

Brasserie d'Adelshoffen,  
ancienne maison Ehrhardt  
frères à Schiltigheim, près  
Strasbourg (Alsace) / Julien  
Turgan

Turgan, Julien (1824-1887). Auteur du texte. Brasserie d'Adelshoffen, ancienne maison Ehrhardt frères à Schiltigheim, près Strasbourg (Alsace) / Julien Turgan. 1885.

**1/** Les contenus accessibles sur le site Gallica sont pour la plupart des reproductions numériques d'oeuvres tombées dans le domaine public provenant des collections de la BnF. Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n°78-753 du 17 juillet 1978 :

- La réutilisation non commerciale de ces contenus ou dans le cadre d'une publication académique ou scientifique est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur et notamment du maintien de la mention de source des contenus telle que précisée ci-après : « Source gallica.bnf.fr / Bibliothèque nationale de France » ou « Source gallica.bnf.fr / BnF ».

- La réutilisation commerciale de ces contenus est payante et fait l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service ou toute autre réutilisation des contenus générant directement des revenus : publication vendue (à l'exception des ouvrages académiques ou scientifiques), une exposition, une production audiovisuelle, un service ou un produit payant, un support à vocation promotionnelle etc.

[CLIQUER ICI POUR ACCÉDER AUX TARIFS ET À LA LICENCE](#)

**2/** Les contenus de Gallica sont la propriété de la BnF au sens de l'article L.2112-1 du code général de la propriété des personnes publiques.

**3/** Quelques contenus sont soumis à un régime de réutilisation particulier. Il s'agit :

- des reproductions de documents protégés par un droit d'auteur appartenant à un tiers. Ces documents ne peuvent être réutilisés, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

- des reproductions de documents conservés dans les bibliothèques ou autres institutions partenaires. Ceux-ci sont signalés par la mention Source gallica.BnF.fr / Bibliothèque municipale de ... (ou autre partenaire). L'utilisateur est invité à s'informer auprès de ces bibliothèques de leurs conditions de réutilisation.

**4/** Gallica constitue une base de données, dont la BnF est le producteur, protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle.

**5/** Les présentes conditions d'utilisation des contenus de Gallica sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

**6/** L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur, notamment en matière de propriété intellectuelle. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

**7/** Pour obtenir un document de Gallica en haute définition, contacter [utilisation.commerciale@bnf.fr](mailto:utilisation.commerciale@bnf.fr).

L. A. avec Julien Turgan, Les grandes usines, Paris (1853)

L. Julien Turgan

918  
11

BRASSERIE

D'ADELSHOFFEN

ANCIENNE MAISON

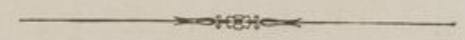
No 35853

EHRHARDT FRÈRES

à Schiltigheim, près Strasbourg

(ALSACE)

1853



La bière est une boisson fermentée contenant de l'alcool, de l'acide carbonique, du sucre (*mallose*), de la dextrine, des matières azotées, des sels minéraux, etc.

On l'obtient en faisant fermenter artificiellement un moût qui est lui-même une infusion d'orge germée ou *malt*, bouillie pendant quelque temps avec une certaine quantité de houblon.

Des boissons analogues à la bière, c'est-à-dire préparées en faisant fermenter des infusions de céréales germées,

No III



ont été en usage chez presque tous les peuples depuis les temps les plus reculés. C'est probablement vers le XI<sup>e</sup> siècle que l'on a commencé à employer pour la préparation de la bière le houblon conjointement à l'orge germée.

La bière est depuis longtemps la boisson ordinaire de toutes les classes de la population, dans les pays qui ne produisent pas de vin. En Angleterre, en Allemagne, en Belgique et dans certains pays du Nord, elle joue un rôle considérable dans l'alimentation. Dans les pays vinicoles, en France particulièrement, l'usage de la bière tend à se répandre de plus en plus, surtout depuis quelques années, soit à cause de la facilité et de la rapidité actuelles des moyens de transport, soit à cause du renchérissement et de la rareté croissante des vins naturels, soit enfin et surtout parce que la bière est une boisson éminemment saine, nutritive et d'un prix relativement peu élevé.

Il y a peu d'années, la brasserie était considérée comme un métier que chacun pouvait apprendre par la seule expérience et pratiquer avec succès. La fabrication des bières destinées à une consommation rapide est en effet peu compliquée et nécessite relativement peu de soins; les usines étaient alors de dimensions modestes et chacune écoulait ses produits dans son voisinage immédiat. Peu à peu la multiplication et l'agrandissement des usines, la concurrence, en faisant baisser les prix et en diminuant les bénéfices, le développement des moyens de transport, en poussant à l'exportation au loin, enfin les exigences croissantes des consommateurs ont fait de la brasserie une grande industrie, obligée pour subsister de mettre à profit tous les perfectionnements de la mécanique, et la connaissance de jour en jour moins incomplète des phénomènes chimiques et physiologiques de la germination, de la saccharification et de la fermentation.

