

Rousseau cultive esthétique et efficacité

Installée en Bourgogne, la tonnellerie Rousseau alimente le vignoble champenois principalement de ses foudres et fûts. Innovante et précise dans son élaboration, elle travaille avec la plupart des vignobles français.

Véritable relation de confiance, l'échange entre le tonnelier et le vigneron est un élément essentiel que la tonnellerie Rousseau entretient depuis plus de 60 ans. « Notre travail en Champagne est millimétré car le tonneau doit avoir un impact discret en soutenant le vin sans le dénaturer. C'est la tradition en Champagne et sa spécificité. Nous balayons également tous les volumes de foudre ou de fût. Nos tonneaux sont réalisés uniquement à partir de chênes français », présente Marion Venet, responsable commercial et marketing chez tonnellerie Rousseau.

Relation personnalisée

Travail d'orfèvre, la confection et la mise en place des foudres pour les vigneron champenois est un travail totalement personnalisé. « L'objectif est de parvenir à trouver le juste tonneau qui accompagnera l'élevage d'un vin. Pour cela, les contacts sont réguliers entre le vigneron et son tonnelier et les accueillir lors des portes ouvertes de la tonnellerie Rousseau fait partie de ce processus », précise Marion Venet. Le foudre est à la fois un outil œnologique qui peut s'adapter aux contraintes logistiques en cave, il est aussi un indéniable atout esthétique. « Le travail en direct avec le vigneron permet de proposer un rendu



Thibaut Brémont devant ses deux foudres Rousseau fraîchement livrés à Ambonnay.

précis et d'apporter un plus œnologique pour les vins "haut de gamme" », ajoute Marion Venet.

InOak, cuve tronconique

Portée vers l'innovation, la tonnellerie Rousseau apporte des solutions d'élevage et de vinifi-

cation à ses clients. Une de ses grandes nouveautés est l'arrivée de sa cuve tronconique en chêne équipée d'un chapeau flottant. « La cuve InOak apporte de la flexibilité du chapeau flottant et une authenticité du bois. Cette nouvelle solution répond à la problématique des variabilités de récolte et du besoin de flexibilité des contenants en cave. Cette cuve s'adapte au chapeau flottant tout en gardant les avantages de la cuve tronconique », souligne la responsable commerciale et marketing. La cuve InOak est le mariage réussi de performance, modernité et de tradition tonnelière. « Elle est à l'image du champagne, avec un

Maison familiale

Artisan tonnelier-foudrier depuis 1954, la tonnellerie Rousseau sélectionne du chêne 100 % français, pour produire des gammes de fûts premium de 57 à 600 litres et des grands contenants (foudres et cuves). Historiquement implantée en Côte de Nuits, cette entreprise familiale a exporté son savoir-faire en France et dans les régions viticoles du monde entier. La tonnellerie Rousseau a formé onze Meilleurs ouvriers de France depuis sa création. Elle est également certifiée PEFC sur ses deux sites de production.

mélange entre modernité et tradition. De plus, nous ne cherchons pas l'impact aromatique sur le foudre contrairement au fût. L'impact aromatique du bois reste ainsi très modéré sur le foudre. En revanche, nous cherchons à texturer le vin et à garder la fraîcheur », souligne Marion Venet.

L'hybride se développe

Située entre le fût et le foudre, la gamme hybride de la tonnellerie Rousseau offre la robustesse de douelles épaisses et l'élégance

d'impact d'un gros volume. « Il apporte de la complexité tout en respectant l'aromatique du vin », glisse Marion Venet. Fruit d'une inspiration de tonnelier/foudrier, la gamme hybride permet d'associer le petit volume du fût à la robustesse, la longévité et la praticité d'un foudre. Compte tenu de leur épaisseur et d'une cuisson longue, ces petits foudres auront un faible impact boisé, très respectueux sur les vins.

Jean-Baptiste Labelle

Thibaut Brémont a le coup de foudre

Approvisionné par la tonnellerie Rousseau, le champagne Brémont à Ambonnay s'est fait livrer fin juillet sa nouvelle combinaison. Deux foudres de 100 hectolitres vont permettre ainsi au vigneron de réaliser des nouvelles expériences. « Disposer de deux foudres va me permettre de réaliser d'un côté une solera, et dans le second garder une année comme 2020 par exemple. J'avais commencé avec des petits fûts Rousseau maintenant je passe ainsi au gros foudre », précise Thibaut Brémont.



Les deux foudres de 100 hectolitres accueillent des vins de réserve sans dénaturer le goût.

Un produit sur mesure

La tonnellerie Billon installée en Bourgogne, propose exclusivement des fûts dans le plus grand respect de la tradition. Le tonnelier façonne ses produits pour chaque client et notamment en Champagne.

La tonnellerie Billon sélectionne ses bois soigneusement et les trace jusque dans la cave du client. Qualité et choix des matières premières affinés, le tonnelier bourguignon se développe progressivement en Champagne. « Notre parc à bois d'une superficie de 2 hectares se trouve autour de la tonnellerie. Nous travaillons essentiellement à l'export mais notre activité dans la région champenoise est en plein essor. Un intérêt grandissant pour les fûts de bois se confirme », Vincent Damy, responsable de la tonnellerie Billon.



Des tonneaux de 500 à 600 l sont utilisés en Champagne.

Priorité au gros contenant

Avec son âme d'artisan, la tonnellerie Billon travaille en étroite collaboration avec les méraniers pour présenter aux viticulteurs et œnologues les meil-

leurs essences de chêne. « Nous travaillons en lien direct avec les viticulteurs pour personnaliser au mieux leurs attentes. Nos clients champenois se dirigent de plus en plus vers des tonneaux de 500 à 600 litres, sachant que notre plus

gros volume contient jusqu'à 820 litres. La Champagne réclame donc des contenants assez conséquents. Plus il y a de volume et plus les vins mettront de temps à s'imprégner des notes boisées », ajoute Vincent Damy.

Plusieurs chauffés au choix

Dans l'atelier de 4 000 m² de la tonnellerie Billon, la fabrication reste traditionnelle tout en accédant à de nouvelles technologies. La chauffe reste l'une des étapes essentielles du procédé. Son rôle : cintrer définitivement les douelles et développer de larges palettes aromatiques. « Cinq

chauffes sont possibles, au choix du client », avertit Vincent Damy. En Champagne, la chauffe légère longue est la plus souvent choisie. Pour davantage de précision, l'entreprise a investi dans le cintrage à la vapeur « pour lessiver davantage les bois et les tanins », glisse-t-il. Les attentes de chacun sont donc personnalisables avec la chauffe et en Champagne les cuvées riment avec haut de gamme. « Le client peut attendre davantage de douceur ou de sucre. Le fût peut apporter un caractère différent et complémentaire au vin » conclut Vincent Damy.

J.-B.L.