuillard que le tonnelier coupe directement sur la barrique pour être à la bonne dimension. Les deux extrémités sont alors percées au poinçon (20) et rivetés au marteau sur la bigorne (21). Puis chaque cercle est serré sur le tonneau avec une chasse à main (22), il s'agit d'un petit outil métallique avec ou sans manche qui permet au tonnelier de bloquer le cercle, il frappe sur cet outil à l'aide d'un marteau à frapper. Le chien ou encore le scorpion (23) sert à faire entrer les derniers cercles en bout de barrique.

le cercle

la chasse à main

le chien

LA FINITION

Le tour du tonneau est poli à l'aide d'un grattoir ou wastringue (24) de manière à égaliser toute la surface du bois. Le trou de bonde est percé avec la bondonnière actionnée par le villebrequin ou avec une « oreille d'âne » (25). Puis c'est le moment des essais. Pour cela plusieurs litres d'eau bouillante sont versés dans le tonneau par la bonde qui est ensuite fermée. Le tonneau est roulé de façon à répartir sur toute sa surface intérieure l'eau chaude, la pression ainsi exercée peut révéler des fuites qu'il faudra colmater. Le fût est ensuite débondé et vidé. Il est alors prêt à recevoir le produit de nos vignes.

le wastringue

la bondonnière et le vilebrequin

le tonnelet

LISTE DES OUTILS

1 - LIVRET DE RECENSEMENTS ET DEDUCTIONS de la Bibliothèque des employés des Contributions indirectes (date d'édition inconnue)

2 - AIDE-MEMOIRE DES LONGUEURS, DIAMETRES ET BOUGES établi par le tonnelier

3 - SCIE A DEBITER : elle consiste en deux bras à l'extrémité desquels la lame est fixée par des goupilles, tandis qu'ils sont réunis par le haut au moyen d'une double corde bien assujettie. Vers le milieu de leur longueur on trouve généralement une traverse qui, butant contre chacun d'eux, les empêche de revenir en dedans. Le bras supérieur offre un prolongement légèrement recourbé et arrondi, au moyen duquel la main droite de l'ouvrier saisit l'outil.

4 - RABOT : le rabot sert au tonnelier à dresser le bois dans les sens des fibres et à obtenir des surfaces planes et très unies. Il se compose d'une pièce de bois, "le fût", en forme de parallélépipède où est aménagée une ouverture dans laquelle vient se loger un fer, le contre-fer et le coin de serrage. Les rabots ont des formes diverses suivant les travaux auxquels ils sont destinés. On leur donne alors les noms de : feuilleret, mouchette, bouvet, rabot denté, rabot rond, riflard, rabot creux, rabot à semelle, etc.

5 - COLOMBE : très gros rabot renversé en forme de banc incliné, sur lequel le tonnelier passe de champ la douelle ou la pièce de fond, pour la rendre bien droite et lisse, afin d'obtenir une étanchéité parfaite de la barrique.

6 - DOLOIRE (ou manaire pour notre tonnelier) : sorte de hache très caractéristique et typique du tonnelier et plus particulièrement du doleur. Sa partie est formée d'un seul biseau à droite. Cet outil ne peut être utilisé qu'avec la main droite, le manche de même longueur que l'outil est déporté sur la droite de plus de dix centimètres. La doloire sert à faire le dolage, c'est-à-dire la préparation du dessus de la douelle, ainsi que le fléchage qui est le pointu donné à la douelle pour obtenir le bouge de la barrique.

7 - CALIBRES (ou clés de gabarit pour notre tonnelier) : ce sont des planches taillées suivant des dimensions déterminées que les tonneliers emploient comme modèles pour travailler les douelles. Ils varient nécessairement selon la forme et les dimensions des futailles ; mais on les fait toujours pour la partie la plus large, c'est-à-dire pour celle qui correspond au bouge.

8 - CERCLES : ils portent des noms différents suivant leur positionnement autour du tonneau. Le cercle de bouge ou de ventre est le plus près du bouge ou de la partie cintrée d'une barrique. Le cercle de collet ou le ter est placé dans le collet c'est-à-dire dans la partie droite entre le bouge et le bout. Le cercle de tête est celui qui se trouve en tête de la barrique au niveau du jable.

9 - GRILLE : la grille sert à contenir les copeaux ou les morceaux de bois qui brûleront à l'intérieur du fût pendant l'opération de cintrage.

10 - BÂTISSOIR (ou cabestan pour notre tonnelier) : on appelle bâtissoir un appareil qui sert à faire courber les douelles d'un tonneau lors du cintrage. Il y en a deux, l'un à vis, pour les cuves, l'autre à treuil, pour les tonneaux.

11 - ASSE : il existe deux sortes d'asses très caractéristiques dans le métier de tonnelier :

- l'asse de rognage qui est une sorte d'herminette arrondie, très large, à manche court. Elle sert à faire le rognage de la barrique (chanfrein ou pas d'asse)

- l'asse de rabattage qui est le marteau typique du tonnelier. D'un côté il sert de marteau, de l'autre il est légèrement tranchant et ressemble à une petite herminette.

Le paroir ou assette sert aux mêmes usages que l'asse et sa forme est à peu près la même, sauf qu'il n'a point de marteau : on frappe avec la tête, qui est lourde et robuste.

