

1868 2. HALVÅR

Ophavsmand/nøgleperson

Carl Jacobsen

Type:
Note

Sprog:
Fransk

Tilblivelsessted:
Edinburgh

Arkivplacering:
Uden eget FA-nr., kasse F 3,2

Emneord:
bryggeriindretning, bryggerinotater,
bryggeriteknologi, industriel
arkæologi

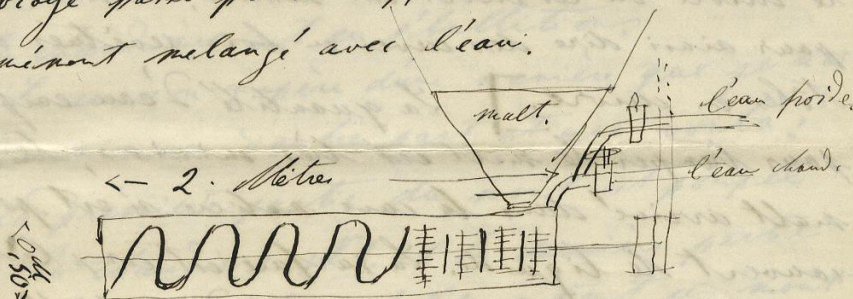
Dokumentindhold

Carl Jacobsens bryggerinotater fra Youngers bryggeri i Edinburgh.
Noterne fylder 8 sider og er skrevet på fransk.
Afventer transskription og oversættelse.

68
Manipulations de brassage & construction
de la brasserie de M^{rs}. Young & Co^{rs}

Carl Jakobsen

Avant d'entrer dans la cuve matiere le malt
brogé passe par un appareil où il est inti-
mement melangé avec l'eau.



L'appareil consiste d'un gros tuyeau en cuivre
traversé par un arbre qui porte à l'un coté
où le malt entre des palettes vagues et
à l'autre coté une vis d'Archimède qui sort
le melange de l'appareil. Cette machine
fonctionne très-bien, j'ai vérifié la salade à
la sortie & trouvé qu'il n'y a pas de grumeaux
secs, que tout est bien mouillé.

L'eau à l'entrée a la temp. de $170^{\circ}F = 77^{\circ}C$

Le melange à la sortie — $65^{\circ}-68^{\circ}C$.

Il n'est point de machine à vagner dans la
cuve matiere, elle ne fonctionne que comme cuve
à filter. Elle est en cuivre!! Le cuivre est
fort en usage dans cette brasserie.

Non seulement les chaudières, mais les cuves
matières les reverdoirs (tephouz) les cuves à houblon
et dans l'une brancie parmi les 20 cuves à fer-
mentation les 4 sont en cuivre! Rien entendu
le cuivre de ces cuves est mince, ce sont
pour ainsi dire des cuves en bois revêtues de
tôles en cuivre.] La quantité d'eau employée
pour tremper le malt est très-minime, le
malt arrive dans la cuve matière n'est point
couvert de liquide. La surface est comp-
lètement à sec jusqu'à une profondeur de 10-15
centimètres. Voilà pourquoi les machines à
vagues sont impossibles ici. Aucune machine
ne serait capable de remuer et de mélanger
une pareille masse.
et l'on conçoit qu'avec des bières de 20-28° Pelling
on est obligé de faire de grosses trempes.
Après 1^{re} heure à 2 heures de repos on commence
à pomper la bière à la chaudière; ordinaire-
ment on capote la dernière trempa du
brancie précèdent (tout juste comme chez toi)
pour le premier lavage et après cela la
croix étouffante marche presque continuellement
jusqu'à la fin. La pompe aussi marche toujours
et il n'y a qu'un seul noût qui est pompé

à la chaudière, qui au commencement monte
25-28° Blet qui peu à peu descend jusqu'à
1-2° Ball
La moitié du houblon est jetée dans la chaudière.
De suite l'autre moitié seulement quand
la chaudière est en ébullition.
La cuisson s'opère d'une manière que je n'ai
jamais vu d'autre part et que voilà:
La première partie du moût est pompée
à la chaudière N.1. et la dernière partie
à N.2 de sorte que le N.1 contient un moût
excessivement fort et le N.2. un moût très
étendu. Par exemple

		N.1	N.2.
N.1 bout	1 ³ / ₄ heures.	16° B	6° Ball.
N.2 ..	2 ¹ / ₂ heures.	20° B	8° Ball.
		24° B	15° Ball.

Cette distribution singulière se fait pour préve-
nir le brunissement de la bière.
On prétend d'obtenir des résultats meilleurs
de cette manière, qu'en relangeant le tout
comme on le fait ordinairement. Je ne sais
si c'est une spécialité à M^{rs}. Younger & C^o ou
si elle appartient à toute la fabrication
anglaise.
Le filtre du houblon est une cuve comme
une autre et il contient tout le moût

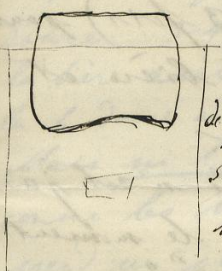
D'une chaudière. Cette cuve est manœuvrée
d'un robinet.
Dans les bacs on a établi des ventilateurs
Il y en a deux, qui sont placés l'un un peu plus
haut que l'autre.
Quand toute la bière est dans la cuve à
houblon on ouvre le robinet pour qu'elle
coule au bac N°1, de là au bac n°2.
Les ventilateurs marchent vivement et
chassent la vapeur à tous côtés.
Du bac n°2 la bière coule immédiatement
(sans repos) sur l'appareil réfrigérant où
elle entre ordinairement avec 30-40°C
et d'où elle sort à 14° (13-15°) C.
Quand toute la bière est sortie de la cuve
à filtrer houblon on vide la chaudière n°2.
(on se rappelle que celle-ci bout plus longtemps
que la première.) Cette seconde bière coule
aux bacs pendant que la première y est
encore. Donc les deux moûts sont en partie
mélangés aux bacs.
Le dépôt sur les bacs est très petit, d'abord
la bière n'y repose pas et ensuite les ventila-
teurs produisent de forts courants qui empêchent
encore plus la bière de se déposer.

