Champagne - Gueuze

par Albert VOSSEN *
Ingénieur I.F.G.

Il y a quelques mois, j'ai eu la grande joie de pouvoir être des vôtres lors du voyage de détente dans la région de Reims. Ce voyage fût parfait à tous points de vue : organisation, bonne humeur, visites intéressantes, réceptions charmantes, dégustations ad libitum des bons vins de champagne et le plaisir de la bonne table. Le soir de la première journée, léger comme une plume, j'ai escaladé à cause d'une panne d'ascenseur les six étages de l'Hôtel du Lion d'Or.

Pendant cette lente ascension, j'ai eu l'occasion de téléviser cette journée mémorable. Je me suis rendu compte du bonheur des maisons de champagne qui, grâce à leur esprit d'organisation et de discipline, n'ont plus qu'un souci : maintenir la haute réputation du champagne, la première boisson du monde.

Depuis des siècles, le champagne est le témoin muet de tous les grands événements mondiaux. Si le champagne pouvait parler, il dévoilerait avec franchise (in vino veritas) les causes du malaise mondial et donnerait à l'humanité les remèdes pour qu'elle puisse enfin obtenir la paix qu'elle n'aura sûrement pas volée.

Arrivé au sixième, légèrement fatigué — que voulez-vous, 520 demi livres — mon esprit fût assailli par la Gueuze, une cousine du champagne, du côté maternel : la fermentation spontanée.

Jalouse de son cousin, elle voulait abîmer mon beau voyage.

Tous ses efforts furent inutiles, je l'ai chassée de mon esprit jusqu'à mon retour à Bruxelles.

Aujourd'hui, vous m'avez autorisé de faire à cette tribune (rendez-vous de conférenciers célèbres), un parallèle entre les deux industries : Champagne-Gueuze. Je vous en remercie.

A tout seigneur tout honneur. Je parlerai tout d'abord du champagne, le vin de luxe par excellence.

La Champagne est le vaste bassin d'une ancienne mer intérieure qui, recouvrant toute la région jusqu'à l'époque secondaire, laissa déposer, des milliers d'années durant l'épais sédiment crayeux qui constitue aujourd'hui le sol de cette contrée. Partie du bassin parisien,

---

(*) Conférence prononcée au Groupe de Gand le 29 janvier 1954.

c'est une plaine infinie et monotone, adonnée à la grande culture, interrompue seulement par quelques vallées alluviales : la Marne, la Vesle, la Suippe; des plateaux en émergent qui, à cent mètres au-dessus de la plaine, ne dépassent guère deux cents mètres en altitude et sur les pentes desquels les vignes courent.

L'un des moins étendu de la France, le vignoble champenois se cultive sur une superficie d'environ 11.000 hectares, pas même la centième part des superficies que la France consacre à la culture de la vigne. Sa production moyenne s'élève à 300.000 Hectos, celle de la France à 56.000.000 Hectos. Situé pour la majeure partie dans l'ouest du département de la Marne, dont les crus sont supérieurs à ceux des régions avoisinantes, il s'étend à flanc de coteau en un cordon long de 120 km, dont la largeur varie entre 300 et 2000 m; il se distingue en trois régions : la montagne de Reims, formant le contrefort sud de la vallée de la Vesle et faisant face au nord; la vallée de la Marne, de part et d'autre d'Epernay; enfin la côte blanche, au sud-est de cette ville, orientée vers le Levant et dont le nom vient de ce que le raisin qui en provient est blanc pour la plupart.

La situation géographique de la région champenoise, encore assez proche de la mer, établit une analogie entre son climat et le climat parisien : hivers généralement doux, printemps incertains, étés chauds et automnes assez beaux. La température moyenne annuelle est de 10°, c'est l'extrême limite nécessaire à la maturité du raisin, mais l'exposition met la vigne à l'abri du vent du Nord. L'orientation et la légère altitude au-dessus de la plaine suffisent à la préserver de la gelée du Printemps, du moins dans la plupart des cas. La craie réverbère les rayons du soleil et donne le maximum de chaleur et de lumière. Les forêts proches contribuent à maintenir et à régulariser les variations d'humidité. Quant au sol, un dosage heureux de limon et de calcaire fait du vin ce qu'il est. De là les grandes qualités du champagne : c.-à-d. : bonne teneur en alcool, finesse, bouquet et moelleux.

La culture de la vigne en Champagne remonte aux temps les plus anciens. Lors de la conquête de la Gaule, les légions de Jules César trouvèrent les coteaux riverains de la Marne couverts de vignes. Les vins de champagne étaient des vins rouges de qualité, purs, clairs et fermentés mais non mousseux. Ils étaient fort prisés mais supportaient mal le transport.

Vers 1668, les Champenois, attachés qu'ils étaient à rendre leurs vins plus exquis que dans les autres provinces de France, parvinrent

à force de soins et de précautions lors du pressurage notamment, à faire du vin clair et presque blanc.

Quelque peu délaissé à l'origine, on s'aperçut bientôt que ce vin blanc, une fois fait, redevenait effervescent et fermentait à nouveau lors du retour des premières chaleurs. En sorte que mis en bouteilles à la fin de l'hiver, il prenait mousse et la gardait pour donner ce que l'on appelait alors un « sauté bouchon » ou un « vin diable ».

La Champagne eut alors le bonheur de posséder Dom Pérignon.

Dom Pérignon était moine à l'abbaye bénédictine d'Hautvillers, dont la fondation, dans un site magnifique de la vallée de la Marne, remontait au VIIe siècle.

Etablie en plein cœur du vignoble — Hautvillers est l'un des meilleurs crus de Champagne — l'abbaye en tirait de grands bénéfices et s'était déjà acquis une réputation considérable par le soin qu'elle apportait au travail de ses vignes, lorsqu'en 1670 Dom Pérignon en devint le cellerier. Contemporain du roi Louis XIV, c'était, nous dit-on, un très bon moine d'une science égale à son intelligence, d'un caractère charitable et conciliant, d'une délicatesse extrême; l'exactitude qu'il mettait à l'accomplissement du service divin ne pouvait que l'inciter à mieux remplir les devoirs d'une charge pour laquelle il était remarquablement doué : il s'agissait de l'administration financière de l'abbaye et en particulier de la gestion de la cave.

« Jamais homme n'a été plus habile à faire le vin », écrivit un de ses contemporains : on ne peut certes qu'admirer la rare clairvoyance et l'inlassable esprit d'observation qui le conduisirent à pénétrer jusque dans leurs moindres détails les secrets de cet art, dont, en véritable précurseur qu'il était, il posa expérimentalement les principes qui le régissent encore de nos jours. Ses expériences sur la clarification du vin, sur les causes de leur prise de mousse et l'usage que l'on pouvait en faire sont demeurées célèbres : elles sont à l'origine de la fortune du champagne. Et c'est aussi Dom Pérignon qui introduisit l'emploi du bouchon de liège, venu remplacer avantageusement les anciennes chevilles de bois entourées de chanvre imbibé d'huile, fort impropres à la conservation du vin, dont seul un bouchage hermétique peut, en empêchant la perte du gaz carbonique, assurer la prise de mousse.

