



Бъчвите François Frères:

В началото на съзряването на виното в бъчвата (първите 6 месеца) ни се струва, че тя затваря, обтяга и подтиска вината. Това не се усеща на ароматично ниво. След това малко по малко, много бавно танина се облагородява. Ако виното е качествено, бъчвата засилва основата му и я определя по най-прецизен начин. Това е отлежаването, което ние можем да определим като «*diesel*», за разлика от «*super*» отлежаването, което може да усетим при другите бъчварници. Така при дегустация рядко срещаме, дори никога, груби ванилови и екзотични нотки. Вкусът не е замаскиран със закачливи и сладникави осезателни усещания. Напротив, дървото придава допълнителна раса, финес и вкусови възприятия за танините. Осезанието за вкус е по-плътно, по-дълбоко, но също така по-гастрономично, понеже дървото позволява облагородяване на материята. На ниво букет, приносът е в благородните ароматични гами, но също така и флоралната, пикантната, а понякога и солена гама на младите вина (възприятието за солениост е по-засилено именно в края на вкуса). По същия начин сме забелязали, че ароматните характеристики, присъщи за винените сортове, се увеличават при отлежаване в бъчви **François frères**. Установяването зависи от различните вина, например сира (виолетка, опушена маслина) или пино ноар (череша, ягода, флорални нотки и нотки на подправки). Може да се запитаме на какво се дължат специфичните характеристики на вината, отлежавали в бъчва **François frères**? Отговорът произтича от два основни фактора: от една страна изсушаването на дърветата (но със сигурност и тяхната селекция!), което се прави по възможно най-естествения начин, позволяващ изчистването и „обирането“ на нежеланите компоненти. От друга страна изпичането (*le bousinage*) на бъчвата, което разкрива уменията и техническия опит, които се прилагат внимателно и дават по-висока стойност на крайното качество на отлежалото вино.

В другите бъчварници: За сравнение и в съответствие с нашия собствен опит, може да кажем, че като цяло голям брой бъчварници в Бордо се характеризират с препечени вкусове тип мока (**Seguin-Moreau, Vicard, Nadalié, Boutes, Sylvain, Radoux**). Трябва да оставим настрана случая **Taransaud**, понеже те представляват „най-бургундският“ стил при бъчварниците Charentais. При **Dargaud-Jaeglé** често откриваме нотки на карамел, ванилия и маслени вкусове в устата, които ние оценяме слабо. Предприятия като **Saury/Damy**, които преди всичко са *tonneliers de blancs*, но също така бургундските **Remond, Rousseau et Gillet**, изглежда, че работят повече върху прибавянето на ароматизиране с ванилия и сладникавост към основата на вината.

Изработване на бъчва: пример на François Frères

1) Избор на дърво

Фирмата **François Frères** работи с **SO.GI.BOIS** (нейно дъщерно предприятие), което избират дървета от френски и съседни дъбови гори. Избраните дървета са най-вече от вида дъб (*chênes sessiles*) на възраст от 80 до 150 год. Отсичат се през зимата от ноември до февруари, защото тогава дървото е без сок. След това се сушат на открита площадка.



2) От отсечено дърво до тънка дъбова дъска за правене на дъги за бъчви

Производството на дъски за правене на дъги от отсечено дърво протича по следния начин: първо разцепваме парчето дърво на четири с помощта на дървосекачна машина. Дървосекачът определя зоните за рязане като внимава за порите на дървото. След това четвъртините се режат с трион, за да се премахне дървесината намираща се под кората ѝ, за да се съхрани само тази част, наречена сърцевина, защото тя е най-фината от дървото. След това се нарязват още по-fino, за да се получат дъски със стандартна дебелина, но различна дължина. След контрол, дърветата, които не отговарят на изискванията се премахват или се нарязват наново за дъната (от 50 до 70 см). Треските и стърготините служат за подхранване на огъня в пещите. Трябват около 5 м³, за да се произведат 1 м³ дъски, предназначени за производството на приблизително 10 бъчви.