Si, dans leur ensemble, les procédés sont restés ce qu'ils

étaient il y a cinquante ans, la science est arrivée à se rendre mieux compte de la raison d'être de certaines pratiques enseignées par une expérience de plusieurs siècles; elle montre que dans bien des cas elles peuvent être remplacées avec avantage par des procédés plus simples. Elle enseigne à choisir les matières premières, à les utiliser rationnellement et aussi complètement que possible, elle élimine chaque jour quelqu'un des éléments aléatoires qui jouent encore un trop grand rôle dans la brasserie; elle apprend à régulariser la fabrication, en réduisant à un minimum les chances d'insuccès toujours nombreuses dans une industrie qui repose sur des phénomènes chimiques et biologiques fort complexes.

Quelques chiffres suffiront pour donner une idée de l'importance actuelle de cette industrie.

L'Angleterre produit annuellement environ quarante-cinq millions d'hectolitres de bière;

L'Allemagne, quarante millions d'hectolitres;

Les Etats-Unis, vingt-cinq millions;

L'Autriche, douze millions;

La Belgique, neuf millions;

La France, huit millions.

En additionnant et en ajoutant environ onze millions d'hectolitres, produits par les autres pays tels que la Hollande, la Suisse, la Russie, chiffre qui est sans doute au-dessous de la réalité, on arrive au total colossal de 150 millions d'hectolitres représentant le volume d'une rivière ayant vingt kilomètres de longueur, cinquante mètres de largeur et quinze mètres de profondeur, et une valeur d'environ *trois milliards* de francs.

En Angleterre l'impôt sur la bière rapporte à lui seul environ 200 millions de francs: en France le fisc en retire de 20 à 25 millions.

Désireux de faire connaître à nos lecteurs la fabrication

perfectionnée de la bière, telle qu'elle se pratique aujourd'hui dans les grandes brasseries, nous avons choisi comme type l'usine de Schiltigheim, dirigée si habilement par M. Kreiss ancien élève de M. Pasteur, dont toutes les remarquables découvertes ont été appliquées dans la brasserie d'Adelshoffen. Aidé des conseils de M. Kreiss nous essaierons de faire connaître cette fabrication dont les détails intéresseront certainement les lecteurs des grandes usines.

*Fabrication de la bière.* — Les opérations dont se compose cette fabrication sont :

1° Le maltage ; 2° la préparation du moût ; 3° la fermentation.

1° *Le maltage* comprend : la germination et la dessiccation du grain.

Le grain d'orge contient environ 15 0/0 d'eau, 50 à 60 0/0 d'amidon, 10 0/0 de matières azotées diverses, 2 0/0 de sels minéraux ; le reste se compose principalement de cellulose.

Le but principal du maltage est de déterminer dans le grain une modification telle que, pendant l'opération postérieure du brassage, son amidon se transforme en sucre (*maltose*) et en une substance analogue à la gomme, la *dextrine*. L'agent de cette transformation est un ferment soluble, la *diastase*, qui se forme pendant la germination aux dépens de certaines matières azotées. La diastase en présence de l'eau et à une température convenable jouit de la propriété de saccharifier l'amidon, c'est-à-dire de le transformer comme nous venons de l'indiquer.

Pour provoquer la germination de l'orge on commence par la *tremper*, c'est-à-dire qu'on laisse les grains, parfaitement triés et nettoyés, en contact pendant 50 à 80 heures avec de l'eau froide que l'on renouvelle de temps en temps. Cette opération se fait dans de grands réservoirs de tôle et a pour but de faire absorber à l'orge la quantité

d'eau nécessaire pour que la germination s'effectue normalement. Cette opération augmente le poids de l'orge de 50 0/0 environ.

Une fois le grain suffisamment humecté, on l'étend en une couche épaisse de 5 à 10 centimètres sur le sol dallé ou cimenté du *germoir*. Les germoirs sont de vastes locaux en général souterrains dans lesquels la température ne doit jamais s'élever au-dessus de 15° et que l'on a soin de maintenir dans un état de propreté méticuleuse. Au bout de 24 heures la germination commence. On la laisse se poursuivre jusqu'à ce que la radicule de la jeune plante ait atteint une longueur égale à une fois et demi environ celle du grain. Il faut pour cela de 6 à 10 jours pendant lesquels le grain est pelleté fréquemment. Toute cette opération doit être conduite avec le plus grand soin pour éviter une élévation de température trop considérable dans les couches et les maintenir dans les conditions d'humidité et d'aération convenables, conditions difficiles à remplir, mais nécessaires pour obtenir un malt exempt de moisissures ou d'acidité, parfaitement régulier, apte en un mot à fournir un moût irréprochable.

