



# GESCHMACK VON GERÖSTETEN EICHEN

Ungewisse Zukunft für Frankreichs Fassmacher

Für Freunde von edlen Tropfen sind sie unerlässlich: Eichenfässer zur Reife von Weinen und Spirituosen. In Frankreich gibt es sie noch: traditionsreiche Böttchereien, die aus den Dauben alter Eichen jährlich hunderttausende Fässer biegen und toasten. Doch die Nachfrage schwindet. Mit ihr auch bald eine ganze Branche? Zu Besuch im Eichenwald und im Cognac.

Malerisch taucht die Kirche am Ende der schmalen Straße auf. Hinter einem verwilderten Garten erhebt sich ein steinerner Glockenturm, den Eichen in seinem Schatten überragen. Der Turm stammt aus dem 12. Jahrhundert, heißt es in einer Broschüre der zentralfranzösischen Gemeinde Le Poinconnet, auf deren Gebiet er steht. Das spätromanische Bauwerk markiert den Eintritt in den Staatsforst von Chateauroux – am Rand der rund 40.000 Einwohner großen Stadt im Département Indre.

Wie alt der Wald wirklich ist, kann niemand so genau sagen. Das erste Mal Erwähnung fand er im 17. Jahrhundert. Er versteckt da und dort noch Reste mittelalterlicher Festungen. Sicher ist: Mönche haben einst die immer noch vorhandenen Entwässerungsgräben gezogen, um die wasserreiche Region zwischen den Loire-Zuflüssen Allier, Cher und Indre urbar zu machen. Das Waldgebiet umfasst heute gut 5.300 Hektar und wird von Eichen dominiert. In regelmäßigen

Abständen durchziehen Rückegassen den Bestand – ein Zeichen dafür, dass hier Eichenholz forstwirtschaftlich genutzt wird. Wie genau, darüber gibt das Regionalbüro der staatlichen Forstbehörde ONF (Office national des forets) Auskunft, das sich wenige Meter von der Kirche entfernt befindet. Verantwortlich ist Charlotte Liauzun, sie leitet die Forstabteilung des Départements Indre. Sie erklärt zunächst grundsätzlich: „In Frankreich befinden sich etwa 75 Prozent des Waldes im Privatbesitz. Auf Staat und Kommunen entfallen 25 Prozent. Für die Verwaltung und Bewirtschaftung des Staatsbesitzes ist die ONF zuständig.“

## 180 Jahre alte Eichen

Im „foret domaniale de Chateauroux“ geht es ausschließlich um Eichenholz. „Wir betreiben Eichenwirtschaft. Der Lebenszyklus bis zur Ernte dauert etwa 150 bis 180 Jahre. Man beginnt bei Null, sät und pflanzt, und je nach Wachstum lichten wir nach und nach Bäume aus. Die größten

Exemplare bleiben stehen. Hier in Chateauroux sind sie bis zu 180 Jahren alt.“

95 Prozent der Bäume sind Trauben- und Stieleichen. „Nicht immer ist die Zuordnung eindeutig: es gibt viele Mischformen beider Baumarten. Grundsätzlich sind wir hauptsächlich an Traubeneiche interessiert“, so die junge Försterin. Die Traubeneiche, mit lateinischem Namen *quercus petraea* stellt rund drei Viertel aller Bäume. Im Durchschnitt erreichen sie eine Wuchshöhe von 28 bis 30 Metern. Die größten Exemplare schaffen 35 Meter.

Für die jeweiligen Erntemaßnahmen beauftragt die Behörde unabhängige Forstdienstleister mit Harvestern und Forwardern. „Wir prüfen jeden Eingriff“, sagt die Regionalchefin. Wichtig sei, dass die Maschinen die vorgesehenen Rückegassen nicht verlassen. Die Forstunternehmer seien ferner angehalten, Maschinen mit Traktionsbändern einzusetzen, um die Böden zu schonen. Denn ONF-Aufgabe seien neben der Forstwirtschaft und öffentlicher Zugänglichkeit auch Umweltschutz und Biodiversität. Deshalb lassen die Förster das Totholz im Wald. Insgesamt ist die Schutzaufgabe unter den derzeitigen Bedingungen anspruchsvoller geworden. „In den vergangenen fünf Jahren beobachten wir ein Eichensterben, das wir dem Klimawandel zuordnen. Grund ist starke Trockenheit im Sommer. Das führt dazu, dass die Bäume anfälliger für Insektenbefall werden, der wiederum das Holz schädigt.“ Das hat vor allem für eine



