

J'AI SILLONNÉ LA CHAMPAGNE

# TOUTE UNE PALETTE D'ARÔMES



Jérôme Viard a fondé la tonnellerie en 1998. Des fûts et des foudres y sont produits toute l'année. Stéphanie Jayet

**CAUROY-LÈS-HERMONVILLE** Aujourd'hui, focus sur un métier incontournable lié au champagne : celui de tonnelier. Une seule fabrique existe dans l'aire d'appellation, implantée au cœur du massif de Saint-Thierry.



À ses côtés, s'active Denis Saint-Arroman, l'un des trois associés de la tonnellerie, désigné meilleur ouvrier de France en 2007, et David, un apprenti passé par les compagnons du devoir.

## L'ÉQUIVALENT DE 2 000 FÛTS PRODUITS ANNUELLEMENT

« C'est important de transmettre notre savoir aux jeunes générations », glisse Denis Saint-Arroman.

En tout et pour tout, au sein du nouveau site de production, inauguré l'an passé, onze personnes travaillent à la fabrication des tonneaux. L'équivalent de 2 000 fûts sort chaque année de cette installation unique en Champagne.

« Et encore, c'est assez peu par rapport à d'autres tonnellerie en France. Certains réalisent jusqu'à 300 pièces par jour », rapporte Stéphanie Schiltz, employée sur la tonnellerie. À Cauroy-lès-Hermonville, on sait prendre le temps de faire les choses. D'ailleurs, être tonnelier, c'est avant tout être maître de patience.

« Déjà, il faut savoir que l'on travaille avec des arbres qui ont entre 150 et 250 ans, révèle Jérôme Viard. Une fois le bois fendu, après les opérations de merranderie (production de lattes rectangulaires issues du fendage du

bois, NDLR), les lattes reposent trois ans en extérieur, avant de pouvoir être montées en tonneau. Après, tout s'accélère. On assemble les douelles (les lattes) entre elles, on les chauffe pour pouvoir les courber, puis on pose le fond et on cerle les tonneaux. »

**« Entre un chêne prélevé en Argonne, et un chêne de la Montagne de Reims, on va retrouver des arômes et des saveurs complètement différents »**

Jérôme Viard, tonnelier

Feuillette (114 litres), pièce champenoise (205 litres), pièce bourguignonne (228 litres), foudres (grands contenants) sont confectionnés au sein de la tonnellerie. Des hybrides, même, peuvent être réalisés sur demande du client, comme ce foudre surmonté d'une tête de cuve inox.

Mais le bois reste bien la spécialité de la maison, et Jérôme Viard en parle avec passion.

« Entre un chêne prélevé en Argonne, et un chêne de la Montagne de Reims, on va retrouver des arômes et des sa-

veurs complètement différents, expose le tonnelier. Nous avons la chance d'avoir des forêts d'exception en Champagne, comme au parc naturel de la Montagne de Reims. Il faut profiter de cette richesse locale, en accord avec la préservation de l'environnement. Il est toujours bon de rappeler que nos prélèvements se font avec un plan de reboisement derrière. »

Après la visite de la tonnellerie, c'est tout naturellement que cet amoureux du terroir local m'invite à déjeuner à l'Épicurien, à Trigny, restaurant et bar à vin proposant des champagnes du secteur. Si l'établisse-

ment est plutôt calme ce mercredi midi, le gérant, Rémy, n'est pas inquiet : « Ici, le gros des vendangeurs n'est pas encore arrivé. »

## PROCHAINE ÉTAPE : LA CÔTE DES BLANCS

Je quitte donc le massif de Saint-Thierry pour d'autres horizons. Cap sur la côte des blancs, où les premiers vendangeurs ont gagné les vignes en début de semaine.

Rendez-vous pris à Oger, au domaine Chapuy, pour y parler luxe et élégance, avec l'une des cuvées les plus chères au monde : le goût de diamant. ■ THOMAS CROUZET

Retrouvez l'étape du jour en vidéo sur [lunion.fr](http://lunion.fr)

## COMMENTAIRE

### Utiliser son propre bois pour faire des tonneaux

La tonnellerie de Champagne fonctionnant à 80 % avec des viticulteurs du cru, celle-ci a décidé de leur proposer du sur-mesure. Il est ainsi possible de demander aux tonneliers de se déplacer dans son propre bois, pour sélectionner des arbres susceptibles d'être transformés en fût. Une belle manière de valoriser son terroir, en utilisant une ressource naturelle et du raisin issu d'une parcelle voisine. Certains facteurs sont cependant à prendre en compte, notamment l'âge de l'arbre, son espèce, et le temps de repos nécessaire au bois une fois fendu, soit trois ans avant confection des fûts.