La maturation du vin de champagne demande un séjour de plusieurs années en cave fraîche : le sous-sol de la Champagne, fait d'un calcaire tendre et facile à creuser, se prête facilement à la percée de ces galeries profondes et immenses qui, sous une température basse

et constante, recèlent aujourd'hui des millions de bouteilles de ce précieux liquide, et c'est à Dom Pérignon que l'on doit d'avoir, l'un des premiers, compris l'avantage naturel que présentait cette région et l'usage qui doit en être fait.

Mais c'est à lui surtout que revient l'idée de mélanger entre eux les différents crus de champagne, de les « marier » comme on dit dans le pays en une expression imagée et joliment suggestive.

L'alliance des crus champenois a pour effet de rehausser encore les qualités propres à chacun d'eux et de les fondre, comme par une sorte de synthèse, en une harmonie d'ensemble bien caractérisée et surpassant de beaucoup la simple addition d'éléments qui la composent. Cette aptitude, qui appartient exclusivement aux vins originaires de la Champagne et qui est l'un des aspects les plus remarquables de cette originalité à laquelle ils doivent leur fortune, fut découverte par Dom Pérignon qui ne cessa de la mettre en pratique; et l'on raconte que devenu vieux et atteint de cécité, il avait une telle finesse de palais que, se faisant apporter les raisins des diverses vignes de l'abbaye, il en reconnaissait la provenance à la simple dégustation et conseillait de marier le vin de telle vigne avec celui de telle autre, selon des proportions qu'il donnait.

C'est là l'origine de la composition des « cuvées », devenues maintenant la tradition et le secret de chaque maison de Champagne, dont les chefs de cave rééditent aujourd'hui l'expérience de l'illustre moine.

La vendange et la vinification en Champagne sont l'objet de soins d'une minutie extrême, grâce auxquels sont conservées et accrues les remarquables qualités du vin : nulle part une semblable perfection n'est apportée à la manutention des vins mousseux.

Lorsque les expériences régulièrement faites à l'époque présumée de la vendange donnent une richesse en sucre et une teneur en acide satisfaisante, le moment est venu de la cueillette.

Une pittoresque animation règne alors dans le vignoble; aux vignerons et à leurs familles viennent s'ajouter des bandes de vendangeurs venues des provinces voisines, particulièrement des Lorrains qui, traditionnellement, font d'année en année le voyage en Champagne pour venir aider à la récolte. Réunis en « hordes » ou « hordons », on y distingue d'abord les cueilleurs, femmes ou enfants qui coupent le raisin et le déposent après un rapide épluchage dans un petit panier; puis les porteurs prennent ces paniers, les déversent sur des clayettes en osier où des « éplucheuses » vont enfin examiner les grains un à un pour éliminer ceux qui sont verts, pourris ou abîmés : opération

longue et coûteuse mais indispensable si l'on veut obtenir des produits de qualité irréprochable. Les meilleurs raisins sont alors déposés dans de grands paniers dits « mannequins », contenant 70 à 80 kg de vendange, que les « débardeurs », pour les transporter au pressoir, placeront avec de grandes précautions sur des voitures munies de ressorts : car il importe d'éviter que les raisins ne soient meurtris, écrasés, ou simplement froissés au cours de leur bref déplacement.

Là s'arrête généralement l'intervention du vigneron; hors le cas, assez exceptionnel, où celui-ci est en même temps « manipulant » et conduit lui-même la vinification des produits de sa vigne, c'est au négociant que revient la suite des opérations relatives à l'élaboration du vin de champagne. A la différence de ce qui se fait dans les autres régions vinicoles de France, le vigneron vend donc généralement son raisin au négociant, moyennant un prix discuté et fixé pour toute la campagne, d'un commun accord entre la Propriété et le Négoce et que sanctionne l'autorité préfectorale.

Les « vendangeoirs », où le raisin est directement apporté de la vigne, appartiennent aux coopératives locales de vignerons ou aux communes, ou encore à des courtiers. Les grands négociants, désormais responsables de la qualité du vin à produire, en possèdent aussi et préfèrent souvent y effectuer eux-mêmes l'opération délicate du pressurage. Il faut en effet éviter avant tout que le moût du raisin noir qui, on le sait, entre pour la plus grande part dans la confection du champagne, prenne de la couleur en demeurant au contact du marc : on le dirait alors « taché » et il y perdrait alors en finesse et en délicatesse. L'opération doit donc être conduite avec célérité et l'on a été amené à utiliser ici des pressoirs spéciaux présentant une aire assez vaste pour une hauteur réduite, afin de permettre au moût de traverser rapidement la masse des marcs.

On dispose sur l'aire ce qu'on appelle un « marc » soit très exactement 4.000 kg de vendange, d'où l'on extraira, en pressées successives, quelque 2.600 l. de moût, correspondant à 13 pièces de 200 l. chacune.

Sur ces 13 pièces, les dix premières, obtenues en deux ou trois serres rapides, durant en tout une heure et demie ou deux heures au maximum, donneront ce que l'on appelle le « vin de cuvée », tandis que les trois pièces suivantes obtenues, chacune en une serre durant 1 h. environ, portent le nom de « tailles »; on a ainsi la première taille et la deuxième.

Le résidu du moût se trouvant encore dans les marcs que l'on

extrait par de multiples pressées prolongées pendant plusieurs heures formera enfin ce que l'on est convenu d'appeler la « rebêche ».

Seules les pièces de cuvée de première et seconde taille (2.600 l. en tout pour 4.000 kg de raisins) seront admises à porter le nom de Champagne, la rebêche ne servant à faire que de la boisson ordinaire et sans appellation.

En réalité, on ne fera de grands vins qu'avec les dix premières pièces — la cuvée proprement dite : les autres, les tailles, iront à des assemblages moins fins, plus colorés et plus communs qu'on appelle « vins de suite ».

Le moût de cuvée qui s'écoule du pressoir est pompé dans un autre récipient en bois ou en ciment que l'on désigne sous le nom de « dépotoir » ou cuve de débourbage. Ce récipient a une capacité suffisante pour recevoir la totalité de la cuvée. Il permet ainsi, par mélanges, d'obtenir du vin de cuvée homogène, de le sulfiter au moyen de l'anhydride sulfureux (SO_2) et de faire un débourbage indispensable.

Le débourbage consiste à décanter le moût après repos dans le dépotoir et à le débarrasser ainsi des impuretés grossières qu'il tenait en suspension.

L'anhydride sulfureux a une action neutralisante sur la levure mais surtout sur les ferments de maladie qui se trouvent ainsi éliminés au cours du débourbage.

On emploie 5 à 10 grammes de SO_2 pur par hectolitre.

Après débourbage le moût est soutiré dans des tonneaux de 200 litres marqués suivant la provenance du vin et conduit dans les celliers des Maisons de Champagne.