Du germoir le malt passe à la *touraille*. La touraille est une sorte de tour carrée, chauffée à sa partie inférieure par un foyer qui quelquefois envoie directement les gaz de la combustion à travers le malt étendu en couches minces sur des plateaux perforés disposés horizontalement au-dessus de l'appareil de chauffage. Le plus souvent les gaz de la combustion passent à travers un système de tuyaux placés à la base de la touraille ; leur chaleur se communique par l'intermédiaire de ces tuyaux à l'air ambiant, lequel s'élève à travers le malt et le dessèche. En général, une touraille est munie de deux plateaux ; la dessiccation proprement dite s'opère sur le plateau supérieur à une température de 30 à 35° et à l'aide d'une ven-

tilation énergique; on laisse ensuite tomber le malt sur le plateau inférieur où il est soumis à une température variant, suivant la qualité à obtenir, de 60 à 100° et au-delà.

On a proposé dans ces dernières années un grand nombre de systèmes et d'appareils imaginés en vue d'éviter plus ou moins complètement l'énorme dépense de temps, d'espace et de main-d'œuvre qui est le pire inconvénient du procédé que nous venons de décrire. Quelques-uns de ces appareils ont été adoptés, mais bien des années se passeront avant qu'ils soient perfectionnés au point de détrôner l'ancienne méthode de maltage; c'est encore elle qui, intelligemment employée, donne les résultats les plus sûrs.

2° *Préparation du moût.* — La préparation du moût comprend deux opérations: le brassage et la cuisson.

Le *brassage* a pour but la saccharification de l'amidon du malt, la dissolution du sucre et de la dextrine formés et en général l'extraction de toutes les matières solubles du malt.

Le malt, concassé préalablement, est mélangé intimement avec la quantité convenable d'eau. Puis on porte peu à peu ce mélange à 70 ou 75 degrés, soit directement en faisant circuler de la vapeur dans l'enveloppe métallique adaptée alors au vase qui le contient, ce qui constitue le *brassage par infusion*; soit en prélevant une portion de ce mélange, en la portant à l'ébullition, et en la réunissant ensuite à la masse. Cette opération, répétée 2 ou 3 fois, élève la température du mélange à 70 ou 75°. L'amidon du grain se transforme en sucre et en dextrine, qui se dissolvent dans l'eau. La masse est abandonnée pendant un certain temps au repos dans un réservoir muni d'un faux fond perforé d'ouvertures très fines. Les *drèches* (pellicules, matières albuminoïdes insolubles, etc.) se déposent sur cette espèce de crible, formant une sorte de filtre à travers lequel le sirop s'écoule lorsqu'on ouvre les ro-

binets placés au-dessous du faux fond. Il passe de là dans une chaudière où, additionné d'une certaine quantité de houblon, il subit une cuisson de quelques heures. Une fois la cuisson terminée, le moût est refroidi au moyen d'appareils spéciaux jusqu'à une température de 5 à 10° pour être mis en fermentation.

