

SORTIE ANCIENS ROMANECHÉ-THORINS le Mercredi 03 Avril 2024

Tonnellerie Dargaud & Jaeglé - 1457 route Nationale - La maison blanche - 71570 Romanèche-Thorins Tel : 03 85 35 51 87

Le temps était incertain, mais il ne pleuvait pas vraiment, juste quelques gouttes. Par prudence nous étions partis tôt, en raison des bouchons de la RCEA et de l'ancienne RN 6 au sud de Mâcon; nous étions donc très en avance, bien que l'heure de rendez-vous ait été avancée d'un quart d'heure. Je suis allé me présenter à l'accueil, et là j'ai appris qu'en plus des places visiteurs, les «places direction» nous étaient réservées. Une délicate attention plus en vigueur aujourd'hui. Henri, lui aussi en avance, avait amené des instruments de vigneron (car son grand-père était vigneron) : une pince à mettre les cercles en place et deux pots en bois pour le soutirage. En attendant l'arrivée des autres nous avons croisé Jean-Marcel Jaeglé, le père de Cédric, qui s'est présenté à nous en toute simplicité.

Puis ce fut Cédric Jaeglé, Prat'sien de 1990 à 1994 (date de son entrée aux Arts-et-Métiers), l'actuel PDG, le petit fils de Marcel Jaeglé, qui nous a accueillis dans une vaste et lumineuse salle de présentation. Il a brièvement donné l'historique de la société et expliqué les termes spécifiques de la tonnellerie: merrains, douelles, pièce Bourguignonne 228L, barrique Bordelaise 225L, demi-muids 300l à 700l suivant les régions, muids, foudre 1000L et plus.



1921 : après son apprentissage Marcel Dargaud fait l'acquisition d'un petit atelier au lieu-dit «La Maison Blanche» et débute son activité artisanale.

1931 : Marcel Jaeglé rentre en temps qu'apprenti à la tonnellerie, il a 13 ans.

1957 : construction d'un nouvel atelier encore modeste.

1968 : l'entreprise prend le nom de Dargaud et Jaeglé.

1970 : Jean-Marcel Jaeglé après ses études à l'école du bois de Mouchard décide de faire ses premiers pas au sein de l'entreprise familiale.

1979 : Chantal épouse de Jean-Marcel se voit confier les tâches administratives.

1981 : premier voyage en Californie à la découverte des vins du Nouveau Monde.

1991 : construction de l'atelier de montage actuel (1800 m²) et des bureaux.

1997 : construction du bâtiment de stockage de fûts (2000 m²).

1998 : Cédric, ingénieur Arts et Métiers (Cl 194), rejoint ses parents.

1999 : augmentation de l'aire de stockage des bois (1 ha 300).

2000 : construction d'un ensemble comprenant un atelier pour le contrôle qualité des « merrains », un atelier pour l'usinage des «fonds» et un atelier pour la production des «douelles». Cédric prend en charge le fonctionnement de cette nouvelle unité.

2001 : Décès de Marcel Jaeglé.

2001 : création du fût prestige «Marcel Cadet» en l'honneur de Marcel Jaeglé.

2003 : après 3 ans de recherches et de mises au point création et installation du prototype DJE, machine à commande numérique dédiée à l'usinage des douelles, fruit du partenariat entre DJ et la société Monnot. Cette machine brevetée, est aujourd'hui utilisée dans de nombreux ateliers de tonnellerie et fait référence.

2005 : Lauriane Jaeglé rejoint ses parents et son frère pour prendre en charge la communication de D.J.

2006 : Décès de Lucienne Bonin, fille du fondateur.

2015 : Naissance d'un atelier flexible et multifonctionnel

Il s'agit d'un ensemble de 2350 m² sur 6 m de hauteur utile qui remplira 3 fonctions importantes:

- un atelier moderne pour la fabrication de grands contenants en bois avec son aire de stockage et d'expédition.
- un atelier climatisé d'entretien et de rénovation des fûts.
- une zone abritée pour la réception de la matière première bois.