Les fûts sont rangés soigneusement sur chantiers ou pompés dans des tanks en béton dont l'intérieur est couvert de plaques de verre.

On enlève les bondes des fûts et l'on soutire un volume déterminé de chaque fût (10 à 30 litres) de façon à éviter la sortie des mousses pendant la fermentation tumultueuse et réduire ainsi les pertes. D'autre part, cette opération permet d'obtenir une aération convenable en surface des moûts, indispensable pour une bonne multiplication des levures. Afin d'obtenir des fermentations plus régulières et meilleures, les techniciens ensemencent les moûts au moyen d'un levain très actif obtenu par des levures sélectionnées et acclimatées à une température de 10 à 12°.

Les principales levures sont les saccharomyces apiculatus, les saccharomyces pastorianus, les saccharomyces ellipsoidius. L'apicu-

latus cesse son action dès que le milieu contient 4 à 5° d'alcool, les pastorianus à 9-10° d'alcool et les ellipsoidius 15 à 17° d'alcool.

Pendant toute la durée de la fermentation tumultueuse et de la fermentation secondaire on veillera à maintenir dans les celliers une température constante 18-22°, et à surveiller les atténuations.

Au fur et à mesure de l'augmentation de l'atténuation, on remplira doucement les fûts jusqu'à remplissage total lorsqu'on atteindra pour ainsi dire 100 %, c.-à-d. moins de 2 grammes de sucre au litre.

Fin novembre-décembre, lorsque les vins sont suffisamment dépouillés, on procède à un premier soutirage, ce qui permet d'abord d'éliminer les grosses lies qui contiennent des levures et des ferments de maladies, puis de mélanger des vins d'un même cru.

Les vins clairs soutirés seront maintenus en celliers pour subir l'action des froids de l'hiver afin de compléter et d'achever leur dépouillage. Un deuxième soutirage aura lieu après les grands froids (fin janvier-février). Il s'effectuera dans les même conditions que le premier, mais plus qu'au précédent il faudra s'attacher à soutirer très clair.

C'est au cours du 2e soutirage que l'on pratiquera d'une part le choix des vins de réserves et, d'autre part, celui de ceux destinés au coupage. Le coupage est l'opération qui consiste à préparer le mélange des différents vins de l'année et des vins vieux de réserve dans le but de constituer la cuvée de tirage.

C'est là une opération très délicate qui doit être effectuée avec grand soin en se basant sur les renseignements fournis par la dégustation et l'analyse chimique sommaire de chacun des vins entrant dans le coupage.

Connaissant la qualité et l'analyse chimique de chaque assemblage, on établit dans des éprouvettes graduées des « projets de cuvée » en utilisant des proportions différentes de chaque nature de vin, de différents cépages, de vins nouveaux et de vins vieux. Après dégustation de chaque projet on choisit celui qui se rapproche le plus du type habituel de la Maison. On applique alors en grand, dans un foudre ou une cuve munie d'un système d'agitateur, le mélange des différents vins choisis et en proportions déterminées préalablement.

Il y a le plus grand intérêt à préparer la « cuvée de tirage » au moment du deuxième soutirage, c.-à-d. longtemps à l'avance avant le soutirage lui-même. Le mélange de vins de nature de constitution chimique, et d'âges différents se traduit généralement par un déséquilibre physique, chimique, qui se manifeste par une précipitation

de certains éléments en excès tels que : matières tanoïdes, albuminoïdes, etc.

Il est donc indispensable que le produit des coupages ait eu le temps de se stabiliser avant le tirage en bouteilles.

Les vins soutirés et coupés sont ensuite remis en fûts ou en cuves et maintenus à basse température, soit en cellier, soit en cave, ainsi que les vins nouveaux soutirés qui doivent constituer les nouvelles réserves.

Mais il est une exception à cette règle, lorsqu'une récolte donnée s'avère être supérieure en qualité et présente en elle-même tous les éléments susceptibles d'engendrer un très grand vin; plutôt que d'incorporer à la cuvée des vins de réserve, on s'attachera, pour lui garder toute sa personnalité et sa valeur originale, à n'y faire entrer que des vins de la seule récolte ainsi considérée, et l'on aura un « Champagne millésimé » ou « vintage », dont l'écusson portant la date de la vendange dont il provient, est en soi un brevet d'excellence.

Des millésimes comme 1943 et 1947 entre autres, demeurent ainsi bien haut dans le souvenir des consommateurs avertis.

Dès que ces opérations sont terminées, on procède tout d'abord au tanisage du vin, c.-à-d. qu'on ajoute 5 à 10 grammes de tanin pur par hectolitre puis au collage, généralement par une colle de Poisson de Russie (l'Ichtyocolle), que l'on appelle ici la Saliensky. Le tanin est nécessaire pour que la colle ne reste pas en suspension dans le vin. Il faut qu'elle se précipite pour obtenir des vins brillants.

Un troisième soutirage a lieu au début de mars avant le réchauffement de la température extérieure afin d'éliminer le dépôt fait par la colle. Puis, les vins sont laissés en cave ou en cellier jusqu'au moment de leur soutirage en bouteilles.

Le mousseux est obtenu en bouteilles. Pour les vins de Champagne la mousse marchande est donnée par une pression de CO_2 provenant d'une fermentation secondaire (pression comprise entre 5 et 6 atmosphères mesurées à la température de 10°).

L'expérience a montré que d'une façon générale on peut admettre en pratique que 4 grammes de sucre, après fermentation produisent une pression d'une atmosphère à la température de 10°.

Or, le préparateur, sauf exception ne possède que du vin atténué à 100 % ne contenant plus de sucre. Il additionnera donc au vin une liqueur de tirage c.-à-d. une solution de sucre dans du vin à raison de 500 grammes de sucre (principalement du sucre de canne ou de betterave, raffiné cristallisé) par litre de vin.

Il devra donc ajouter 20 à 24 grammes de sucre au litre de vin. L'expérience a montré que le degré alcoolique du vin avait une grande influence sur la vitesse de la prise de mousse. Plus le titre alcoolique est élevé, plus la prise de mousse est longue et difficile. L'influence de l'alcool est faible pour les vins dont le titre alcoolique est inférieur à 10°.

Ce n'est qu'à partir de 10° que l'action de l'alcool se fait sentir. La plupart des levures, dans les conditions les plus favorables cessent de transformer le sucre dès que le titre alcoolique du vin atteint 13°8.

L'obtention d'une mousse marchande nécessite la décomposition de 20 à 22 grammes de sucre par litre qui produisent en moyenne 1°2 d'alcool. Il s'ensuit que le vin de la cuvée au moment du tirage ne doit pas dépasser 12°6 d'alcool.

Pour la fermentation de ces sucres, le préparateur fait de nouveau appel à un levain, généralement un levain ayant à son point de départ des levures sélectionnées actives qu'il se procurera dans le commerce.