3) Сушене на дъските

След назряването, дъските се натрупват на купчинки с формата на паралелепипед и се оставят да се изсушат на чист въздух. Сушенето е основен и определящ елемент за качествата на една бъчва. То трябва да е възможно най-естествено и да позволява изчистването на дървото от всички нежелани съставки. Затова дъските за подложени на различни климатични фактори (слънце, дъжд, вятър), за да се намалят танините, разтворими във вода, да се премахнат вкусовете на смола и да се запази най-стойностната част на дървото. Сушенето също така позволява да се разкрие ароматичния профил на дърветата. Необходими са минимум 2 години за едно добро изсушаване на дъските. При все това, времето за сушене може да е и по-дълго: 3, 4 понякога и 5 години при някои бъчвари (но по-дългото сушене увеличава риска от чупене при извиването). Влажността при едно зелено дърво е 70-80%, а при идеално изсушената дървесина е 14% (максималният допустим процент на влажност не трябва да надвишава 16 %). Възможно е да се увеличи изкуствено изсушаването на дъските в камери за сушене (което не се прави при François Frères). При сериозните бъчвари този техника най-често се използва като метод за допълнителна помощ. В Сен Ромен естественото изсушаване е благоприятствано от бургундския климат: разграничените сезони и голямото количество валежи в местността спомагат за премахването на нежеланите танини.



4) От дъска до малка дъга за бъчва

След изсушаване, на дървесината са необходими 4 операции за превръщане на дъските в дъги, които ще бъдат обработени от техните шест страни:

- » Скъсяване – дъската се реже за да стане с точна дължина за бъчвата. Това позволява премахването на краищата на дъските, които след изсушаването са станали нацепени и с различни повреди.
- » Издълбаване – премахва се част от дървото от едната страна на дъската (бъдеща вътрешна страна от бъчвата), което улеснява извиването.
- » Заглаждане – изкривява се другата страна на дъската като придава на дъгата вдлъбната форма.
- » Огъване и свързване- Първото придава формата на вретено на дъгата и осигурява извиването на бъчвата. Второто придава лек ъгъл на двете страни на дъската и спомага за осигуряването на добра непромокаемост между дъгите.

Днес тези операции са напълно автоматизирани. Преди са се използвали специални инструменти като ренде, брадва за изглаждане на дъските за бъчви, рухан. Така формираната дъга се прилага в изгражданото буре. Нейният размер определя и неговата крайната форма. Бариците от Бордо са по-високи и не толкова широки.



5) Превръщане в „роза”

Необходими са около 30 дъги, за да се сглоби едно буре. Тази операция, която се прави ръчно, се нарича превръщане в роза. Тя се състои в събирането на дъгите около един метален кръг (матрица). Като плод на изпитана техника, тя изисква от страна на бъчваря определена ловкост. По време на монтажа по-широките дъги се редуват с по-фините. Освен това, трябва да поставим една достатъчно голяма дъга, в която да се пробие дупка за отвора, през който се пълни бъчвата. В края на монтажа, всичко трябва да бъде сглобено така, че последната дъга да съвпадне с останалите и да затвори розата. Другите кръгове се поставят след това като се слагат отгоре на розата и се вдлъбват ръчно. Така оформената роза е готова за изпичане.



6) Изпичане

Поставено върху огнище, бурето се изпича и пръска с вода по такъв начин, че да премахне най-устойчивите полимери на дървото (лигнин и хемицелулоза). В момента на огъването дъгите трябва да достигнат температура от 70 до 80°. Пръскането с вода на конструкцията позволява да се контролира повишаването на температурата по повърхността на дъгите, но оставя топлината да навлиза към вътрешността на дървото. Долната част на конструкцията е хваната със скоби, докато дъгите не се докоснат и не я затворят. Бурето придобива своята изпъкнала форма, както и най-издутата си част (разликата между вътрешността и краищата на бъчвата). Операцията на изпичане е най-деликатната, защото съществуват най-много рискове за чупене.



7) Ароматично изпичане: *le bousinage*

Както изсушаването, така и ароматичното изпичане е от съществено значение за крайното качеството на една бъчва. То е предназначено да спомогне за изкуственото термично разграждане на нови ароматични съставки, които биха имали изразено отражение върху органолептичния профил на виното. Влияние на *bousinage* върху дървото:

9. Върху ароматичните съставки на дървото: ако дъбовото дърво – особено (*chênes sessiles*) – е естествено богато на аромати, операциите по изпичане могат да променят, подобрят, увеличат или намалят състава и летливостта на неговите ароматни съединения. Разграничаваме 4 вида:

» Лактони - растителни аромати на свеж дъб, кокосов орех, обработена кожа и почва. Тези съставки, естествено присъстващи в суровото дърво, могат изцяло да оставят следа върху вината. Но тяхната наситеност намалява с увеличаване на термичната обработка.