12 - STOCKHOLM : est une sorte de rabot doté sur le côté d'une joue. Le stockholm sert à la finition du pas d'asse. La barrique étant montée sur la banquette, le tonnelier appuie la joue du stockholm sur l'extrémité haute et lance avec les deux mains l'outil de haut en bas en le faisant glisser à l'intérieur de la barrique.

13 - JABLOIR : il sert à creuser à l'intérieur des tonneaux, près des extrémités, la rainure circulaire dans laquelle entrent les fonds, et qu'on désigne sous le nom de jable. Cet outil se compose de deux parties principales, toutes les deux en bois, l'une qui en est le corps, l'autre, qui porte l'organe travailleur. L'organe travailleur consiste en une sorte de ciseau d'acier, court et d'une épaisseur plus ou moins grande. On distingue plusieurs autres types de jabloirs.

14 - COMPAS : instrument à deux branches mobiles dont se sert le tonnelier pour tracer les circonférences des fonds. Pour cela, il emploie un compas à pointes sèches. Le tonnelier reporte six fois les pointes de son compas au fond du jable de la barrique, comme pour former un hexagone régulier. Après avoir reporté autant de fois qu'il est nécessaire les pointes de son compas pour retrouver son point de départ, il a obtenu le rayon très juste du fond et le trace immédiatement. Cette opération se nomme "prendre le point".

15 - SCIE A CHANTOURNER : il s'agit d'une scie à lame très étroite utilisée par le tonnelier pour chantourner, c'est-à-dire scier en rond les fonds de la barrique. La scie à chantourner est composée d'un montant haut muni d'une poignée, d'un montant bas au centre du sommier, d'une corde de tension avec sa clavette d'arrêt et d'une lame très étroite dite "lame à chantourner".

16 - BANQUETTE : bâti en bois comportant deux fentes parallèles destinées à maintenir les fonds pendant la réalisation du biseau. Retournée, elle sert de support au tonneau au moment de la réalisation du jable et du pas d'asse.

17 - PLANE : la plane, que, dans beaucoup d'endroits, on appelle plaine, est l'un des outils dont le tonnelier fait le plus fréquent usage. C'est un couteau à deux manches qui se manœuvre à deux mains et sert à planer ou plainer, c'est-à-dire à dresser le bois, à l'aplanir. Il varie d'une foule de manières, aussi bien sous le rapport des dimensions que sous celui de la forme de la lame, qui, suivant le travail à exécuter, doit être droite, creuse, arrondie en croissant, à queue, etc.

18 - VARLOPE : (du hollandais *voorloper*, qui court devant), il s'agit d'un grand rabot employé par le tonnelier pour dresser les pièces de fonds. Aujourd'hui ce travail est effectué à la dégauchisseuse.

19 - GABARITS : ce sont tout simplement des cercles de fer qui donnent la dimension exacte des futailles. Le tonnelier en a de différentes grandeurs adaptées à chacune des contenances.

20 - POINÇON : outil d'acier à bout effilé et rond dont se sert le tonnelier pour percer les cercles de fer avant de les river, et également pour dériver un cercle lorsque celui-ci a besoin d'être refait.

21 - BIGORNE : petite enclume à deux pointes dont se sert le tonnelier pour river les cercles de fer.

22 - CHASSE A MAIN : les chassoirs ou chasses sont des espèces de coins en bois ou en fer que le tonnelier appuie sur le cercle qu'il "chasse", c'est-à-dire qu'il veut faire descendre vers le bouge du tonneau, et sur lesquels il frappe avec le maillet. Par ce moyen, il n'endommage point le cercle. Il existe des chasses à main en bois, d'autres sont emmanchées et métalliques.

23 – CHIEN (appelé tiretoir par notre tonnelier) : il sert à faire entrer de force les derniers cercles. Il y en a de plusieurs sortes. Il est composé d'une pièce qui

sert de manche. Vers le milieu de la longueur, il y a une mortaise dans laquelle entre et est retenue par une forte goupille en fer l'extrémité d'une barre de fer mobile, dont le bout est recourbé et forme crochet.

24 - GRATTOIR ou WASTRINGUE : c'est un grattoir, utilisé après le rabotage de la barrique, pour réaliser une finition très lisse et propre. La wastringue est composée d'un porte-lame, muni de deux poignées, qui est manœuvré par le tonnelier dans le sens de la longueur de la barrique, la lame étant très fine et affûtée comme un rasoir, le fil en étant retourné à l'aide d'une pièce d'acier.

25 - BONDONNIERE (appelée "oreille d'âne" par notre tonnelier) : c'est un outil emmanché comme une vrille, dont on se sert pour percer le trou de bonde des barriques.

Ces descriptions sont en grande partie issues des deux ouvrages ci-après : Le livre de la tonnellerie de Jean Taransaud, Maître tonnelier de Cognac, La roue à livres diffusion, Paris, 1976, et Le tonnelier de W. Maigne, Editions France-Livres, Toulouse,1992.

L'ensemble des outils de tonnellerie manuelle de Louis Mougin a fait l'objet d'une donation par ses filles Josette Bonthoux et Suzanne Lamouroux au Musée départemental ethnologique de Salagon à Mane (Alpes de Haute Provence). Ils ont été exposés durant sept années dans le prieuré et ont fait l'objet d'une inscription sur le Joconde (catalogue des Musées de France, Ministère de la Culture).