Il faut que ce levain possède une résistance suffisante à l'alcool afin de pousser la transformation totale du sucre en alcool et qu'il puisse travailler convenablement à basse température.

L'opération de soutirage se place au printemps, à l'époque où tout renaît dans la nature, où les ferments sortent également de leur torpeur générale : et le vin ainsi mis en bouteilles va amorcer une nouvelle fermentation.

Cette fermentation secondaire doit s'effectuer très lentement si l'on veut obtenir une mousse fine, légère et persistante, signe certain de la noblesse d'un grand champagne. Sitôt après le tirage, qui a lieu au cellier, on descend donc les bouteilles à la cave froide où, hiver comme été, la température se maintient immuablement à 10 degrés centigrades. Les bouteilles sont couchées en tas et demeurent l'objet d'une surveillance attentive. On s'aperçoit bientôt, indice certain de la « prise de mousse », que le vin se trouble et qu'un dépôt se forme cependant que la pression du gaz augmente à l'intérieur de la bouteille, montant jusqu'à 5 ou 6 atmosphères et entraînant parfois le bris de celle-ci. C'est dire le soin que l'on met à n'en choisir que de toute première qualité et d'un verre inaltérable et sans défaut.

Lorsque la mousse est complète, on laisse le vin séjourner en cave au moins un an, mais le plus souvent 3 ou 4 ans et même davantage si l'on veut obtenir un grand vin : il vieillit ainsi à l'abri des maladies grâce à l'acide carbonique qu'il renferme, celui-ci contribuant encore au développement de son bouquet. Ce lent vieillissement, il faut y

insister, est considéré comme l'un des facteurs les plus essentiels de l'incomparable délicatesse à laquelle atteint le champagne. Une fois par an on déplace les bouteilles en les agitant, afin d'éviter que le dépôt ne s'incruste dans la bouteille.

La fermentation secondaire achevée, le vin est clair et limpide. Il reste à en expulser le dépôt qui, demeure plus ou moins adhérent au ventre de la bouteille; tel est le but de ces opérations connues sous le nom de « mise sur pointe », « remuage » et « dégorgement ».

Les bouteilles sont d'abord placées le goulot en bas sur des pupitres inclinés, disposés de telle manière que leur inclinaison puisse varier avec le degré d'avancement du remuage et que le dépôt descende progressivement sur le bouchon. Des ouvriers exercés, dont le tour de main reste le secret, impriment chaque jour à chaque bouteille un mouvement alternatif très vif de rotation en même temps qu'une trépidation; en la reposant, ils lui font subir une rotation de 1/8 de tour à droite ou à gauche, opération qui leur est facilitée par l'existence de repère, marqué à la peinture blanche sur le fond de chacune d'elles.

Le dépôt se détache ainsi peu à peu et se rassemble dans le goulot de la bouteille que l'on a soin d'incliner jusqu'à la verticale au fur et à mesure des progrès de l'opération : celle-ci dure de 6 semaines à 3 mois, un bon ouvrier remuant quelques 30.000 bouteilles par jour.

Ce remuage achevé, les bouteilles sont placées en caves froides, à l'abri des courants d'air et des variations de température, dans une position presque verticale, le col en bas, en attendant le « dégorgement ». Elles y demeurent un temps plus ou moins long, pouvant aller jusqu'à plusieurs années.

Le dégorgement a pour but de chasser de la bouteille le dépôt rassemblé sur le bouchon; il est confié à des ouvriers habiles qui, ce faisant, doivent libérer le vin de toute substance solide en n'en laissant perdre que le minimum tant en liquide qu'en mousse. En retirant le bouchon d'un adroit tour de main, le « dégorgeur » fait jaillir ce qu'il faut de mousse pour entraîner les particules de dépôt qui se trouvent dans le col : puis il mire la bouteille pour s'assurer de sa limpidité.

Actuellement, on immerge le goulot de la bouteille, tenue toujours renversée, dans un bain de saumure à moins de 20°. Au bout d'un bon quart d'heure, il se formera dans le col de la bouteille un glaçon de vin qui enrobe la totalité de dépôt. Il suffit alors de redresser la bouteille, de dégrafer et de retirer le bouchon pour que la pression du CO_2 en bouteille chasse le glaçon et en même temps le dépôt.

Ainsi allégée de quelques centilitres de vin, on la complète en général alors par quelques grammes d'une liqueur d'expédition en rapport avec le goût du client selon que celui-ci désire du vin brut, sec, demi-sec, ou doux.

100 litres de cette liqueur contiennent par exemple :

62 kg 500 de sucre candi
57 litres environ de vin vieux blanc
4 litres de cognac ou fine.

Le plus souvent dans les vins dits « brut » ou « extra sec » on ajoute de la liqueur dans la proportion de 0,5 à 2 %. Pour les vins secs ou goût américain 3 à 6 %. Pour les vins demi-sec ou goût français 6 à 10 %. Pour les vins doux 12 à 15 %.

Puis vient le bouchage qui, en champagne, présente une haute importance; il doit être absolument hermétique et c'est de sa perfection que dépendra la bonne conservation du vin dont le gaz ne doit à aucun prix s'échapper.

Une fois mis en place, le bouchon est enfin revêtu d'une capsule d'origine et d'un muselet destiné à éviter qu'il ne soit chassé par la pression du gaz. Puis, après un nouveau et ultime contrôle, la bouteille est lavée, munie d'une étiquette portant le mot «C HAMPAGNE » en caractères apparents et reçoit l'élégant habillage dans lequel nous avons appris à reconnaître les signes extérieurs de ce vin royal : capuchon d'étain, collerette, médaillon, millésime, papillon aux armes de la Maison, etc.

Le champagne est ainsi prêt à porter aux quatres coins du monde son message de joie et d'excellence.

Après avoir fait ce panégirique du champagne, j'en viens maintenant à un sujet qui me tient à cœur : la fabrication de la gueuze c.-à-d. du lambic mousseux en bouteilles.

Le lambic est une bière révolutionnaire, une bière hostile à toutes les lois qui régissent l'industrie brassicole, une bière qui ne tolère du technicien que quelques directives et pour le restant elle vit à sa guise. Gare au praticien qui se trompe dans la question des directives; il sera en désaccord avec son portefeuille.

Les matières premières entrant dans la fabrication du Lambic sont : le malt pour un pourcentage de 60 %, le froment pour les 40 % restants et du houblon à raison de 2,5 kg environ pour 100 kg de versement.

Donc 40 % de grains crus; c'est contraire à la théorie brassicole qui crie « casse cou » lorsqu'on dépasse 15 %.

Le froment est parfois remplacé en partie par le maïs et le riz. Les moûts mûrissent plus vite, malheureusement, au détriment de la finesse et du moelleux.

Les houblons sont des surannés, de préférence des surannés d'Alost et de Poperinghe. Cet emploi de houblons surannés s'explique par le fait qu'il est de toute nécessité que les houblons perdent de leur amertume. Cette amertume qui détruit la saveur acide agréable, nécessaire au lambic, ne disparaît qu'avec l'âge.

