

# Journal des traducteurs Translators' Journal

## Le français dans nos brasseries

Lise Di Virgilio

---

Volume 2, numéro 1, 1er trimestre 1957

URI : <https://id.erudit.org/iderudit/1057172ar>

DOI : <https://doi.org/10.7202/1057172ar>

[Aller au sommaire du numéro](#)

---

Éditeur(s)

Les Presses de l'Université de Montréal

ISSN

0316-3024 (imprimé)

2562-2994 (numérique)

[Découvrir la revue](#)

---

Citer cet article

Di Virgilio, L. (1957). Le français dans nos brasseries. *Journal des traducteurs / Translators' Journal*, 2(1), 24–25. <https://doi.org/10.7202/1057172ar>

## LE FRANÇAIS DANS NOS BRASSERIES

Lise DI VIRGILIO, Montréal.

Un aperçu des termes français employés dans une brasserie moderne intéressera sans doute plusieurs lecteurs, tout en les renseignant sur la fabrication de la bière. Dans les lignes qui vont suivre, j'ai essayé d'inclure le plus grand nombre possible de termes appropriés aux brasseries, sans toutefois alourdir le texte ni le rendre trop aride.

Disons pour débiter que les deux principaux types de bière que l'on brasse au Canada sont la bière anglaise (*ale*) et la bière blonde allemande (*lager*). Ces expressions ne sont cependant guère utilisées au Canada français. Dans le domaine de la publicité on emploie généralement le mot bière suivi de qualificatifs plus ou moins discutables, tels que légère, douce, climatisée, robuste et moelleuse.

Passons maintenant à une description très abrégée du procédé de fabrication de la bière dans une brasserie moderne.

Il va sans dire que dans une usine où l'énergie électrique alimente de nombreux appareils l'on trouve généralement un générateur (*generator*) et des compresseurs centrifuges (*centrifugal compressors*). Ces derniers fournissent l'énergie nécessaire à la réfrigération de la bière.

Les matières premières généralement utilisées dans le brassage (*brewing*) de la bière sont le malt d'orge (*barley malt*), le houblon (*hop*)<sup>(1)</sup>, la levure (*yeast*) et l'eau, qui doit être purifiée en traversant des couches filtrantes (*filter beds*).

On entasse le malt d'orge, c'est-à-dire l'orge germée, dans des silos d'entreposage (*storage silos*) au moyen de convoyeurs pneumatiques (*air conveyors*) ou on le décharge directement dans la trémie (*hopper*).

Le malt est aspiré du bas des silos et dirigé vers la salle des moutures (*mill room*) ou un concasseur (*malt mill*) le broie à la grosseur désirée par le maître brasseur (*brewmaster*). De la salle des mouture, le malt s'écoule vers la cuve-matière (*mash tun*) où l'on y ajoute de l'eau chaude. Le mélange d'eau et de malt que l'on nomme fardeau (*mash*) est ensuite pompé dans la cuve-filtre (*filtration tun*) dont le fond est formé de plaques perforées (*slotted plates*) qui retiennent les enveloppes du grain (*grain husks*) tout en permettant au moût (*wort*) de s'écouler dans la chaudière à brassage (*brew kettle*).

Les résidus du soutirage du moût que l'on nomme drèches (*spent malt*) sont séchés dans une sécheuse à grain (*grain dryer*) avant d'être ven-

<sup>1</sup>On distinguera *hop* : houblon grimpant (*humulus lupulus*) et *hops*, "dried flower clusters of the hop vine, used to flavor beer and other malt drinks" (Thorn-dike-Barnhart), d'où les définitions de la bière comme faite "from malt and usually hops" — J.-P. V.

du aux fermiers. Ils constituent un aliment de premier ordre pour les troupeaux laitiers.

Dans la chaudière, on houblonne (*to hop*) le moût qui est par la suite transporté à la salle de fermentation (*fermenting room*) en passant par le séparateur de houblon (*hop separator*) et par un réfrigérant à plaques (*plate cooler*).

Le moût auquel on a ajouté de la levure séjourne dans une cuve de fermentation (*fermenting tun*) pendant plusieurs heures. Dans les bières à fermentation haute (*high fermentation*), une épaisse mousse (*high foam head*) se forme à la surface du bassin ou cuvée (*brew*) lorsque la fermentation atteint son plus haut degré d'activité et que la levure transforme la solution de sucre en alcool et en gaz carbonique (*carbon dioxide*). Lorsque s'achève la fermentation active, la première couche de mousse s'affaisse et elle est remplacée par une couche de levure crémeuse (*creamy yeast head*). Cette couche de levure que l'on nomme chapeau de levure (*yeast crop*) est écumée (*skimmed off*) par une écumoire à levure (*yeast skimmer*); quand la fermentation est terminée, on pompe la bière dans un réservoir (*tank*) où elle subit son vieillissement (*aging*). La bière est ensuite réfrigérée à une température très basse, filtrée et saturée par l'acide carbonique, avant la mise en bouteilles.

L'embouteillage (*bottling*) comprend plusieurs phases : premièrement, les bouteilles sont placées dans un rince-bouteilles (*bottle-washer, soaker*) et un stérilisateur (*sterilizer*). De là, elles passent à la remplisseuse (*filler*) et au capsulateur (*crowner*). La bière embouteillée doit ensuite séjourner dans le pasteurisateur (*pasteurizer*), car c'est grâce à la pasteurisation qu'elle se conservera longtemps. Une étiqueteuse (*labeller*) applique les étiquettes sur les bouteilles et une emballeuse automatique (*automatic packer*) les dépose dans des boîtes (*cartons*) qui sont transportées au service de l'expédition (*shipping*) par des convoyeurs (*conveyors*).<sup>(2)</sup>



<sup>2</sup> Au dernier courrier, je reçois un dépliant fort bien fait, en couleurs, que l'on peut se procurer en écrivant aux Brasseries *Vandennevel*, à Molenbeek, Bruxelles (Belgique); nous ne relèverons ici que quelques termes intéressants, qui complètent l'article très documenté qu'on vient de lire. (a) *Les étapes de fabrication* sont données comme suit : l'entreposage, la meunerie (concasseurs), le dosage (trémies-bascules), le brassage (cuves munies d'agitateurs), l'ébullition du moût, le houblonnage (cônes de houblon), la centrifugation, la réfrigération, la fermentation, la garde (?), la filtration, la mise en fûts, la bouteille où la bière est soutirée, pasteurisée, capsulée et étiquetée. (b) *les machines* : silos chargeurs pour les malts, chaufferie, concasseur et trémies-bascules, brassage par infusion dans les agitateurs, brassage par décoction dans les chaudières à trempe, filtre-presses retenant les drèches (parties solides) dans des filtres, réfrigérants, cuves de fermentation, caves de garde, foudres ou "tanks" (où la bière "mûrit"), soutireuses isobariométriques, équipement de bouteille : laveuses, soutireuses, bouchonneuses, pasteurisateurs, étiqueteuses (bouchons mécaniques ou bouchons à couronne). — J.-P. V.