Im Staatsforst von Chateauroux wachsen die begehrten Eichen: Zur Herstellung von Fassdauben können nur die unteren Stammteile der besten Exemplare verwendet werden. Fotos: Ristau [7], Groupe Vicard [4]

Branche Konsequenzen, so die Forstbeamte: die Produzenten von Eichenfässern für hochwertige Weine und Cognac. Diese brauchen die besten Qualitäten, und zwar von den ältesten Exemplaren. Es geht um das sogenannte Merrains. Das bezeichnet den untersten und damit „schönsten“ Teil des Baumes mit mehr als 50 Zentimeter Durchmesser, wie Charlotte Liauzun erklärt. Der mittlere Abschnitt dient als Rohstoff für die Möbelindustrie, während die schmalsten, obersten Stammteile nach der Ernte zu Papier, Karton und Holzkohle weiterverarbeitet würden.

#### **Böttcher brauchen beste Ware**

Zu den Unternehmen der traditionsreichen französischen Fassindustrie, die im Wald von Chateauroux ihre Rohstoffe einkaufen, zählt die Tonnellerie Vicard aus Cognac. Das Städtchen am Fluss Charente liegt 250 Kilometer südwestlich in der Region Nouvelle-Aquitaine. Hier sind die großen Cognac-Häuser wie Hennessy, Rémy Martin und Martell zu Hause. Wie auf einer Perlenkette aufgereiht liegen die Betriebe am Kai des Flusses, über den die Fässer mit der begehrten Spirituose einst bis zum Atlantikhafen nach La Rochelle verschifft wurden zum Beispiel zum Export nach England. Heute haben Lkw viele Schiffe abgelöst. Geblieben sind die Holzfässer.

Das Vorgehen bei Vicard erklärt Emilie Faugere. Sie ist bei dem Familienunternehmen für die Kommunikation verantwortlich. Auf dem 14 Hektar großen Betriebsgelände unweit des Flusses duftet es nach Holz. Etwa acht Hektar sind mit Holzdauben belegt, aufgestapelt auf Paletten bis in eine Höhe von zweieinhalb Metern. Sie stammen aus dem Sägewerk des Unternehmens in Les Salles-Lavauguyon, etwa auf halber Strecke Richtung Chateauroux. Dort werden die Stämme erst gespalten und dann in Dauben geschnitten, berichtet Faugere.

„Wir kaufen Merrains zu rund 85 Prozent in französischen Wäldern ein“, sagt sie. Der Rest stammt aus Luxemburg, der Schweiz und dem Pfälzerwald auf deutscher Seite. Zum Einsatz kommen nur Ware mit PEFC-Siegel. Deshalb stammen 80 Prozent des französischen Holzes aus Forsten der ONF. Denn die Zertifizierung zählt – anders als bei vielen privaten Wäldern – beim nationalen französischen Forstbüro zum Standard.

Jeden Baum und jeden Stamm schaut sich der Holzeinkäufer von Vicard persönlich an. „Es gibt dabei zwei Optionen: Entweder stehen die Bäume



Charlotte Liauzun leitet die Forstabteilung des Departements Indre.



Das Spalten der Stammstücke ist der erste Schritt auf dem Weg zur Daube.

Unten links: Auf den sauber gespaltenen Vierteln ist angezeichnet, wie viele Stücke herausgesägt werden können. Unten rechts: Im Hintergrund ein noch keilförmiges Stück, vorne ist die Daubenform schon herausgearbeitet.



noch im Wald oder sie liegen zur Begutachtung auf Stapeln am Straßenrand", erklärt sie. Der Geschäftsabschluss laufe dann ausschließlich online, und zwar über sogenannte blinde Auktionen. Dabei bieten die Interessenten auf die Bäume, ohne dass ihnen die Konkurrenzangebote bekannt wären. Zuschlag erhält, wer am meisten zu zahlen bereit ist.

Die rund 40.000 Holzfässer, die Vicard im Jahr produziert, gehen zu einem Viertel an die Cognac-Industrie, der Rest ist für Wein, Champagner und zu einem sehr kleinen Anteil für Bier.

Der Anspruch an das Holz ist hoch. „Die größte Katastrophe wäre es, wenn die Fässer irgendwo Leckagen aufweisen. Deshalb darf das Holz keinerlei Fehler aufweisen“ – ein entscheidender Grund, warum die Branche nur die besten Stücke aus den Stämmen aufkauft. Ein anderes, nicht minder wichtiges Merkmal sind die Eigenschaften, die das Holz auf Geschmack und Sensorik ausübt. Deshalb steht auch die französische Eiche im Mittelpunkt.