2016 : Véritable envol pour l'activité construction Cuves et Foudres.

Ces gros contenants sont désormais produits à intervalles réguliers dans le nouveau bâtiment, selon une technique très inspirée de la technique de Dargaud et Jaeglé pour la fabrication des pièces mais adaptée aux grandes dimensions

Sur une superficie de plus de 6Ha, elle produit 20000 fûts en chêne destinés à l'élevage des grands vins de France et du Monde - allant d'une contenance de 114 L (demi-pièce) à 500L. Plus récemment elle propose à son catalogue des foudres et des cuves. 30% est vendu en France, le marché est très concurrentiel, car il existe environ une centaine de tonnellerie dans le pays, les 70% restant étant exportés dans le monde entier.

Depuis sa création en 1921, Dargaud & Jaeglé a toujours défendu l'idée que l'élevage en fût de chêne devait s'accomplir dans le plus grand respect du fruit, du terroir et de l'art du vigneron.

Sa technique originale sans cesse améliorée dans ce sens, Dargaud & Jaeglé est certifiée FTF : Fût de Tradition Française par le FCBA Centre Technique du Bois ce qui garantit notamment:

- l'emploi de chêne français
- la traçabilité des lots de bois
- l'emploi de merrain fendu
- le séchage naturel des merrains
- l'emploi d'une main-d'œuvre qualifiée
- le respect des volumes et des dimensions
- la qualité des surfaces internes et externes
- la mise en place et le respect des procédures assurant tout au long de la ligne de fabrication la production d'un fût de qualité et de tradition.

La visite a débuté par les parcs à bois, plus exactement à merrains. C'est la pièce de bois obtenue par fendage, qui servira à fabriquer les douelles, puis le tonneau. Stock important, bien protégé, mais comme l'a dit Cédric, pas facile à utiliser en dehors de bois de l'activité tonnellerie.

Les merrains sont ensuite étuvés et séchés jusqu'à l'hygrométrie idoine, dans trois séchoirs alimentés par la chaudière à bois, qui utilise et recycle les chutes de bois et les copeaux. L'entreprise est donc autonome en chauffage et énergie de séchage. Contrôle très stricte des matières premières et traçabilité des lots indispensable pour la qualité jusqu'au produit fini. La dame effectuant cette tâche, étant amenée à effectuer souvent des flexions du tronc et des jambes, elle est équipée d'un harnais d'assistance au port de charges. Là encore le souci de l'entreprise d'améliorer constamment les conditions de travail est patent.

Puis ce fut l'usinage des douelles, grâce à des machines spéciales qui leur donne cette forme très spéciale (conçue par la maison en collaboration avec la société Monnot). Nous avons également vu la réalisation des fonds, avec des pièces de chêne maintenues entre elles par des pointes sans tête. Mais les bois n'étant pas en compression permanente, comme les douelles, l'étanchéité est assurée traditionnellement depuis des siècles par des feuilles de jonc. Là encore des machines spéciales de conception maison.

Après sélection des douelles (en particulier la douelle recevant la bonde doit être suffisamment large) et composition du périmètre du tonneau, l'assemblage a lieu sur la machine dédiée. Les douelles sont tenues pour permettre l'immobilisation, dessus, par des cercles provisoires, rutilisés en permanence. Puis le cintrage est effectué à l'eau chaude. La courbure ainsi exécutée permet aux fibres de conserver la forme voulue. Là encore deux machines spectaculaires fruit de l'ingénierie maison, réalisent l'ajustement des douelles. Des manipulateurs électropneumatiques surdimensionnés (capacité 180kG), permettent de manipuler aisément les fûts en sortie de cintrage, réduisant la fatigue.

