

jusqu'en septembre. Ces bières de mars ne sont soutirées dans les fûts où elles doivent rester jusqu'à la consommation, que lorsqu'elles sont parvenues à une clarté transparente.

Dans un bon système de fabrication et avec un brassin bien réussi, la bière de Strasbourg n'a pas besoin d'être collée ; mais il peut arriver des circonstances où faute de temps, ou par quelque autre accident, elle reste nuageuse et n'ait pas la clarté brillante qui n'est que le résultat d'une fabrication sans défaut.

Bière double de Paris

De P. Muller

La bière double dont il est question ici et qu'il ne faut pas confondre avec la bière double d'Allemagne (Bock et Salvator), n'a de patrie véritable qu'à Paris. Elle est préparée avec du malt et une addition de sirop de fécule. On ne la brasse jamais isolément, mais toujours avec les dernières trempes du brassin on fabrique encore une sorte ordinaire de bière qu'on appelle simplement petite bière de Paris.

Dans la fabrication de la bière double de Paris, on emploie également la méthode d'infusion et naturellement on a besoin de deux chaudières. D'après les prescriptions de la Régie, la chaudière de bière double ne doit jamais être inférieure en capacité à celle de la chaudière de petite bière.

Ordinairement pour un hectolitre de cette bière, on compte 16 à 17 kg de malt, 5 à 6 kg, de sirop de fécule ordinaire et 400 à 500 gr de vieux houblon.

Après que le premier moût concentré est soutiré de la cuve-matière on le pompe aussitôt à la chaudière où on le met en ébullition avec le houblon. On exécute ensuite aussitôt, avec une quantité proportionnée d'eau chaude, une seconde trempe, à quoi on emploie ordinairement toute l'eau de la deuxième chaudière. Ensuite le second moût obtenu est soutiré de la drêche sitôt qu'il est clair et pompé dans la deuxième chaudière qui vient d'être vidée, en remplissant simultanément la première chaudière dans laquelle se trouve le moût principal. S'il arrive que pour remplir complètement la deuxième chaudière il manque un peu de liquide, on jette une trempe additionnelle d'eau sur la drêche, et le moût qui en est obtenu est amené également à la deuxième chaudière.

Le premier moût concentré sert à la préparation de la bière double ; le moût de la deuxième chaudière à la petite bière et on ajoute à cette dernière 125 à 140 gr de vieux houblon de qualité inférieure, ou, au lieu de celui-ci, une quantité proportionnée de houblon épuisé d'un brassin de bière de Bavière qui se trouve aux bacs.

Après que les deux moûts ont cuit pendant quelques heures avec les quantités de houblon ajoutées on les laisse habituellement pendant la nuit aux chaudières.

Le lendemain de bonne heure on met au bac, d'abord le moût de la bière double et en été on le fait écouler dans la cuve-guilloire, à la température de 27 ½ à 28°C ; en hiver à celle de 30 à 32°C, puis on lui ajoute la quantité nécessaire de sirop, si l'on ne préfère ajouter le sirop à la cuisson du moût à la chaudière, ce qui se pratique le plus souvent et on fait fermenter par le haut. Pour un hectolitre de cette bière on calcule ordinairement sur un kg de levure pressée ou 3 ½ kg de levure en bouillie.

Comme on exige pour ces bières une nuance brune, on ajoute soit à la chaudière, soit à la cuve-guilloire, mais avec l'addition de levure, une quantité suffisante de caramel.

Le contenu d'extrait du moût de bière double est ordinairement de 12,6 à 13,5 au saccharimètre (6 ½ à 7°C.B.).

Ce n'est qu'après que le moût de la bière double mis en fermentation est entonné qu'on procède à l'envoi du moût de la deuxième chaudière sur les bacs où il est refroidi au même degré de température que le premier moût et envoyé à la cuve-guilloire. On lui ajoute alors le