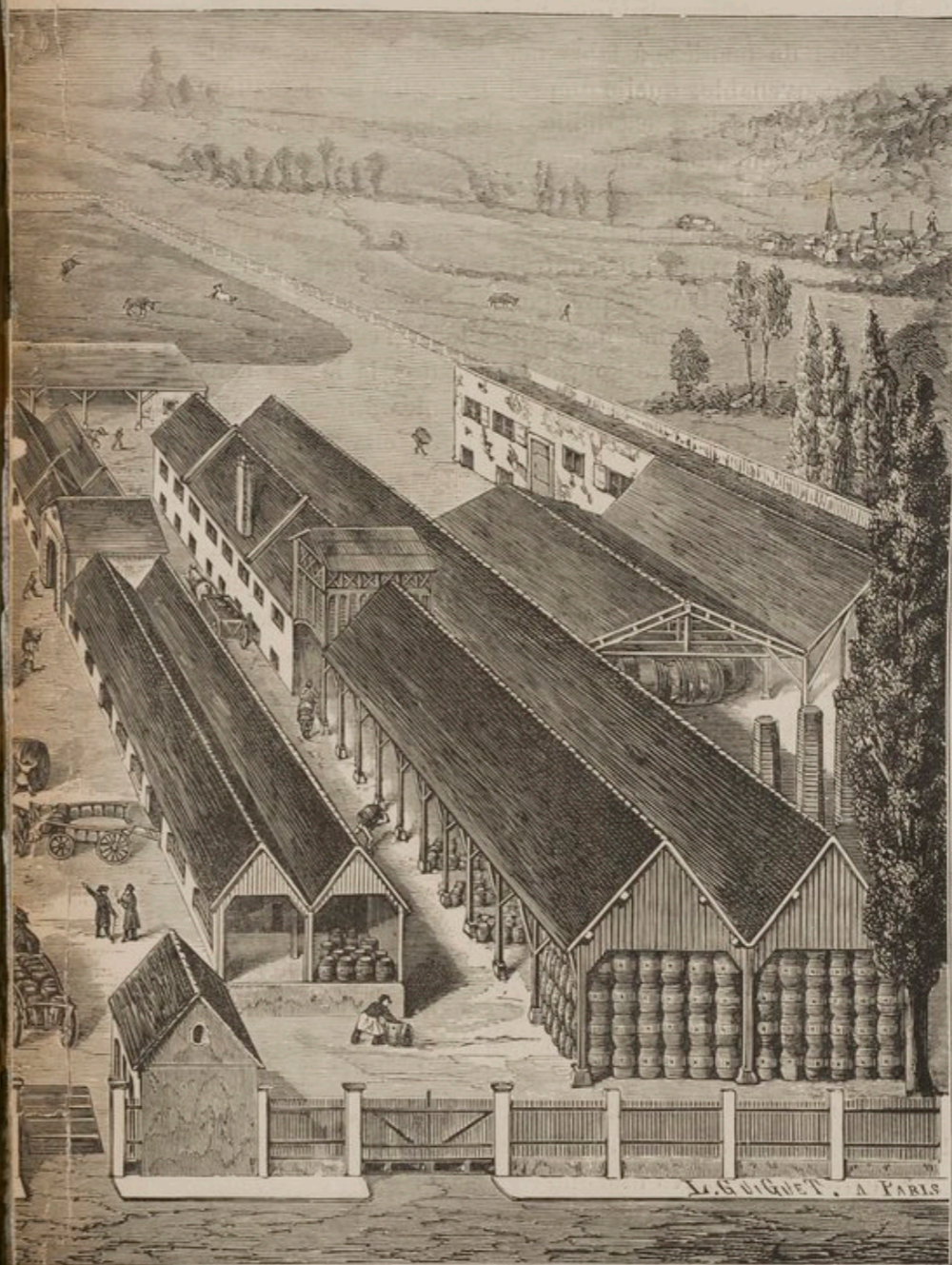
3° La *fermentation* est provoquée par l'addition au moût d'une certaine quantité de levain. Ce levain, récolté au fond des cuves où s'est opérée une fermentation précédente, se présente sous la forme d'une pâte jaunâtre, composée d'une infinité de cellules à peu près sphériques, d'un diamètre de 8 à 10 millièmes de millimètre environ et dont chacune est un champignon microscopique, le *saccharomyces cerevisiæ*. Cet organisme jouit de la propriété de transformer en alcool et en acide carbonique le sucre que contient le milieu dans lequel il végète, milieu dans lequel doivent se trouver aussi certaines matières azotées et certains sels minéraux. A vrai dire, le *saccharomyces cerevisiæ* ne se rencontre jamais seul dans les levures industrielles; il y est accompagné de *saccharomyces* d'autres espèces et d'autres organismes microscopiques dont le développement exagéré peut causer de graves accidents, tels que le trouble permanent ou l'acidification de la bière. Les germes de tous ces microbes se trouvent dans l'air et à la surface des murs, des ustensiles, et le souci constant du brasseur doit être de réduire leur nombre et leur activité à un minimum pour diminuer le risque de les voir se développer, une fois la fermentation alcoolique terminée et détériorer plus ou moins profondément la bière. Une culture continue de levures relativement pures est une exception en brasserie; un très petit nombre d'industriels sont parvenus à l'obtenir en utilisant avant tout les travaux admirables de M. Pasteur. Il faut, pour réussir, conduire la germination et la sacchari-



VUE GÉNÉRALE DE LA BRASSERIE D'ADELSHOFFEN.



VUE GÉNÉRALE DE LA B



L. GUIGUET. A PARIS

BRASSERIE D'ADELSHOFFEN.



fication de manière à fabriquer des moûts de composition convenable, quelle que soit la qualité de la matière première que l'on est obligé d'employer; il faut opérer la fermentation à une température basse qui s'oppose au développement des ferments de maladie, observer dans toutes les opérations la propreté la plus minutieuse, enfin soumettre la levure à un contrôle de tous les jours à l'aide du microscope. Dans la presque totalité des brasseries, on voit, au bout de quelques générations, la fermentation prendre une tournure anormale, soit que la levure contienne une quantité notable d'organismes étrangers, soit que, tout en restant relativement pure, elle subisse par suite d'une composition défectueuse des moûts et de conditions physiques défavorables, une sorte de dégénérescence qui la rend impropre à provoquer une fermentation irréprochable. Le brasseur est alors obligé de rejeter son levain et de s'en procurer, chez quelque collègue, un autre qui trop souvent ne vaut guère mieux.