68 C.M. ^{ans} II

Cependant, je crois que la bière n'arrive pas
très chargée de flocons aux cuves à fermentation.

Carl Jakobsen Les flocons doivent être
retenus pour la plupart dans le houblon.

Les chaudières sont ouvertes & à feu nu
Le fond en est bombé et elles ont
des bords immenses qui remontent
de plus d'un pèche au dessus de la
surface du liquide. Ce bord remon-
tant n'est pas entouré de maçonnerie.



L'eau pour les arrosages est mise dans une
chaudière à part à côté des autres, elle est
fermée mais non hermétiquement.

Les chaudières sont placées très-haut de sorte
que la bière coule - sans être pompée - à la
cuve ^{de là} matière à la cuve de houblon & aux bacs.

C. Fermentation
Les cuves sont généralement en bois de sapin
(du mélèze ^{ou}). Il y en a de carrées et de rondes.
Leur capacité est de 40-50 barrels. La mousse
monte très haut ^{environ 78 pouces} et de la surface de la bière
~~jusqu'au bord il est couvert la distance d'un pèche.~~
Elles sont munies d'un serpentin qui permet
de refroidir ou de rechauffer la bière à volonté.

La température de l'entouement est pour les
bières très-fortes 13°C pour l'ale pale $14-15^{\circ}\text{C}$.
La première journée la levure forme un couvercle
plus ou moins frisé qui monte ^{17-20 centimètres} 15-20 centimètres.
Le lendemain la formation de la nouvelle levure
commence déjà sensiblement. On rabat alors
le couvercle à plusieurs reprises. (3 fois) pour
que la levure redescende dans la bière et
que l'atténuation se fasse bien.

On n'enlève jamais le couvercle ni est ja-
mais enlevé. Afin de déterminer le moment
à descendre la bière dans les "carrés" on se
règle d'après la température et l'atténuation.

À ce point si la bière est encore trop épaisse
pour qu'on la regarde dans des petits verres.
Durant la fermentation l'atténuation n'est
d'habitude pas observée.

Les "carrés" sont placés au dessus des cuves à
fermentation la bière y coule sans être pompée.
Elles sont aussi munies de récepteurs.

Elles ont de profondeur 3 mètres de largeur. 6 mètres de longueur.
La bière forme ici une forte mousse de très-épaisse
levure. On emploie celle-ci aux levains mais on
préfère généralement la levure de la fermentation

^{*)} On appelle ces cuves en anglais "squares", c'est là que
se fait la bière dépose les flocons et la levure en
suspension.

principale. Quand la bière est bien déposée dans les "carrés" on la soutire aux tonneaux. On se sert de verres pour regarder la couleur et au même temps on voit combien la bière est déposée. La bière amère reste ~~à~~ un jour ~~ou~~ plus longtemps dans les carrés que la bière douce. 3-4 jours la b. aa. 1-2-3. la b. douce. la bière amère est alors très bien déposée Tandis que la b. douce est souvent encore ~~très~~ assez chargée. Mais ni l'un ni l'autre se fait brillant comme les bières du continent quand on en prend un petit verre et le place à un endroit un peu chaud.

Je n'ai pas vu fabriquer le Porter mais pour toutes les autres bières la marche de la fermentation et du brassage est essentiellement la même.

Ensuite la bière est soutirée. On met d'abord un peu d'acide sulfurique (S^{O_2}) dans les tonneaux; ensuite (s'il s'agit de la bière amère) vient le double (environ 12 unzes p. barrel) une livre anglaise à 16 unzes.

C'est dans ce même tonneau que la bière est ~~très~~ livrée aux consommateurs. La bière est donc toute jeune, sans être encore complètement faite, au débiteur et il dépend entièrement de ces gens combien de temps la bière sera conservée

avant la consommation.

Il y en a qui la garde pendant six semaines dans leurs caves, c'est à dire jusqu'à ce qu'elle soit limpide et potable, mais il est de potables bières qui n'ont pas assez de caves pour ce commerce et qui débiteront la bière après une semaine. Alors elle est encore trouble et crue de goût. Je n'approuve pas ce mode, de laisser ainsi le produit à la merci des débitants.

L'Alc d'exportation reste toute l'année dans les mêmes fûts (bondoune) elle est soutirée en bouteilles. Rien n'en est expédié en fûts.

La strong ale est destinée à Amérique elle va par chemin de fer à Glasgow et de là à Amérique. J'en ai vu aussi destinée à Stockholm. (Mr. W. Grangreen Importer Stockholm). Le Crown Stout va en grande partie à l'Australie. De ^{Granton} Leith à Londres par bateau à vapeur et de là à Sydney, Melbourne etc.

Il n'y a pas de laboratoire à la brasserie. Les canteen maîtres n'ont aucune notion de la chimie.