

Une famille tombée dans la tonnellerie

Installée en Côte-d'Or depuis plus de 50 ans, de pères en fils, la tonnellerie Rousseau est avant tout une histoire de famille. Une entreprise en perpétuelle évolution, toujours désireuse d'apporter de nouvelles solutions à la viticulture.

La tonnellerie voit le jour en 1954 avec Julien Rousseau. Installée à l'époque à Perrigny-lès-Dijon, la petite entreprise ne fait, au commencement, que des réparations et de l'entretien de fûts. En 1973, après des études techniques suivies au lycée Eiffel, le fils, Jean-Marie, fait ses premiers pas dans la tonnellerie. Dans les années 80,

l'établissement va connaître une grosse activité de négoce : acheter du matériel, le rénover puis le revendre.

Ce n'est qu'en 1985 que le père et le fils vont commencer à fabriquer leurs propres fûts (surtout les gros volumes, foudres et cuves).

En 1990, Julien Rousseau part en retraite et lègue les rênes à Jean-Marie qui va développer le commerce à l'exportation. Premier client étranger en 1994 et aujourd'hui, en 2006, la tonnellerie exporte à 75%.

Rejoint depuis peu par ses deux fils, Frédéric et Jean-Christophe, Jean-Marie Rousseau demeure attaché à la tradition, tout en travaillant à développer de nouveaux produits.

L'entreprise installée à Couchey, compte 28 salariés. Elle fabrique essentiellement des fûts de 228 l (de la pièce bourguignonne). Toutefois, Jean-Marie n'a jamais perdu de vue le métier historique de la tonnellerie et tente, depuis 2 ans, de redynamiser l'utilisation de foudres et cuves.

Un site de production basé à Fixin est dédié à cette activité et produit environ 150 unités sur une année. Au total, toutes tailles confondues (225 l / 228 l / 300 l / 600 l et plus), 9 000 fûts sortent chaque année des ateliers de la tonnellerie Rousseau. La clientèle est suisse, italienne, autrichienne, allemande, espagnole, américaine, chilienne, argentine, australienne, néo-Zélandaise, sud-africaine et bien évidemment française...

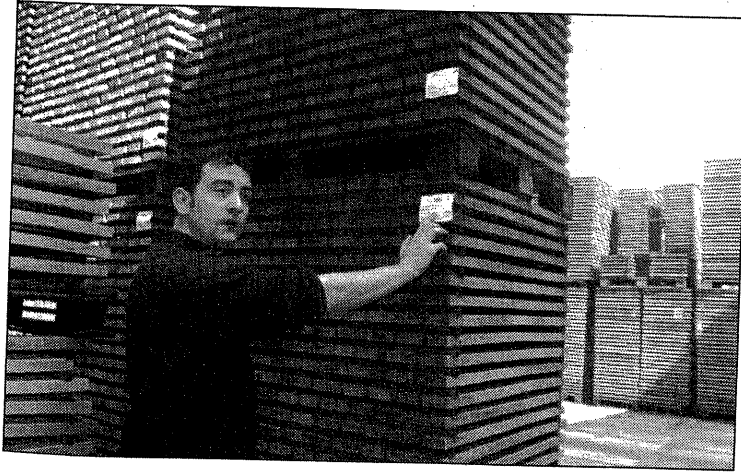
Organisation, rigueur, précision... sont autant de vertus indispensables pour fabriquer un bon tonneau. Le bois de chêne français acheté déjà débité (les merrains) est, dans un premier temps, empilé à l'air libre durant 24 ou 36 mois afin d'être aéré, nettoyé et séché par les éléments. « C'est ce qu'on appelle le séchage naturel », explique Frédéric Rousseau.

Vient ensuite tout le travail d'atelier en cinq temps. Usinage des merrains devenus alors des douelles. Traçage et assemblage des fonds. Mise en rose (sélection des douelles et assemblage du tonneau). Chauffe et cintrage du fût, puis cuisson de celui-ci au feu de bois; différente selon la demande du client. Et enfin, finition, avec mise en place des fonds, contrôle d'étanchéité, ponçage...

« Ce sont des meubles qui sortent de l'atelier », souligne le fils. Le tout dans un esprit d'équipe. « Nous sommes liés 100% à la viticulture », explique Jean-Marie Rousseau. « Être toujours à l'écoute de nos clients est quelque chose de primordial. Nous faisons en sorte d'apporter continuellement des solutions à la viticulture ».

Depuis 1997, l'entreprise cultive une forme de recherche et développement toujours en étroite relation avec ses clients. Elle a travaillé, par exemple, en collaboration avec le laboratoire Vect'Oeur de Beaune, l'Institut Universitaire de la Vigne et du Vin Jules Guyot et des maisons prestigieuses de la Côte de Beaune et de la Côte de Nuits.

La maison Rousseau a ainsi lancé en 2005, au niveau mondial, une nouveauté baptisée Piano. Une futaille issue d'une sélection de chêne français, destinée à des applications notamment sur cépage blanc, avec un accent sur la recherche de fraîcheur des vins, ainsi que sur la possibilité de réduction des temps d'élevage. Un concept révolutionnaire dans le domaine viticole !



Supplément "Artisanat"
Le Bien Publie -
Le Mai 2006 -