La fermentation s'effectue dans des cuves de 20 à 30 hectolitres, disposées dans des caves où la température ne doit pas dépasser 10°. L'action de la levure provoque une élévation de température que l'on modère en plongeant dans le liquide des nageurs remplis de glace, ou en faisant circuler un courant d'eau froide à travers un serpentin fixé dans la cuve. Au bout de 8 à 15 jours la période active de la fermentation est terminée; on soutire alors la bière dans de grands foudres placés dans des cuves plus ou moins froides (2 à 10°) suivant la longueur du séjour que la bière doit y faire. Il s'établit dans ces foudres une fermentation lente, pendant laquelle la bière s'éclaircit et se charge d'acide carbonique. Les bières ordinaires sont prêtes à être expédiées au bout de quinze jours ou trois semaines; les bières dites de conserve restent en cave de trois à six mois, et souvent même plus longtemps encore.

C'est pendant cette période que le développement des ferments de maladie est à craindre; la bière peut se détériorer déjà dans la cave du brasseur; souvent aussi un développement latent, qui échappe à un examen superficiel, provoque une altération rapide de la bière aussitôt qu'on l'a soutirée en fût, et la rend incapable de supporter le transport et le séjour dans les caves souvent peu fraîches des débitants. C'est cette altérabilité de la bière fabriquée dans de mauvaises conditions, qui a suggéré l'idée de l'additionner au moment de l'expédition d'antiseptiques tels que l'acide salicylique, dont on a tant abusé partout. Nous ne discuterons pas ici la question brûlante de l'acide salicylique et des antiseptiques en général, mais nous affirmons, d'après l'avis des personnes les plus compétentes, que l'on peut s'en passer. Sans avoir besoin de recourir à leur emploi, la brasserie d'Adelshoffen expédie en fûts, dans des wagons ordinaires et non dans des wagons glacières, et au gros de l'été, des bières de conserve dans tout le Midi de la France, en Italie et en Espagne. Il est vrai que pour arriver à ce résultat, il faut disposer d'une installation exceptionnelle et d'un matériel très considérable, et régler toute la fabrication, depuis l'achat de l'orge jusqu'à l'expédition de la bière terminée, avec une entente parfaite du sujet et les précautions les plus minutieuses.

*Description de l'usine.*— La fabrication de la bière est une des industries les plus importantes de l'Alsace: parmi les brasseries de premier ordre que nous comptons dans cette province aujourd'hui séparée de la France, celle d'Adelshoffen située à Schiltigheim, faubourg de Strasbourg, peut être considérée sinon comme la première, du moins comme occupant une place capitale, par son importance et les perfectionnements nombreux qui ont été apportés à la fabrication.

Sans entrer dans la description complète de cet établissement, nous allons faire connaître les principaux détails de son organisation.

Le directeur, chargé de la partie technique et commerciale, est secondé, pour la partie technique, par deux chimistes et un ingénieur. Les détails de la fabrication sont placés sous la surveillance immédiate de l'un des chimistes, qui a sous sa direction le laboratoire où sont effectuées les analyses des matières premières et celles qui servent au contrôle du travail. On s'y occupe également des questions théoriques dont la solution peut amener quelque progrès dans la fabrication.

Les achats d'orge se font en Alsace, en France et en Hongrie, après analyse des échantillons. Le houblon provient de Bohême, de Bavière et d'Alsace.

Le maltage n'est pas exécuté dans l'usine même; on a préféré laisser cette opération à une maison spéciale de première importance, la grande usine de MM. Hatt frères à Strasbourg; les indications nécessaires sont fournies à cet établissement par la direction de la brasserie d'Adels-hoffen et tous les produits reçus y sont l'objet d'un contrôle minutieux.

Les appareils de brassage se composent de deux chaudières de cent hectolitres, ayant chacune ses accessoires: cuve-matière, pompes, etc., et dans chacune desquelles on peut brasser deux fois dans les 24 heures; elles suffisent donc à une production de quatre cents hectolitres par 24 heures. Le moût bouillant passe de la chaudière aux *réfrigérants* qui en une heure l'amènent à une température de 5 à 10° suivant la qualité de la bière à fabriquer; de là il descend à la cave de fermentation.