Puis ce fut le rognage, poste réalisant entre autres le chanfrein et le jable nécessaire à la mise en place des fonds. Le fonçage, justement est le poste suivant, où se passe l'assemblage de la coque du tonneau et des fonds, réalisé à l'aide d'un outil spécial, mais nécessitant une compétence et une dextérité qui ne s'acquièrent qu'au fil du temps. Il faut en effet desserrer suffisamment les extrémités libérant ainsi le jeu nécessaire à l'introduction, puis resserrer les cercles, le tout au marteau et à la «chasse». Outil conçu et réalisé maison, en acier pour le choc et en bois pour une certaine élasticité et éviter un rebond trop important. Beaucoup de travail manuel dans ces opérations, mais

Cédric nous dit réfléchir à la conception d'une machine remplissant la fonction. Amélioration des conditions de travail toujours.

Après cela le fut sera contrôlé en étanchéité, poncé aux, puis munis de ses cercles définitifs (6 ou 8). Il entrera en finition des fonds, toujours par ponçage sur machine automatisée. Contrôle final et gravure laser des références du fut et de la marque Dargaud-Jaeglé ; puis banderolage sous polyéthylène. A noter que l'employée féminine exécutant ces opération est polyvalente et n'hésite pas à jouer du marteau pour ajuster un cercle ou deux. Pas besoin d'aller faire de la gonflette ! Ceci est valable pour tous les employés de la société.

Nous nous dirigeâmes vers le dernier bâtiment arrondi, le plus récent, dédié à la fabrication des gros contenants. Un bâtiment à la charpente bois en lamellé collé, similaire au bâtiment de stockage des fûts, autorisant une hauteur sous plafond et une portée maximale, sans poteau de soutien. Là nous entrons dans le 21^{ème} siècle, avec machines à commande numérique spéciales 5 axes, modifiée pour les besoins de l'atelier. Les méthodes ancestrales ont ici été bousculées, pas d'usinage après assemblage, vu la tailles des douelles et des fonds nécessaires, mais un centrage et un usinage à l'unité. Malheureusement, confidentialité et manque de temps obligeant, nous n'avons pas pu assister à un assemblage final.

Retour à la salle d'accueil pour une dégustation de vin blanc local, St. Véran, accompagné de brioches et autres douceurs. Jonathan Teixeira (Directeur Commercial) a pris la suite de Cédric pour les conclusions et la réponse aux questions, Cédric étant déjà en retard pour récupérer ses enfants à l'école. L'usine c'est bien, mais la famille aussi.

Tous les présents ont été honorés de la présence de Cédric, et surtout du temps qu'il nous a consacré (plus de trois heures. C'est inhabituel pour un PDG).

Mais ce qui restera gravé dans nos mémoires, c'est la propreté du site (pas un copeau par terre, pas de poussière dans tous les ateliers, rien ne traîne, tout est à sa place), l'organisation des ateliers, le travail soigné et la polyvalence des employés.

Nous garderons tous de cette visite une forte impression d'amélioration des conditions de travail, une volonté d'allègement des tâches pénibles, un souci du respect de l'environnement, de non pollution (tous les chariots élévateurs sont électriques).

C'est l'extrême diversité des produits fabriqués qui ne permet pas toujours une automatisation plus poussée, mais aussi la qualité que l'on veut obtenir et surtout maintenir.

En somme une entreprise familiale saine où il fait bon vivre.

Présents à la visite de la Tonnellerie : Henri Belouze, Gérard Calpéna et Chantal, Michel Dondin, Charles Dubois-Favre, René Girard, Jean-Claude Guyon et Marie, Michel Pagnon, Noël Roy et Anne-Marie, Pierre Vouillon et Pascale.

HAMEAU du VIN DUBOEUF: 796, Route de La Gare 71570 ROMANECHÉ-THORINS

C'est une histoire qui a débuté il y a maintenant quatre siècles, en effet la famille Duboeuf produisait déjà du vin dans le Mâconnais. Une histoire qui inspire Georges Duboeuf très jeune lorsque son oncle et son frère lui

transmettent leur savoir-faire de vigneron. À peine âgé de 18 ans, il abandonne alors ses études pour s'occuper du domaine familial de Chaintré. Animé par une énergie créatrice débordante, et soutenu par son épouse Rolande, Georges établit son activité de négoce en 1964. Il révolutionne les pratiques de l'époque en appliquant des méthodes de travail nouvelles : respect de l'origine et du travail du vigneron, sélection et assemblage méticuleux, qualité de la mise en



