

La Traque et ses environs

La Traque, lieu évocateur rappelant la poursuite des habitants de la Remaudière, **des 11 et 17 mars 1794**, par la colonne infernale du Général Cordelier, qui avait établi son camp aux Landes de Ste Catherine, appelées depuis également « les Landes de la Croix Rouge », pour y accomplir ses forfaits et de là, se répandre dans la campagne, massacrant hommes, femmes et enfants jusque dans les buissons ou bruyères où ces malheureux s'étaient retirés. Les registres nous rapportent « qu'une pieuse femme a vu de ses propres yeux, sept chartées de cadavres que l'on transportait au cimetière ». Voir le tableau Martyrologue en l'église de la Remaudière.



Pascal BARON expose à ses visiteurs ses convictions de qualité et le respect de l'environnement de son entreprise

Ces lieux ont beaucoup évolué depuis cette période douloureuse et remplie d'incertitude. Ils ont laissé place à la polyculture après débroussaillage et assainissement des terres au cours du 19^{ème} siècle, mais également à l'exploitation de petites châtaigneraies lorsque les artisans tonneliers fin 19^{ème} sont apparus à la Remaudière. Le bois de châtaigner servait à la réalisation de cercles de barriques. Parmi ces artisans tonneliers nous retrouvons Pierre Suteau de 1876 à 1911 à la Basse-Gagnerie, Isai Forget de 1911 à 1937 au sud de l'école à la Basse-Gagnerie, son fils Marcel de 1937 à 1977 au même endroit. A la même époque nous retrouvons Pierre Bouyer de 1902 à 1945 à la Haute Gagnerie, Léon Foulonneau, 1945 à 1985 à la Colinerie. Ces 2 derniers étaient également distillateurs. Le fils de ce dernier Martial succéda à son père de 1985 à 1994 d'abord à la Colinerie, ensuite au Pré-Bourneau.

2003 une année avant-gardiste sur le plan écologique pour ces lieux :

- D'une part, l'implantation sur 3 ha de la distillerie Baron descendant de la famille Gouraud, là où reçu sa formation Léon Foulonneau à St Christophe la Couperie en adoptant la maxime d'Antoine Lavoisier père de la chimie moderne "*Rien ne se perd, rien ne se crée, tout se transforme.*"
- D'autre part, un projet d'implantation de 4 éoliennes, 2 sur la Remaudière et 2 sur le Landreau qui verront le jour seulement au cours de l'année 2011 avec la production d'électricité évitant le rejet de 7 000 tonnes de CO2 par an par une centrale à charbon pour une même production.

La distillerie Baron collecte les lies de vin et les marcs de raisin de notre région. Ces matières premières, considérées comme sous-produits, sont transformées et valorisées.

- En alcool de marcs : A partir du marc de raisin, des bourbes et des lies de vins, cet alcool est utilisé pour fabriquer des carburants. Il est reconnu de génération avancée et est certifié durable (2BSVS) pour la production de biocarburants.
- En tartrage de calcium : Issu de l'extraction et de la transformation du bitartrate de potassium, contenu à l'état naturel dans les marcs de raisin et les lies de vin utilisé également en acide tartrique dans l'industrie chimique, industrie pharmaceutique et agro-alimentaire.
- En eau de vie de vins : Ces eaux de vie blanches de qualité sont utilisées pour la fabrication de brandys.
- Les pépins de raisin blanc :
 - dans un premier temps, les pépins polyphénols sont extraits, pendant la période des vendanges, sur le marc de raisin frais de cépage Melon de Bourgogne, Chardonnay et Sauvignon de la région Nantaise. Les polyphénols sont des anti-oxydants naturels présents sur le pépin de raisin. Ils sont utilisés en pharmacie, parapharmacie et cosmétologie.
 - dans un second temps, les pépins sont séparés après distillation puis séchés pour être, ensuite, envoyés à l'huilerie alimentaire pour extraction et vente dans l'alimentation.
- En composts : Issus en bout de chaîne de la distillation et du traitement des différents produits, pour enrichir le sol des exploitations maraîchères d'un engrais naturel très riche et très complet.
- Les jus sont quant à eux épandus sur les terres agricoles et apportent eux aussi des éléments nutritifs pour les productions fourragères.

Chaque phase de transformation est ainsi incluse dans un processus de production où le cahier des charges lié à l'environnement est scrupuleusement respecté.

Des bâtiments permettent de stocker le marc de raisin à l'abri. Des cuves réceptionnent les bourbes, lies et vins. Un local sécurisé des cuves permet le stockage de l'eau de vie et l'alcool

La vapeur nécessaire à faire fonctionner la colonne à distiller ou à produire la chaleur alimentant le séchoir aux matières sèches est assurée grâce à une immense chaudière, à bois de recyclage produit localement.

Les dirigeants Pascal Baron et Béatrice Baron ainsi que leur équipe de 8 salariés ont à cœur de travailler dans un objectif à la fois de qualité et de respect de l'environnement. La maxime du célèbre chimiste est respectée.