Les *caves de fermentation* (fig. 2) sont disposées à une profondeur de 9 mètres au-dessous du sol; leur superficie est de plus de mille mètres carrés; elles sont garnies de 250 cuves

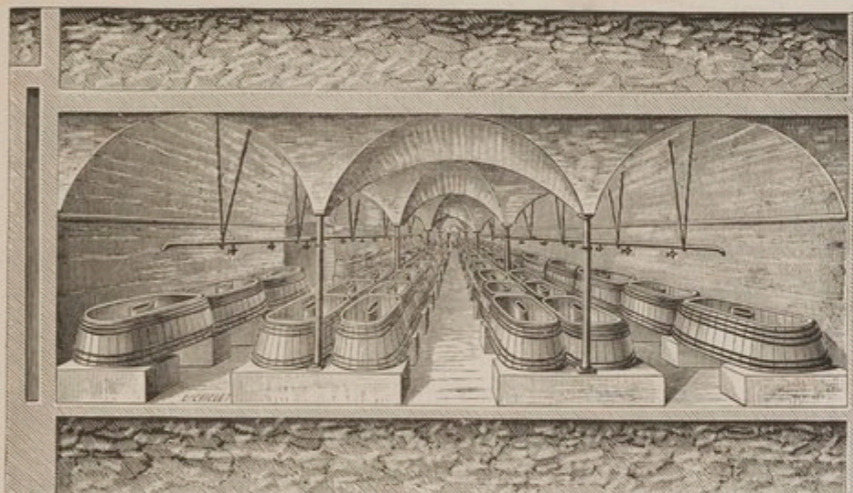


Fig. II. — CAVE DE FERMENTATION.



Fig. III. — CAVE DE GARDE, AVEC GLACIÈRE.

de 20 à 24 hectolitres pouvant contenir ensemble près de 6,000 hectolitres. Le coup d'œil que présentent ces vastes salles où règne une propreté minutieuse, est des plus imposants. L'examen des levures, la mise en levain et la conduite de la fermentation sont l'objet des soins les plus vigilants qui permettent à la brasserie d'Adelshoffen d'obtenir une culture parfaitement continue de levure. Depuis 1878, en effet, pas un kilogramme de levure étrangère n'est entré dans ses caves. Un système de tuyaux amène à chaque cuve le moût refroidi; un autre aboutissant également à chaque cuve et se ramifiant dans toutes les caves de garde permet de pomper directement la bière, après la fermentation qui dure 8 à 15 jours, dans les foudres où elle s'éclaircira et se chargera d'acide carbonique.

Les *caves de garde* (fig. 3), également creusées à neuf mètres et doublement voûtées, ont une superficie de plus de deux mille mètres carrés et sont meublées de près de mille foudres, d'une contenance totale de trente mille hectolitres. Chaque cave de garde est en communication avec une *cave glacière* qui en maintient toute l'année la température à trois ou quatre degrés. Les caves glacières dont le sol est au même niveau que celui des caves de garde, peuvent contenir près de vingt mille mètres cubes de glace, récoltée en hiver sur les canaux et étangs dont la brasserie d'Adelshoffen est concessionnaire. Par mesure de précaution, devant cette consommation si considérable, on projette l'établissement d'une machine à glace.

Trente mille fûts jaugeant de 20 à 150 litres, servent à l'expédition de la bière. Chaque fût retourné vide à la brasserie passe d'abord au four à goudronner. La poix dont les parois sont enduites est fondue par l'action d'un courant d'air chaud, s'écoule, puis est remplacée par de la poix fraîche. Ce traitement assure une désinfection complète du fût qui est ensuite lavé à fond au moyen

d'une machine spéciale, puis essayé à une pression de trois atmosphères. Quant à ceux dans lesquels cette épreuve fait découvrir la moindre fuite, ils sont remis pour être réparés à l'atelier de tonnellerie. Il est de toute nécessité que les fûts puissent supporter cette pression, car ils ne doivent laisser échapper pendant le transport aucune parcelle de l'acide carbonique dont la bière doit être sursaturée pour plaire au consommateur.

La force motrice employée dans les divers ateliers est fournie par deux machines à vapeur, chacune de la force de 25 chevaux.

Il y a quelques années, MM. Ehrhardt frères ont entrepris la fabrication de la bière en bouteilles destinée à l'exportation lointaine. Cette bière est garantie inaltérable quoique exempte d'acide salicylique et de tout autre antiseptique. Dès le début, en 1880, ce produit obtint la plus haute récompense à l'exposition universelle de Melbourne. En 1882, MM. Ehrhardt frères ont exposé à Bordeaux, où l'un d'eux remplissait les fonctions de membre du jury, des bouteilles de bière ayant passé deux fois la ligne et portant le cachet du consul français à Buenos-Ayres. La bière, dégustée au retour, a été trouvée parfaite. La brasserie d'Adelshoffen peut actuellement livrer chaque jour six mille bouteilles de bière dont la majeure partie est destinée à l'exportation. Cette production ne permettant plus de suffire aux demandes, on est sur le point de donner à ce service une importance beaucoup plus considérable.