bouteilles. Il reste fidèle à sa qualité originelle: offrir des vins de qualité mêlant typicité de leur terroir avec une personnalité est une histoire qui a débuté il y a maintenant quatre siècles, en effet la famille Duboeuf produisait déjà du vin dans le Mâconnais. Une histoire qui inspire Georges Duboeuf très jeune lorsque son oncle et son frère lui transmettent leur savoir-faire de vigneron. À peine âgé de 18 ans, il abandonne alors ses études pour s'occuper du domaine familial de Chaintré. Animé par une énergie créatrice débordante, et soutenu par son épouse Rolande, Georges établit son activité de négoce en 1964. Il révolutionne les pratiques de l'époque en appliquant des méthodes de travail nouvelles : respect de l'origine et du travail du vigneron, sélection et assemblage méticuleux, qualité de la mise en bouteilles. Il reste fidèle à sa qualité originelle: offrir des vins de qualité mêlant typicité de leur terroir avec une personnalité affirmée. Parcourant le monde pour faire connaître ses cuvées, il devient, de fait, l'ambassadeur des vins du Beaujolais et du Mâconnais. Reconnaisables à leurs étiquettes originales les vins de Georges Duboeuf rencontrent un franc succès à l'international. C'est le début d'une aventure à l'échelle mondiale qui se confirme dans les années 80 avec l'arrivée du Beaujolais en Amérique du Nord, en Australie puis au Japon. En 1933, Georges ouvre le premier musée dédié à la vigne et au vin : Le Hameau du Vin. Ce parc à thème plonge les visiteurs à travers 2000 ans d'histoire de la vigne, grâce à une collection familiale d'objets rares et d'animations interactives.

En 2003, Georges voit encore et toujours les choses en grand, il inaugure un centre de vinification d'une capacité de 18000HL, pour s'approvisionner en raisin et non plus seulement en vin. L'objectif? Obtenir une plus grande palette d'expressions pour les assemblages et ainsi affiner le style désormais inimitable de la Maison Duboeuf.

Avec un léger retard, tant la visite de Dargaud-Jaeglé était passionnante, nous nous sommes retrouvés au «Hameau Duboeuf» pour le déjeuner. Jacky Nomblot nous y avait précédé, et dégustait déjà un cru local.

Menu : Entrée : Œufs en meurette au vin blanc, lardons, champignons et croutons. Plat : Quenelle de brochet sauce homardine, riz pilaf. Dessert : Omelette norvégienne, seulement servi pour au moins 10 personnes. Pour pousser tout cela 2 bouteilles de St. Véran en entrée et un magnum de Morgon. L'omelette norvégienne ayant été préparée au départ pour 14 invités, nous avons eu droit au «rab» avec le café. Repas excellent servi avec célérité dans la joie et la bonne humeur. Malheureusement nous n'avions pas le temps de visiter le site ; mais cela serait peut-être le déclencheur pour des visites ultérieures en famille.

Présents au restaurant Duboeuf : Henri Belouze, Gérard Calpéna et Chantal, Michel Dondin, Charles Dubois-Favre, René Girard, Jean-Claude Guyon et Marie, Jacky Nomblot, Michel Pagnon, Noël Roy et Anne-Marie, Pierre Vouillon et Pascale.

MUSEE du COMPAGNONNAGE : 98, Rue Pierre-François Guillon 71570 ROMANECHÉ-THORINS

Les historiens situent la naissance des sociétés compagnonniques au Moyen-Âge lors de la construction des cathédrales, monastères et châteaux. Les ouvriers se déplaçaient ainsi de chantier en chantier. Regroupés par métiers, ils ont adopté un ensemble de règlements et de coutumes, limitant ainsi la transmission des techniques de construction aux membres de leur réseau. Au 19^e siècle, le compagnonnage sort de sa clandestinité. On renonce à l'interdire en reconnaissant son but formateur. Il participe alors à la vie sociale par des concours, des expositions et des fêtes patronales. Le compagnonnage est à la pointe des revendications ouvrières et offre une organisation

protectrice et efficace.