Toutes les méthodes de brassage sont employées dans la fabrication du lambic, avec cette particularité, très importante et encore une fois contraire aux lois brassicoles, que le brasseur cherche à obtenir un moût riche en amidon soluble, tout en évitant l'amidon insoluble qui produit presque toujours les pires infections. Cet amidon soluble s'obtient généralement par lavages au moyen d'eau de 95°.

La coloration jaune de l'iode passe rapidement au bleu noir au cours des lavages. La présence de l'amidon soluble dans le moût de lambic est de toute nécessité.

La dégradation de l'amidon soluble jusqu'au stade final alcool et anhydride carbonique, exige beaucoup de temps. Elle permet ainsi de nourrir au fur et à mesure de leur action tous les ferments nécessaires pour l'obtention du lambic.

Lorsque le lambic est prêt pour la conservation, toute trace d'amidon a disparu.

L'ébullition des moûts du lambic est très longue. Après passage au bac de houblon, ils sont envoyés sur des bacs refroidissoirs. En brasserie il existe un axiome : le pire ennemi du moût à partir de sa sortie de la salle de brassage est l'air qui porte les germes de toutes les infections.

Depuis des années, des efforts formidables ont été faits pour l'amélioration des appareils de Brasserie.

Dans le but de travailler de la façon la plus stérile, les constructeurs évitent dans les divers vaisseaux où passe le moût après l'ébullition la présence d'air atmosphérique.

L'air est l'ennemi du brasseur de basse et de haute. Pour le brasseur de lambic, ce même air devient en hiver un associé dont il ne peut se passer, et en été son pire ennemi.

Le brasseur fournit les matières premières, le matériel et son travail; l'air procure le levain sans lequel il lui serait impossible d'obtenir du lambic.

Les opérations de brassage terminées, le moût de lambic est envoyé sur des bacs refroidissoirs très plats où se fait l'oxydation, le refroidissement, et la mise en levain.

Avant la guerre de 1914, M. H. Van Laer, le regretté directeur de l'Institut de Fermentations de Gand, avait fait admettre par ses travaux sur les lambics, que les ferments qui produisaient sa fermentation se trouvaient dans les pores du bois des tonneaux et des foudres.

En 1921, aux grandes Brasseries d'Ixelles, j'ai eu l'occasion d'effectuer avec M. Valère Meynckens, directeur de la Brasserie, divers brassins de lambic. Par suite du manque de matériel, nous avons dû varier, suivant les circonstances, le mode de refroidissement.

Nous avons constaté que des moûts refroidis au réfrigérant, sans le moindre repos préalable sur le bac refroidissoir et entonnés dans les fûts à lambic, n'étaient pas entrés en fermentation, après six mois de garde.

Les mêmes moûts refroidis complètement sur les bacs au contact de l'air entraient en fermentation au bout de deux à trois jours dans des fûts passés à la poix (pek) Buisset donc stérilisés, et les lambics obtenus furent excellents. Depuis, les brasseurs emploient avec succès, des tanks ou des cuves en béton recouverts d'un enduit.

La mise en levain des moûts se fait donc sur les bacs refroidissoirs. Ces bacs de faible hauteur et de grande surface augmentent le contact de l'air, qui dépose dans le moût ses ferments au cours du refroidissement, qui se fait complètement sur les bacs. Le réfrigérant s'emploie parfois au début de la saison brassicole (octobre) ou à la fin (avril-mai), lorsque le refroidissement sur les bacs est insuffisant.

Cette mise en levain automatique, indépendante de la volonté du brasseur, classe le lambic comme bière à fermentation spontanée. Ce phénomène est purement local, le lambic ne se brasse que dans un rayon d'une quinzaine de kilomètres autour de Bruxelles.

En dehors de ce rayon, on n'est pas parvenu à imiter notre bonne bière bruxelloise.

Le lambic ne se brasse que pendant les mois d'hiver (généralement du 15 octobre au 15 mai). La crainte d'accidents de fabrication (bières putrides ou acides) et une freinte exagérée à la fermentation obligent le brasseur à ne pas brasser en été et à prendre quelques mois de vacances.

Les moûts refroidis sont mélangés en cuve guilloire, puis soutirés

en tonnes ou en foudres. Au bout de quelques heures ou de quelques jours, suivant la température ambiante, la fermentation commence.

Comme phénomène extérieur, on voit apparaître au trou de la bonde un bouquet de mousse blanche, avec entraînement de moût.

Cette mousse brunit par la suite et finit par former, au bout de quelques jours; un tampon qui ferme le trou de la bonde, empêchant ainsi le contact de l'air avec le moût.

Et la fermentation se continue, calme ou violente, suivant la température des magasins où les moûts sont logés.

La température des moûts varie entre 0° en hiver et de 25 à 30° en été. Lors d'hivers rigoureux (tels 1947-1949 par exemple), des moûts furent gelés dans les tonnes, les brasseurs furent obligés d'enlever quelques litres de chaque tonne pour éviter qu'elles n'éclatent.

Avec le dégel, la fermentation se fit normale, comme si rien ne s'était passé et les lambics obtenus furent excellents. La fermentation du lambic est jusqu'à nos jours restée mystérieuse; au départ de la fermentation, l'examen microscopique du moût révèle la présence de levures de bières, des levures sauvages, des thermobactéries, des ferments lactiques, des ferments acétiques, des baccillus viscosus etc. Je ne serais pas étonné de trouver actuellement dans le lambic des ferments motorisés à cause de la pollution de l'air par les vapeurs de mazout, d'essence etc. Ces ferments forment entre eux une société comparable à la société actuelle des hommes qui, eux, heureusement ont l'O.N.U. Ces divers ferments se disputent et se battent de leur mieux pour savoir qui deviendra le maître suprême du moût et lui imposera sa loi.

Je tiens à rendre un hommage ému à la mémoire des professeurs : Messieurs Van den Hulle, H. Van Laer et son fils Marc Van Laer pour leurs travaux sur les lambics.

J'exprime toute ma gratitude à Messieurs les professeurs Declercq, Massart, et à Monsieur l'ingénieur Steenbergen pour tous leurs efforts avec lesquels ils tentent de percer le mystère du lambic.

Quelques années avant la guerre de 1940 Messieurs Marc Van Laer et son collaborateur Kufferath, directeur du laboratoire intercommunal de Bruxelles, à la suite de longues recherches voulurent créer un lambic industriel. L'ensencement du moût par un levain approprié composé de brettanomyces, de saccharomyces cerevisiae et des bacillus viscosus travaillant en symbiose.

La durée de la fermentation aurait été de six mois et le brassage

du lambic aurait pu se faire l'été comme l'hiver. Au grand regret de toute la corporation des brasseurs de lambic, les résultats obtenus furent négatifs. Les longs et patients travaux de Messieurs Van Laer et Kufferath méritaient un meilleur sort. La fermentation du lambic est très longue et demande souvent deux à trois ans avant qu'on obtienne la finesse et le bouquet caractéristique du bon lambic.

