

l'union

CHAMPAGNE ARDENNE PICARDIE

 **L'Ardennais** 

Publié sur *L'Union* (<http://www.lunion.presse.fr>)

[Accueil](#) > Ils ont assuré la prospérité de Florent-en-Argonne Les riches heures des maîtres tonneliers

Ils ont assuré la prospérité de Florent-en-Argonne Les riches heures des maîtres tonneliers

Par *Anonyme*

Créé le 18/10/2010 11:00

A L'ENTRÉE de Florent-en-Argonne, au débouché sur le plateau en venant de Moiremont, au croisement avec la route qui descend vers le Claon, des tonneaux fleuris empilés évoquent ce qui fut l'une des principales activités du village. On situe l'arrivée des tonneliers à partir de la fin du XVIII^e siècle. Le village, en ce temps-là, ne compte que des bûcherons ou des manœuvres. En 1885, il recense 180 tonneliers sur ses 991 habitants. La production et la vente du champagne favorisent cet artisanat. Au milieu du XIX^e siècle, vingt maîtres tonneliers et une centaine de compagnons ajoutent à la prospérité de Florent. En 1970, il n'en restera plus qu'un seul. Le conflit de 1914, puis l'adoption par les grandes maisons de champagne des cuves en béton, auront eu raison de cette activité.

A l'extrémité du village, avant la descente sur la Biesme, une maison en bois nichée au milieu des grumes et des fagots de noisetier, abritait l'atelier d'André Deliège. L'homme était né en 1922 à Aÿ dans une famille de tonneliers. De petite taille, toujours souriant, avec des lunettes, un béret et un long tablier noir, André Deliège était connu pour sa serviabilité. Quand il délaissait son atelier, c'était pour servir en tant que sapeur-pompier volontaire.

Un savoir-faire inestimable

Dix années après son décès, son épouse évoque avec émotion les détails de l'activité de son mari. Un savoir-faire inestimable dont il a emporté le secret avec lui. Il tronçonnait « à longueur » les futures douves, les assemblait par des cercles de montage à la base inférieure. Assouplissant le chêne par la chaleur et l'humidité, il procédait alors au cintrage, donnant la forme du tonneau. Il creusait ensuite les douves aux extrémités par une gorge permettant ainsi leur engagement dans le fond. Restait alors à préparer ce fond et leurs pièces assemblées, chanfreinées, et fixées. Les cercles de fer définitifs remplaçaient alors les cercles de montage.

Pour finir, le tonneau était percé d'une bonde, stade terminal de sa fabrication. On assistait, sur le brûlot du cintrage, à l'assouplissement de la douve sous la simple main du tonnelier, aidée par l'eau et le feu. Une obéissance à se courber avec une telle rigueur que l'étanchéité du tonneau était assurée dès sa naissance. Les cercles de noisetier du début signaient les tonneaux anciens. Plus tard, le métal prenait sa place. On se souvient que le tonnelier de Florent fabriquait aussi à la demande des tonneaux-bars, des tonneaux-meubles, des petits tonneaux fantaisie cerclés de cuivre et qu'il les présentait « en passant sur eux une main amoureuse ». Artisan qualifié, sa technicité lui valait l'estime de ses voisins et de tous ses clients.