„Sie hat önologisch die besten Eigenschaften“, sagt die Vicard-Managerin. Das heißt, Cognac und Wein gewinnen durch Eichenholz bei der Fassreife am meisten. Und es kommt auf die Herkunft an. „Es gibt Kunden, die wollen amerikanische Eiche, denn die verleiht Noten von Schokolade



Wasser dampf ermöglicht, das Holz behutsam in Form zu bringen. Foto rechts: Mit geübten Hammerschlägen platziert der Küfer die Metallringe.

oder Vanille, und zwar intensiver als französische Eiche. Der Geschmack kann sehr unterschiedlich ausfallen, abhängig von der Holzart, von der Trocknungsdauer und dem Toastingprozess“, nennt sie die entscheidenden Faktoren.

#### Trocknen mindert Tannine

Die Dauben trocknen bei Vicard unter freiem Himmel – mindestens 30 Monate lang, bisweilen

auch bis zu vier Jahre, um zu reifen. Emilie Faugere erklärt: Die Trocknung hat einen wichtigen Einfluss auf die Entwicklung der Tannine (Gerbstoffe) des Holzes. Faustregel: je länger das Holz trocknet, desto weicher wirken die Tannine bei der Verkostung des Weins. Der Fachbegriff dafür ist die Adstringenz, die das Zusammenziehen der Schleimhäute bezeichnet. Die Tannine wirken weniger adstringierend, wenn das Holz länger

# 6.000

## Stunden Power - ohne Ölwechsel !

→ Kotschenreuther HY-TRANS 1030 Bio-Öl



Fahre bis zu 6.000 Stunden ohne Ölwechsel  
Speziell für Kotschenreuther Forstspezialschlepper  
Kosten sparen durch weniger Ölwechsel  
Mehr Zeit für das, was zählt: deine Arbeit im Wald!

✉ info@kotschenreuther.eu

🌐 www.kotschenreuther.eu

📞 09260 / 963064 - 0

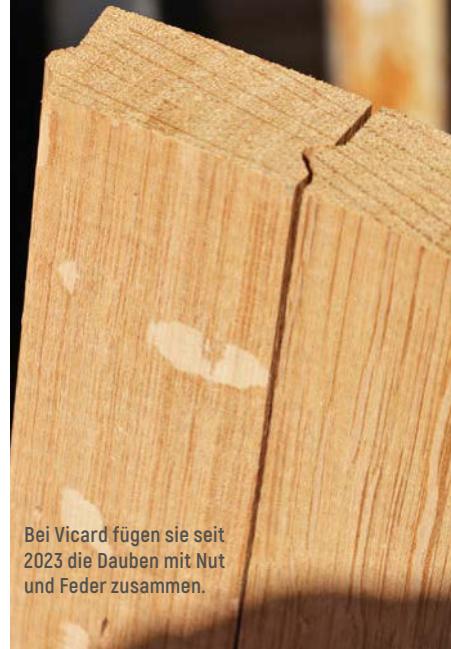


# Zeit ist Geld



Ölwechsel kosten  
beides





Bei Vicard fügen sie seit 2023 die Dauben mit Nut und Feder zusammen.

unter freiem Himmel lagert und gelegentliche Niederschläge ungeliebte Geschmackskomponenten auswaschen können. Außerdem wichtig: die Jahresringe. Holz mit schmalen Ringen gibt leichtere, mineralische Noten als solches mit breiten Ringen, das komplexere und reifere Nuancen erzeugt.

Allerdings sei das nur eine Faustregel. Die tatsächliche Verteilung der Tannine sei in der Wirklichkeit durchaus komplexer. „Deshalb entwickeln wir gerade eine neue Technologie, um den Tan-

nin-Gehalt des Holzes noch genauer zu bestimmen.“ Unter der Bezeichnung „Vicard Generation 7“ sollen die Dauben künftig vor der weiteren Verarbeitung per Infrarotspektroskopie untersucht werden. „Das wird uns präzisere Bestimmungen über die tatsächliche Verteilung der Gerbstoffe erlauben.“ Damit will Vicard Geschmacksnoten noch genauer wiederholbar machen. Die entscheidende Geschmacksprägung erhält das Fass durch das Toasting. Bevor es so weit ist, müssen die Dauben aber erst zu Bottichen werden.