Les techniciens sont d'avis que la fermentation du lambic se fait en plusieurs stades dont les principaux sont : la fermentation alcoolique, la fermentation lactique, la fermentation aromatique. Ces fermentations peuvent être contrariées par des fermentations visqueuses, avec ses conséquences possibles de double face, par des fermentations acétiques et parfois putrides etc.

Au cours de ces diverses fermentations, les lambics passent par des périodes chaudes et froides. Ces températures basses ou élevées suivant les saisons sont nécessaires soit pour stimuler la fermentation qui atteindra normalement 100 % d'atténuation apparente soit pour clarifier les bières produites.

La fermentation du lambic est un véritable puzzle, toutes les années elle varie suivant la température de l'hiver. Pour avoir une fermentation régulière qui doit amener le lambic après le premier été à une atténuation de 80 %, ce qui est la normale, il faut pour cela quelques semaines de forts froids pour amener dans les magasins une température voisinant zéro degré. Température qui paralyse dans de fortes proportions la violence de la fermentation.

Au cours de l'hiver 1953, nous avons eu à l'intérieur de beaucoup de magasins à bière une température de 9° environ.

La fermentation ne s'est pas ralentie et actuellement, beaucoup de lambics de l'hiver 52-53 atteignent déjà atténuation voisinant 100 % tout en étant très pauvres en bouquet et finesse.

Normalement le 100 % d'atténuation s'obtient au bout du second été mais alors quelle finesse, quelle richesse en éthers, quel bouquet !

Chaque brasserie donne un type de lambic qui le différencie des autres brasseries. Le goût du lambic varie du lactique prononcé au moelleux parfait. Je ne parle pas du goût acétique qui est dû à une infection.

Lorsque la fermentation en tonnes et en foudres aura produit le lambic, la parole est au technicien, il faut le préparer pour la vente. Comme pour le champagne, il devra faire des mariages de divers brassins.

Avant la guerre de 1914, le préparateur était un homme heureux. Il avait le loisir de faire des coupages judicieux de divers brassins suivant qu'il voulait les vendre sous forme de faro, de lambic doux, de gueuze au tonneau ou de gueuze en bouteilles.

Le faro était un mélange de lambic de 5°5 à 6° avec de la mars (lambic à 3°) édulcoré au moyen de sucre. Le lambic pur avec ajoute de sucre était le lambic doux. La gueuze au tonneau était du lambic brut non mousseux qui, lorsqu'il était ajouté au lambic doux dans un pourcentage de 50 % environ, suivant le goût du client, devenait du panaché, c.-à-d. du lambic demi-doux.

Toutes ces bières se vendaient en tonneaux. Malheureusement, après la guerre de 1914, ces bières ont disparu du marché par suite de la différence de prix trop minime entre les bières en tonneaux et la gueuze mousseuse en bouteilles. Avant 1914 par exemple, un lambic tonneau se vendait 20 centimes et la gueuze 30 centimes le demi. Il y avait une différence de 10 centimes or, presque la valeur d'un pain. Après la guerre de 1914, on payait 1,50 fr. pour une demi-gueuze et 1,25 fr. pour un lambic. Il n'y avait plus qu'une différence de 25 centimes papier.

Et, depuis '18, les goûts des consommateurs se sont portés vers la gueuze en bouteilles, c.-à-d. le lambic qui a fait sa saturation en bouteille comme le champagne.

Le lambic est mis en bouteilles par soutirage à l'air libre par un simple syphonage et le séjour en bouteilles fait le reste. Avant 1914, le praticien ne mettait en bouteilles que ce qu'il avait de meilleur; la vente des faros et lambic lui permettait grâce à l'édulcoration de corriger certains défauts des lambics tout en produisant d'excellents produits et de vendre tout son stock. Malheureusement, l'abandon des bières en tonneaux exige que le préparateur connaisse son métier à la perfection. Pour faire de bons coupages, il est de toute nécessité qu'il puisse déceler à coup sûr par son palais, son odorat et sa vue, les qualités des divers lambics. Il faut que par son flair, il fasse des mariages judicieux qui permettront de vendre tous les lambics en bouteilles sauf ceux victimes de la double face, des ferments acétiques et putrides. Il faut qu'il fasse des mélanges de lambics jeunes et vieux dans des proportions telles qu'il obtienne en bouteilles une gueuze mousseuse dont la pression ne dépasse pas le coefficient de résistance du bouchon de liège.

L'ajoute de jeune bière est nécessaire car la pratique a démontré que des lambics de deux à trois ans mis en bouteilles ont nonantes

chances sur cent de ne jamais pousser. C'est au praticien à savoir la dose de jeune lambic à ajouter et ce d'après les différentes saisons de l'année. Il en mettra moins en été qu'en hiver.

L'excès de jeunes lambics peut provoquer des catastrophes. En été, sous l'action des fortes chaleurs, la fermentation peut devenir violente et fatalement les bouchons doivent sauter. Au cours de l'été torride de 1949, deux à trois millions de bouteilles ont sauté. Lors de la mise en bouteilles l'atténuation apparente sera voisine de 90 %, ce qui correspond à environ 10 à 12 grammes d'hydrates de carbone au litre.

Pour doser la teneur en hydrates de carbone des divers lambics, le praticien fait appel à son pèse-sucre, c.-à-d. à son densimètre, dont notre brave et regretté Emile Dujardin a chanté tous les mérites.

LE DENSIMETRE

I.

Le p'tit densimètre
Est un instrument
Que doivent connaître
Les brasseurs prudents.
Sa tige docile
Permet d'assurer
Tant qu'elle est mobile
Qu'il reste de l'extrait.

II.

Pour en obtenir
Toute satisfaction
Il faut bien remplir
Certaines précautions.
Avant tout usage
Il faut commencer,
Conseil très sage,
Par le nettoyer.

REFRAIN

Ah, faut savoir le mettre
Le petit densimètre
D'une main de maître
Quand on sait s'en servir
Et bien le tenir
Il fait bien plaisir

III.

Sa tige bien droite
Doit, sans hésiter,
Dans l'éprouvette étroite
Lent'ment s'enfoncer.
Mais il est fragile
Ce p'tit instrument,
Un choc, il vacille,
Se brise sur le champ.

REFRAIN FINAL

Ah, on n' sait plus le mettre
Le p'tit densimètre
D'une main de maître

On n' sait plus s'en servir,
Ni bien le tenir
Il n' fait plus plaisir.

Pour faire une bonne gueuze, il faut compter au minimum un an de bouteille : et son atténuation apparente voisinera le 100 % : elle sera à son apogée au bout de sa seconde année.

Il faut que pendant cette longue fermentation, la gueuze passe par des périodes froides et chaudes 2 à 18-20°) afin d'acquérir son moelleux, son bouquet, son acidité agréable et son brillant, mais malheur si les coupages sont mal faits.