On comprend que dans une aussi vaste exploitation le besoin se fasse souvent sentir soit de contrôler, en la répétant sur une plus grande échelle, les résultats d'une expérience de laboratoire, soit de déterminer la valeur de telle ou telle des nombreuses modifications au brassage ou à la fermentation que l'on découvre dans l'usine où que l'on trouve à chaque instant recommandées

dans les journaux spéciaux. Il faut y réfléchir à deux fois avant de tenter une innovation qui peut avoir pour conséquence la perte partielle ou totale d'un brassin de cent hectolitres. Aussi la brasserie d'Adelshoffen possède-t-elle, comme annexe au laboratoire, une installation complète dont la chaudière peut contenir six hectolitres de moût. Une série de cuves à fermentation de dimensions appropriées, est placée dans un local attenant à la grande cave de fermentation.

Les figures 4 et 5 représentent cette brasserie d'essai, construite par M. Quiri et C<sup>ie</sup> à Schiltigheim et qui n'est que la reproduction en miniature des installations que cette maison a fournies à plusieurs grandes brasseries françaises. Le mélange d'eau et de malt est chauffé dans le cylindre de tôle A, au moyen de la vapeur qui circule à l'intérieur de la chemise métallique dont est revêtue la partie inférieure de ce cylindre. Le mélange coule de là dans la cuve-matière B, munie d'un faux-fond perforé et dans laquelle s'opère la filtration. La chaudière C sert à la cuisson du moût.

On peut employer la même installation pour le brassage par décoction en laissant de côté le cylindre A. Le mélange d'eau et de malt se fait alors dans la cuve B; on en laisse couler dans la chaudière C une partie que l'on porte à l'ébullition et que l'on réunit ensuite, à l'aide d'une pompe, au contenu de la cuve-matière. Cette opération est répétée jusqu'à ce que le mélange ait atteint la température convenable. La filtration et la cuisson du moût s'effectuent ensuite comme nous l'avons indiqué plus haut.

L'usine dont nous venons de donner une courte description a été acquise en 1868 par MM. Ehrhardt frères qui en ont, dans l'espace de dix ans, quadruplé la production annuelle, malgré les circonstances si défavorables contre lesquelles la brasserie alsacienne a dû lutter depuis 1870.

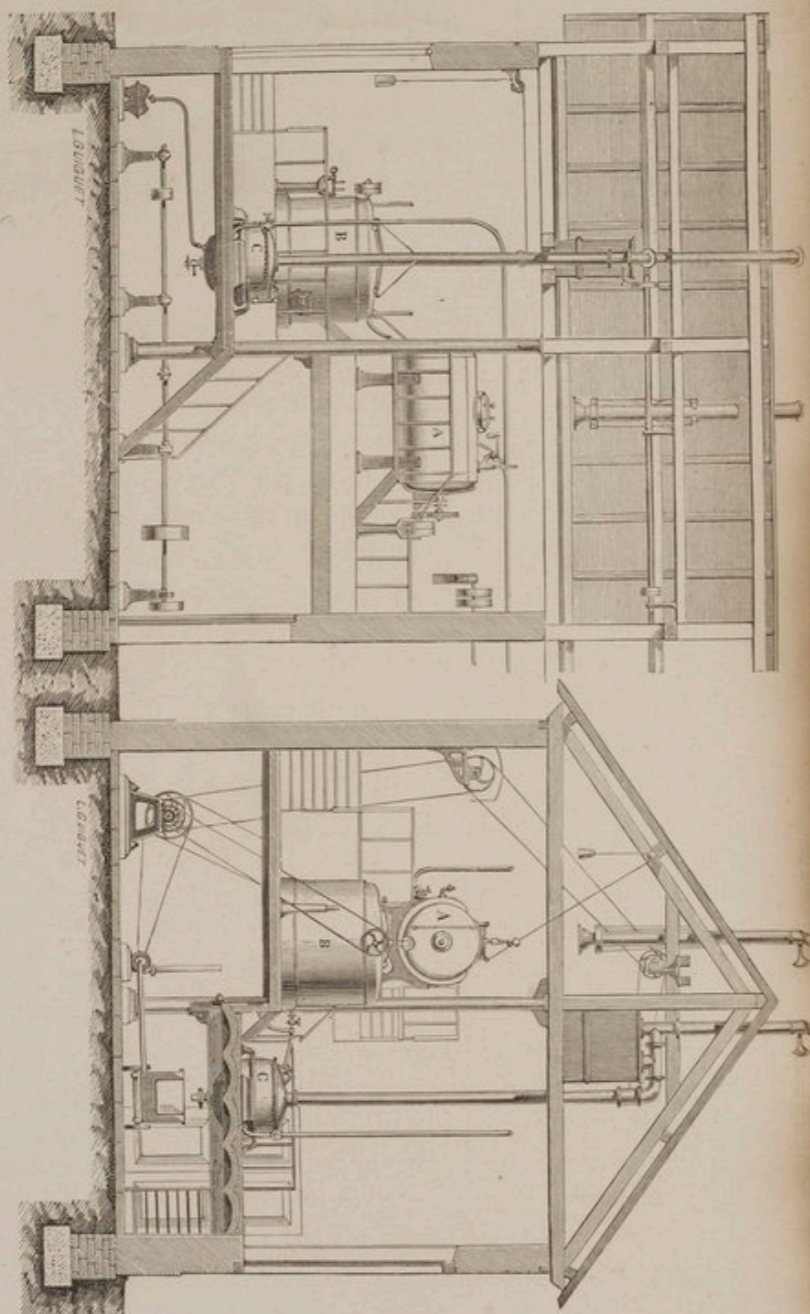


Fig. IV. — Coupe longitudinale.