### Skarifizierte Dauben

Der erste Verarbeitungsschritt führt die Dauben in eine Werkshalle mit einer Straße von Schneidemaschinen. Dort werden sie geprüft, auf die gleiche Länge gebracht und skarifiziert. Das ist die Prägung durch regelmäßige kleine Einstanzungen: Dadurch sollen Risse und Blasenbildung bei der weiteren Verarbeitung ausgeschlossen werden. „Die Einstanzungen sorgen aber vor allem dafür, dass das Holz das Toasting besser aufnimmt“, sagt Emilie Faugere.

Außerdem erhalten die Bretter ein von Vicard entwickeltes Nut- und Federprinzip, damit sie besser zusammenpassen. „Wir haben die neuen Passformen 2023 eingeführt. Grund war, die Belastungen für die Küfer zu reduzieren, die die Fässer mit Hämmern bearbeiten, um sie final zusammenzufügen.“ Faugere lässt auf ihrem Computer ein Programm ablaufen, das zeigt, wo beim Hämmern für die Körper der Männer die größten Belastungen auftreten. „Wir sind auf die Erfahrungen der Fachkräfte angewiesen. Sie haben neben Kraft auch das richtige Einfühlungsvermögen, um nirgendwo Holz und Fass zu schädigen.“ Roboter jedenfalls könnten die Arbeit auch in Zukunft nicht machen, winkt Faugere ab.

Während eines normalen Arbeitstages kommen bei den Arbeitern gut und gerne 5.000 Schläge

WIR WÜNSCHEN EIN

# FROHES FEST!



Allen Kunden, Freunden, Partnern und Mitarbeitern ein frohes Fest und alles Gute für das neue Jahr. In dringenden Fällen sind wir auch zwischen den Jahren für Euch da!

Hermann & Hensel – Versicherungsmakler für Forst und Holz

 HERMANN &  
HENSEL® seit 1984

[www.hermannundhensel.de](http://www.hermannundhensel.de)

mit einem fünf Kilogramm schweren Hammer zusammen. Gefragt sind sie zum Beispiel nach dem Dampfbiegen.

### Unter Dampf gebogen

Die Küfer nehmen etwa 20 Bretter und stellen sie im Kreis in die Nut einer runden Metallscheibe, die auf dem Boden festmontiert und in zehn Zentimeter Höhe mit einem umlaufenden Ring verbunden ist. Die Füße der Bretter stecken in der Apparatur dicht an dicht, während sie nach oben hin auseinanderstreben. Der Küfer fixiert mit einem Metallseil, macht einen Schritt zurück und betätigt einen Schalter. Zischend fährt über eine Schiene ein Metallgehäuse herunter, presst die Bretter unter Druck und heißem Dampf für eine knappe Minute zusammen und kehrt wieder in seine Ausgangsposition zurück. Die Küfer warten einen Augenblick, rollen das dampfende, ovale Fass beiseite und stellen es auf. Jetzt geht es um Muskelkraft und Präzision: Die Männer hämmern Metallringe um die Fässer und korrigieren etwaige Unebenheiten.

Jedes Fass wird bei Vicard auf Kundenwunsch konfiguriert. Die Details sind in einem QR-Code erfasst, den die Küfer nach abgeschlossener Dampfbiegung auf die Fässer kleben. Nun folgt der aromatischste Schritt. Eine lange Reihe von Ofenplätzchen wartet auf die Holzfässer. Aus dem Boden jedes Platzes zündeln rotgelbe Flammen. Ein Mitarbeiter packt sich einen der bauchigen Behälter, denen noch Boden und Deckel fehlen, und manövriert ihn auf einen Stellplatz.

### Aromen von Vanille und Toast

Dann scannt er den QR-Code, und aus dem Kopf des Ofens senkt sich eine konische Stahlglocke in den Hohlraum des wartenden Fasses und umschließt die Flammen. Während das Fass um die 250 Grad heiße Stahlpatrone rotiert, wird das Holz getoastet, wie es im Fachjargon heißt. „Wir haben das Verfahren vor mehr als zehn Jahren

patentiert. Früher wurde mit offenem Feuer gearbeitet“, erklärt Faugere. 30 bis 40 Minuten bleiben die Fässer der Hitze ausgesetzt – je nach gewünschter Intensität, überwacht von einem Computer, der unter anderem die Temperatur regelt. Es gibt drei Toasting-Stufen: leicht für frische Geschmacksnoten nach Früchten sowie mineralische Noten, medium für Vanille, Toastbrot, Nüsse und Mandeln sowie stark für Konfitüre und Schokolade.