Le fabricant de champagne est un petit gâté. Il a le bonheur :

1) de pouvoir protéger les moûts depuis le pressoir contre les infections;
2) de pouvoir contrôler et diriger une fermentation rapide et totale grâce à son levain : la chaleur et le froid;
3) de pouvoir, lors de la mise en bouteilles, fixer le degré de saturation par l'ajoute de sucre;
4) de pouvoir obtenir par son levain cette saturation à une température optimum de 10°, grâce à ses fameuses caves;
5) de pouvoir enfin lors du dégorgement corriger son champagne d'après les goûts de sa clientèle.

Pour fabriquer la gueuze, le technicien dispose de moûts de lambic — brassés contrairement à toutes les règles qui régissent l'industrie de la bière. Il dispose de ferments qu'il a dû capter sur le bac refroidissoir. Avec l'atmosphère actuelle, surtout celle des grandes villes, il aura à sa solde une véritable armée européenne, une armée disparate, indisciplinée et révolutionnaire qui ne veut être conduite. Il dispose heureusement d'une patience d'ange qui lui permettra d'attendre sans s'énerver les résultats de ces longues fermentations folles à toutes températures.

Il dispose d'un flair et d'un densimètre pour juger et effectuer les coupages de ses lambics afin d'obtenir sa gueuze par une nouvelle fermentation en bouteilles qui peut réserver des surprises désagréables pour son portefeuille.

Il dispose enfin de la malchance de ne pouvoir corriger les gueuzes au moment de la vente.

Malgré toutes ces misères, protégé par la providence, le technicien averti et sérieux parviendra quand même à fabriquer des gueuzes

excellentes, moelleuses, digestives, des bières qui passent, dont le goût un peu spécial, un peu acide ne plaira pas à tout le monde.

Si le consommateur parvient à s'acclimater au goût, il y a beaucoup de chances qu'il en fasse sa boisson préférée. Cette bière possède le grand privilège d'être une boisson pour diabétiques. La gueuze à fermentation naturelle, à dépôt dans la bouteille, par suite de son atténuation voisinant le 100 % ne contient plus que des traces d'hydrates de carbone. D'après des analyses faites dernièrement à la faculté de médecine de l'université de Louvain, la teneur en hydrates de carbone s'élevait aux environ de 2 grammes au litre, soit 0,2 pour cent.

Je crois vous faire plaisir en vous donnant quelques teneurs en pourcent d'hydrates de carbone de divers aliments et boissons.

Les poissons : 0 %, sauf les moules 2 % et les huitres 4 % — les viandes : 0 % — les œufs, les graisses, l'huile : 0 % — le beurre et la margarine : 0,4 % — le lait : 4,5 % — le yoghourt : 4 à 6 % — les fromages : 1 % — le pain 45 % — le macaroni : 71 % — les petits pois : 47 % — les haricots : 47 % — les asperges : 2 % — les choux fleurs : 3 % — les champignons : 0 % — la salade : 2 % — les salsifis : 10 % — les tomates : 3 % — les carottes : 5 % — les pommes de terre : 19 % — les fraises : 6 % — les pommes : 10 % — les citrons : 3 % — les raisins : 16 % — les cerises : 10 % — les poires : 8 % — les prunes : 15 %.

Vous voyez donc que la vieille gueuze, gueuze à dépôt en bouteilles avec ses 0,2 % d'hydrates de carbone est une boisson pour diabétiques.

La gueuze est une boisson merveilleuse pour personnes faibles, elle est un fortifiant et un reconstituant. Inutile de faire appel au corps médical pour vous le prouver. Je me permettrai de vous donner lecture de lettres de feu Monsieur Coelst, échevin de la ville de Bruxelles, au début de la guerre, puis bourgmestre faisant fonction lors de la mise en résidence forcée de notre brave mayeur, le baron Jef Van de Meulebroek. Monsieur Coelst était pharmacien de son état, président de ligues de tempérance, un grand patriote.

Bruxelles, 23-4-1941.

Cher Monsieur,

Je relève d'une grave maladie et le médecin, pour me remettre, me conseille fortement l'usage du Gueuze-lambic, ou mieux, de Kriek. Mais je n'en ai pas. Comme je n'ai pas de fournisseur, je me suis

permis de m'adresser à vous en vous demandant de bien vouloir me fournir une cinquantaine de bouteilles, ou moins, d'après les possibilités. Vous feriez ainsi un véritable plaisir, Cher Monsieur, à votre dévoué

COELST.

Bruxelles, 17-5-1941.

Cher Monsieur,

Je vous remercie de votre envoi. Votre gueuze est un nectar. Il me vient en aide de jour en jour. Nulle drogue de pharmacie ne lui est comparable. Comme il me fait tant de bien — à moi qui ne buvais jamais — vous me feriez un réel plaisir en m'en faisant servir encore une cinquantaine de bouteilles. Après cela, je ne vous ennuyerai plus et vous prie, en attendant, d'agréer mes amicales salutations

COELST.

Bruxelles, le 8-4-1942.

Cher Monsieur,

Puis-je encore vous demander la livraison de cent bouteilles de votre délicieuse bière dont je ne parviens plus à me passer ?

Avec mes remerciement amicaux, je vous prie d'agréer, cher ami, mes plus affectueuses salutations

COELST.

Bruxelles, le 26-8-42.

Mon cher Albert,

Me fiant à votre promesse, j'ose encore vous demander la livraison d'une centaine de bouteilles de votre excellent médicament, j'appréhende tellement d'en être privé et il me soutient dans la lutte.

Avec mes remerciements anticipés, je vous prie d'agréer, mon cher Albert, mes plus amicales salutations

COELST.

Pendant la guerre, que de certificats médicaux ont été délivrés pour l'obtention de Gueuze. D'ailleurs, l'as des fortifiants consiste à faire un cocktail d'un jaune d'œuf, de sucre et de Gueuze.

D'après cet exposé, vous croirez probablement que la Brasserie de gueuze est prospère.

Lorsque je regarde une vieille gravure de 1839 — le faro régale ses amis à l'occasion de la paix — je ne suis pas des plus optimistes. J'y vois représentés par des brasseurs débordant de santé, le faro, le lambic, le panaché, l'uitzet, le drijdraad bier du pays de Waes, les Louvains et les Peetermans, les Diest, la Kavesse de Lierre, la blanche d'Hoegaerde, le Kwak de Termonde, la Brune de Malines, la Gerstenbier d'Anvers, les Saisons de Wallonie etc.

Toutes ces bonnes bières qui faisaient la joie de nos aïeux ont pour ainsi dire disparu.

Le grand malheur pour la gueuze réside dans le fait que l'on confond gueuze et commerce de gueuze. Il y a une concurrence folle par les prix. On méconnaît de plus en plus la personnalité de la gueuze de nos pères. C'est profondément triste et regrettable. Je m'empresse de me réfugier auprès du champagne. Après la guerre de 14-18, le champagne était attaqué de toutes parts : les spumentis et les mousseux voulaient sa mort.