En 1871, Pierre-François Guillon, compagnon charpentier du «Devoir de Liberté» créait à Romanèche-Torins l'«Ecole professionnelle pratique de stéréotomie appliquée à la construction», plus connue sous le nom d'«Ecole de Trait». De nombreux élèves viendront jusqu'en 1923 apprendre ou se perfectionner auprès d'un professeur soucieux de transmettre ses connaissances et de donner à ses élèves une solide formation professionnelle. Les élèves de



l'école de Romanèches-Thorins étaient initiés à l'art de l'épure: un dessin d'exécution de l'ouvrage indiquant les différentes parties et les combinaisons d'assemblage. Les chefs-d'œuvre exposés sont individuels, d'autres sont collectifs tel le grand chef-d'œuvre des «Compagnons du Devoir de Liberté» de Lyon exposé au musée; un travail d'exception pour dévoiler tout le savoir-faire des compagnons charpentier.

Le musée est construit en 1928 pour accueillir l'ensemble de la collection progressivement enrichie de nouvelles œuvres grâce à des donations, des dépôts et des acquisitions. Il présente des centaines d'objets, outils, chefs-d'œuvre et documents liés au monde compagnonnique.

Notre guide nous a fait un exposé détaillé de toutes ces merveilles. Ainsi nous avons appris que les compagnons sont regroupés dans trois grandes formations: les compagnons du Tour de France, les compagnons du Devoir de Liberté.

Les Associations compagnonniques actuelles **sont:**

- Association ouvrière des compagnons du devoir (compagnonnage mixte)
- Fédération compagnonnique des métiers du Bâtiment
- Union compagnonnique
- Association de Compagnons Passants Tailleurs de Pierre
- Société des Compagnons selliers tapissiers maroquiniers cordonniers-bottiers du Devoir du Tour de France - Famille du cuir
- Fédération des compagnons boulangers et pâtissiers restés fidèles au Devoir
- Cayenne Itinérante
- Compagnonnage Égalitaire (compagnonnage mixte)

De nombreux métiers sont représentés dans le compagnonnage. En voici quelques-uns :

Bottier, Boulanger, Carrossier/ constructeur, Charpentier/constructeur bois, Chaudronnier, Cordonnier/Bottier, Couvreur, Cuisinier, Ebéniste, Electricien, Forgeron, Horloger, Jardinier-Paysagiste, Maçon, Maréchal-ferrant, Maroquinier, Mécanicien, Mécanicien de précision, Menuisier, Pâtissier, Paysagiste, Peintre, Plâtrier/Staffeur ornemaniste/Stucateur, Plombier, Sellier, Métallier Serrurier, Tailleur de pierre, Tapissier/Tapissier d'ameublement/Tapissier garnisseur, Tonnelier, Typographe, Vigneron.

Présents à la visite du musée: Gérard Calpéna et Chantal, Charles Dubois-Favre, René Girard, Jean-Claude Guyon et Marie, Michel Pagnon, Noël Roy et Anne-Marie, Pierre Vouillon et Pascale.

ETABLISSEMENT JACOULOT: 546, Rue des Jacques 71 570 ROMANECHE-THORINS

Compte tenu d'une visite prévue depuis longtemps à cette date, nous n'avions pas de rendez-vous. Nous avons donc visité la boutique et les stocks. Pas dégustation collective, mais individuelle. Certains se sont essayés à la liqueur de menthe, d'autres au célèbre marc égrappé d'au moins sept ans d'âge. D'autre un peu fatigués ont préféré rentrer au bercail. Mais notre Président a préféré retourner avec Marie chez Duboeuf pour quelques emplettes avant la fermeture.

Ce fut donc une journée magnifique et quelque peu fatigante, mais chaque participant l'a appréciée. A rééditer dans un autre lieu.

Pierre VOUILLON