Dann sind die Küfer wieder mit ihren Stahlhämmern gefragt, um Boden und Deckel einzupassen. Als Kitt, der in die Fugen der Fässer geschmiert wird, dient Buchweizenmehl. „Es ist glutenfrei und koscher. Schließlich exportieren wir in alle Regionen der Welt“, erklärt Faugere die Wahl.

Die runden Fassverschlüsse haben Kollegen zuvor in Handarbeit gefertigt. Dafür sägen sie die Dauben entsprechend zu und fügen sie zusammen, entweder in dem sie die einzelnen Bretter anbohren und mit Verbindungsstiften zusammenhämmern, jeweils ein Streifen Binsen dazwischen für die Dichtigkeit. Die zweite Variante ist das maschinelle Zusammenfügen unter Druck. Jedes Fass wird noch mal geprüft, dann fräst ein Laser individuelle Beschriftung wie Logo und Jahrgang des Tropfens hinein, der künftig dort reifen soll. Faustregel: je kleiner die Fässer desto intensiver die Geschmacksprägung. Die ovalen Bottiche bei Vicard fassen zwischen 250 und 700 Liter. Kostenpunkt: mehrere hundert bis eintausend Euro.

Holzreste, die entsorgt werden müssten, fallen übrigens nicht an. Alle Abschnitte werden zu Hackschnitzeln aufbereitet und für den Wärmebedarfs des Betriebs eingesetzt. Auch für alte Fässer gibt es ein zweites und drittes Leben. Drei bis fünf Jahre ist ein neues Fass durchschnittlich im Einsatz. „Danach dienen alte Wein- und Cognacfässer zum Beispiel noch zur Geschmacksprägung von Spirituosen wie Whiskey“, erzählt Faugere. Und zum Schluss leben sie noch als



Je nach Kundenwunsch und Verwendung graviert ein Laser die Beschriftung der fertigen Fässer.

schmucke Accessoires in Restaurants, Hotels oder Boutiquen weiter. „Weggeworfen wird jedenfalls keines“, sagt sie.

### Branche unter Stress

In Frankreich arbeiten noch knapp 60 solcher Betriebe wie Vicard. Doch das Geschäft ist schwierig geworden. Der Weinkonsum nimmt ab, und Zölle aus den USA und China auf Cognac belasten das Geschäft. Nach Auskunft der französischen Branchenvereinigung FTF fertigten sie zwischen dem ersten Quartal 2024 und 2025 rund 550.000 neue Fässer – 200.000 weniger als zwei Jahre zuvor.

Auch Emilie Faugere macht sich Sorgen: „Der Klimawandel sorgt für Stress bei den Bäumen, die Konkurrenz um Eichenholz nimmt zu. Und die Nachfrage nach Fässern könnte weiter zurückgehen. Wie die Zukunft für unsere Branche aussieht? Ich weiß es nicht.“ Derzeit beschäftigt Vicard noch mehr als 100 Mitarbeiter. Ob die auch künftig gefragt bleiben, wird die Zukunft zeigen. Die großen Weinbrandhäuser aus der Nähe haben schon Jobs abgebaut.

OLIVER RISTAU

[www.groupe-vicard.com](http://www.groupe-vicard.com)

## Regional und gereift: So geht Cognac

(or). Die Spirituose wird aus dem Wein heller Trauben hergestellt, die auf einer Fläche von rund 90.000 Hektar wachsen. Sie müssen aus einem rund 1.000 Quadratkilometer großen, geografisch fest definierten Gebiet stammen. Nur dann darf ein Weinbrand auch als „Cognac“ vermarktet werden. Zuvor muss der Schnaps eine zweifache Destillation in Kupferkesseln durchlaufen. Bei der ersten erzeugen die Brenner aus dem Wein ein Destillat mit einem Alkoholgehalt von rund 30 Prozent. Dieses wird zum zweiten Mal in die Destillation geschickt, bei der ein Brand mit etwa 70 Prozent Alkohol entsteht. Dieses „eau de vie“ (Wasser des Lebens) ist die Basis für ein Getränk, das mindestens zwei Jahre in Eichenfässer reifen muss, um den Namen Cognac tragen zu dürfen. Diese Fassreife gibt dem Digestif seine typische Farbe, die von Bernstein bis erdigem Waldboden schimmert.



Die Trauben für Cognac müssen aus einem genau definierten Gebiet stammen.  
Foto: Ristau