Heureusement, devant ce danger, le gouvernement français a promulgué la fameuse loi du 22 juillet 1927. Cette loi délimitait officiellement la zone de production de champagne hors de laquelle l'emploi de cette appellation est interdite, elle obligeait les fabricants de ne faire entrer dans sa composition que les moûts provenant des seuls cépages de cette zone. D'autres dispositions légales tendent encore à combattre les fraudes qui pourraient se produire : c'est ainsi qu'il est formellement interdit d'introduire des vins d'autres provenances dans les locaux où l'on manipule les vins de champagne, sous peine de voir ces derniers perdre leur droit à l'appellation de champagne.

Ainsi le gouvernement français voulait éviter que ne soient pratiqués des coupages malencontreux et que des vins d'autres origines ou du fait de leur manipulation dans la région du champagne ne se parent de cette appellation.

La méthode champenoise exige que le mousseux soit obtenu par une saturation naturelle, par fermentation (minimum 1 an) et non par saturateur.

Tout bouchon de champagne doit, par la loi, porter l'appellation « Champagne » marquée sur le pourtour de la partie insérée dans le goulot de la bouteille. La bouteille doit porter une étiquette portant le mot « Champagne » en caractères apparents. Au nom des vignerons et négociants, le comité interprofessionnel du vin de champagne veille à la scrupuleuse application de toute cette réglementation assurant ainsi

la protection des fabricants et des consommateurs et le maintien de la réputation mondiale du Champagne.

En 1946, la Fédération des Brasseurs de Lambic avait introduit une demande de statut au Ministère des Affaires économiques pour la défense du nom de « Gueuze ». Il était libellé comme suit : « Bière de 5° minimum, à base de froments, de fermentation spontanée, dont le mousseux s'obtient naturellement en bouteille ». Donc, Gueuze à dépôt de levure. Le Ministre s'en est fichu comme de sa première culotte. C'est regrettable. J'estime que dans le domaine alimentaire, lorsqu'un organisme fait des propositions pour défendre un nom, l'état a le devoir de prendre cette demande en considération, de l'étudier et de donner une solution au problème.

Lorsqu'on défend un nom, on défend la qualité, on protège les déshérités du corps au sujet desquels notre ami Théo Janssens possède une documentation formidable mais malheureusement incomplète, car il a oublié l'estomac, le foie, les intestins et les reins.

Par ces temps de nouveautés, dans n'importe quel domaine, toutes les industries alimentaires doivent se défendre. La bière est attaquée de tous côtés. Que lit-on sur les panneaux publicitaires ? « Boire, conduire, mourir ! » Messieurs, si vous connaissez par hasard l'auteur de ce slogan, faites lui savoir, pour lui rendre service, qu'il n'est pas complet, qu'il a oublié d'ajouter : « Fleurter, conduire, mourir ! ». Partout la Croix Rouge affiche « Buvez du lait, vous deviendrez des costauds ». J'en ai parlé à des grands médecins, amateurs d'une bonne bière. Sans nier les qualités du lait, ils déclarent que la Croix Rouge exagère. Elle voudrait faire de nous des nourrissons et... des constipés.

J'ai eu la visite, il y a quelques semaines de son excellence M. Vidar Fahlander, Directeur-Général des douanes de Suède.

En discutant bière, son Excellence m'a dit que les bières suédoises étaient mauvaises et il s'est empressé d'ajouter que leur lait pour le moment laissait à désirer. S'il y a de mauvaises bières, il est probable qu'il y ait aussi du lait défectueux.

Messieurs, nous ne devons pas craindre l'avenir pour nos Bières, mais il faut que tous les Brasseurs cherchent avec la dernière énergie à faire une bière de bonne densité, des bières agréables, des bières qui font chanter, des bières qui passent et surtout qui ne laissent pas de mauvais souvenir le lendemain. J'ai dit.

BP 33754Q

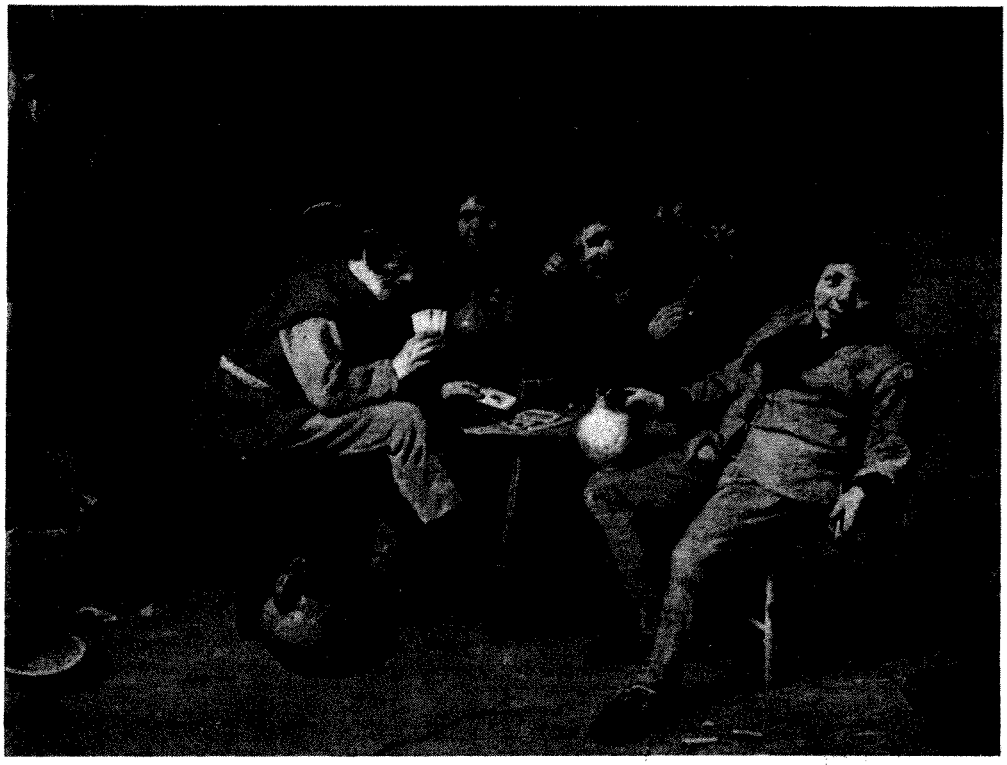
Fermentatio

Bulletin Bimestriel ★ Tweemaandelijks Tijdschrift

N° 1

6/28.3.0

Centro CERFAUX-LEFORT
D.D.Madame H. BODDAERT
GENTBRUGGE



SCENE DE CABARET (ANCIEN TABLEAU) (A.C.L.)
DRINKGELAG (OUDE MEESTER)

EDITE PAR L'ASSOCIATION GENERALE DES ANCIENS ELEVES DE L'I.S.F.G.

UITGEGEVEN DOOR DE OUDLEERLINGENBOND VAN DE H.G.B TE GENT