Fig. V. — Coupe transversale.

Depuis le décès d'un de ses chefs survenu en 1882, l'établissement appartient à une société dont toutes les actions sont entre les mains de la famille des anciens propriétaires; le personnel est resté le même et la direction s'inspire des mêmes principes.

La brasserie d'Adelshoffen occupe à Schiltigheim vingt employés et 140 à 150 ouvriers; elle possède des succursales commerciales et des agences à Paris, Lyon, Marseille, Bordeaux, Toulouse, Clermont, etc., et des dépôts dans la plupart des départements français, ainsi que dans quelques villes d'Allemagne, de Belgique et de Suisse. La production annuelle se monte à 80,000 hectolitres environ, chiffre très considérable qui sera bientôt encore augmenté.

La direction actuelle s'efforce de maintenir les traditions laissées par MM. Ehrhardt frères, en ce qui concerne les institutions ayant pour but le bien-être des ouvriers de la maison. Chaque ouvrier participe, au prorata de son salaire et suivant le nombre de ses années de service, aux bénéfices nets de l'exploitation dont une fraction de 15 0/0 est prélevée dans ce but. En outre tout ouvrier entré depuis deux ans dans l'établissement a droit à une prime d'ancienneté annuelle de cinq francs pour chaque année de service. Plus de 90 ouvriers ont actuellement droit à cette prime, qui s'élève en moyenne à 30 francs, chiffre correspondant à six années de service. On fait aussi le possible pour modérer l'usage de la boisson parmi les ouvriers. Une vieille coutume, respectée par presque tous les brasseurs, veut que chacun puisse boire gratuitement et à toute heure autant de bière qu'il peut en supporter sans que son travail s'en ressente trop. Il est inutile de faire ressortir les conséquences déplorables de cette libéralité mal entendue.

Dans la brasserie d'Adelshoffen on a supprimé cet usage,

sauf pour les ouvriers occupés à la cave, parce qu'il est impossible de les contrôler à cet égard. Tous les autres ont droit à 12 verres (5 litres) de bière par jour: la valeur des verres qu'ils ne boivent pas leur est remboursée à raison de sept centimes et demi par verre. L'ouvrier reçoit le matin douze jetons dont chacun peut être échangé contre un verre de bière; un employé fait le soir le compte des jetons non présentés à la buvette par chaque homme, la valeur en est portée à son crédit et lui est versée avec son salaire à chaque paie. En 1877 le nombre des jetons économisés représentait 34 0/0 des jetons alloués; en 1883 cette proportion s'est élevée à 71 0/0, et plus de quinze mille francs ont été répartis de ce chef entre 98 ouvriers, en outre de leur salaire qui est au moins aussi élevé que dans les autres brasseries du pays.

Tout ouvrier malade a droit au tiers de son salaire mais seulement pendant les quatre premières semaines de son absence. Sauf certains cas particuliers cette disposition restrictive n'est pas appliquée. Ceux dont l'incapacité de travail provient d'un accident survenu dans l'établissement touchent la totalité de leur salaire, sans limite de temps. Remarquons qu'en outre, les ouvriers sont presque tous membres de sociétés libres de secours mutuels qui leur assurent des soins particuliers et des secours en cas de maladie. Ces dispositions doivent du reste être revues pour être mises en harmonie avec la loi d'empire sur les caisses de secours aux ouvriers malades, loi qui doit entrer en vigueur à la fin de 1884.

La brasserie d'Adelshoffen a ses principaux débouchés en France, et la correspondance, en Alsace même, se fait presque exclusivement en français. La connaissance de cette langue est donc indispensable aux employés de toutes classes, d'autant plus qu'on pourvoit autant que possible aux vacances qui peuvent se présenter dans le

personnel des succursales de France, par l'envoi des jeunes gens formés dans les bureaux de la maison centrale. L'enseignement du français ayant disparu du programme des écoles publiques alsaciennes, il a fallu organiser dans l'établissement des classes de français obligatoires pour les employés qui ne justifient pas d'une connaissance suffisante de cette langue. Une vingtaine de jeunes ouvriers ont été également admis à profiter de cet enseignement.

L'établissement possède en outre une bibliothèque de 600 volumes qui est à la disposition des employés, des ouvriers et de leurs familles.



169538