» Ванилии и фенолни алдехиди – характерен аромат на ванилия при суровия дъб. Съдържанието му се увеличава в началото на изпичането, след това започва да намалява при по-силно изпичане.

» Летливи феноли – пикантни, печени, пушени и дървесни аромати в резултат на разграждане на лигнините. Непеченото дърво притежава ниско съдържание на летливи феноли (главно евгенол). Тяхното съдържание и това на техни производни се увеличава с интензивността на термичната обработка.

» Фурани и производни – аромати на препечен хляб, карамел и бадеми, в следствие на понижаване на целулозата (въгледехидрати). Тяхната наситеност се повишава според интензивността на изпичането. Тези аромати са силно осезаеми при изпечено дърво. При все това тяхното извличане и ароматично влияние остава ограничено.

Така в ароматичен план и в рамките на освобождаване на летливите съединения по време на съзряването, най-благоприятното изпичане се свежда до средно и силно. Екстремните нива (слабо и много силно) са обект на отделно внимание с цел получаване на търсен аромат.

2. Върху танините в дървото: дъбовото дърво е богато на екстрахируеми и хидролизиращи танини. Наричаме ги елаготанини. Те представляват до 10% от сухия материал на дървото. При все това тяхната наситеност варира според вида на дъба и неговия произход. Елаготанините играят важна роля в отлежаването на вината и благоприятстват окислително редукционните процеси. При все това елаготанините са термочувствителни, това означава че тяхното съдържание намалява при висока интензивност на термичната обработка и изчезват от повърхността на дъгите при много силно изпичане.

В заключение може да кажем, че добрата корелация между изпичането и желаното отлежаване, може да се постигне при познаване на органолептичния профил, който искаме да предадем на виното, отлежаващо в дървена бъчва.

Силата на огъня, височината на пламъците и продължителността на изпичането позволяват да се осъществи желаното ароматично изпичане. При традиционния метод е

почти невъзможно да възпроизведем едно и също изпичане на различните бъчви, въпреки използването на измерителни апарати. **François Frères** предлагат 4 вида изпичане: **леко, средно, средно плюс и силно**. Изпичането е подписа на бъчваря и израз на неговите умения, то изисква богат опит и внимание от страна на отговарящия за това. След изпичането, се махат временните кръгове по краищата на бъчвата. Оставяме я да изстине и пробиваме дупка (чрез изгаряне) в най-широката дъга за отвора, през който се пълни бъчвата.



8) Подготовка на дъната

Дъната се изработват от най-късите дъски, събрани чрез налягане и фиксирани от дърводелски длета. Съвкупността образува широка плоча, чиито ръбове са отнети и която се изрязва в кръг, за да влезе в улея на дъгите на бъчвата и да оформят дъната. Преди да бъдат поставени, дъната се маркират от нажежено желязо с името **François Frères** и клеймото « **Qualité CTB Certifié** » (клеймото СТВ поставя началото си 1998г. под влиянието на Френската Федерация на Бъчварите. За да го получат, бъчварите трябва да спазват документ със задължения, определени от Техническия център за дървета и мебелировка).



9) Поставяне на дъната

Монтирането на дъната се прави на ръка. На този етап от операцията, бъчвата се държи на два временни обръча, поставени на средна височина от вътрешността към краищата ѝ. Следователно трябва да разхлабим един от обръчите, за да може да разтворим леко дъгите и да поставим дъното в улея. Когато и двете дъна са на мястото си, на всеки край на бъчвата се поставя стоманен обръч, който е окончателно галванизирани.



10) Контрол, шлифване и завършителна част

Вече напълно оборудвано, бурето се тества за водонепропускливост, като се инжектират от 5 до 10 литра вода под налягане (около 0.5 kg/cm^2). Обикновено водата изтича през дъгите, понеже те не са все още напълно прилепнали една към друга след окончателното обковаването с обръчи. Тази операция се извършва най-вече с цел да се уверим, че няма сериозно изтичане през дъгите или дъната. Ако има такова, то трябва да се предотврати. Накрая бурето се оставя да изсъхне с отвора надолу.



След това махаме и последните два временни обръча. Бурето остава само с двата галванизирани обръча от стомана в двата си края. Следва шлифване. Накрая поставяме окончателните обръчи, които осигуряват стабилността и непропускливостта на бъчвата. Техният брой варира в зависимост от различните модели.





Tonnellerie François Frères
21190 Saint Romain
Tel : +33 (0)3 80 21 23 33
Fax : +33 (0)3 80 21 29 09
<http://www.francoisfreres.com/>