

Années universitaires 2022-2023

**Entre bières et brasseurs des relations aux vivants.**

Présenté par Théophile Balaÿ

Sous la direction de Laurence Charlier Zeineddine, enseignante à l'UT2J

Mémoire présenté le 29/09/2023 devant :

Laurence CHARLIER ZEINEDDINE, directrice du mémoire

Laurent LEGRAIN, membre du jury

*Mémoire de **Master 2** mention **Anthropologie**  
Parcours Anthropologie Sociale et Culturelle*

## Résumé

Ce mémoire se concentre sur la brasserie artisanale Haarddrëch localisée à Alboussière en Ardèche mise en lien avec la communauté brassicole à laquelle elle appartient. Cette étude cherche à montrer comment l'apprentissage permet de créer de nouvelles relations à l'environnement dans un contexte brassicole. Il y est question d'apprentissage autant gestuel que perceptif. L'apprentissage des techniques brassicoles sont prises dans un cadre social qui pousse les brasseurs à s'adapter. L'anthropologie des relations couplées à l'anthropologie des techniques nous permet de dépasser l'aspect purement physique de l'apprentissage des gestes. La brasserie Haarddrëch étant en lien avec une multitude de partenaires brassicoles, cela modifie aussi les conceptions de la bière qu'elle développe. Apprendre à faire de la bière étant à la fois : de comprendre ce qui se passe durant un brassage, faire la bière, mais aussi comment s'intégrer à la communauté de pratiques brassicoles. Les brasseurs et brasseuses observés sont continuellement partagés entre leurs capacités à reproduire les recettes mises en place afin de prouver à la communauté la maîtrise de leur brassage. Et la typicité propre à leur savoir-faire, qui permet aux brasseries de se singulariser.

**Mots Clefs :** Bière, apprentissage, relation, communauté de pratique, anthropologie.

## Remerciements

En premier lieu, j'aimerais remercier Madame Laurence Charlier, directrice de ce mémoire, pour son aide, son soutien et les conseils qu'elle m'a apportés durant ces deux années de Master aboutissant à ce mémoire. J'aimerais aussi remercier Bertrand et Grégoire de la brasserie Haarddrëch pour leurs accueils autant professionnels qu'amical, merci pour le temps que vous m'avez accordé. Je tiens à remercier aussi Véronique Meriguet, Philippe Meriguet et Théo Meriguet pour leur accueil chaleureux chez eux pour mes deux terrains consécutifs. Merci à Manon et Guillaume de la brasserie Ouroboros sans qui ce mémoire n'existerait pas, ainsi qu'à tous les brasseurs ayant déclenché et accompagné mes réflexions. Merci à Élie Dabrowski pour les nuits de discussions sur l'anthropologie des techniques et ses précieux conseils de lectures. Je tiens à remercier chaleureusement Catherine Laporte pour la correction des multiples fautes dispersées dans ce mémoire. Je terminerai en remerciant aussi ma famille pour leur soutien tout au long de ma scolarité.

# Table des matières

<b>RESUME.....</b>	<b>2</b>
<b>REMERCIEMENTS.....</b>	<b>3</b>
<b>INTRODUCTION .....</b>	<b>5</b>
<b>II/ LA COMMUNAUTE DES BRASSEURS. ....</b>	<b>12</b>
1) HISTOIRE DE LA BIÈRE VUE PAR LES COMMUNAUTÉS BRASSICOLES. ....	12
2) LE RENOUVEAU DE LA BIÈRE FRANÇAISE. ....	16
3) LE COMBAT DU GOUT. ....	18
4) LA PLACE DES MICRO-BRASSERIES ET DES BRASSERIES ARTISANALES. ....	23
5) LA DESTRUCTION REVELATRICE DE LIEN.....	26
6) LA BRASSERIE HAARDDRÉCH. ....	28
<b>III/ LES TECHNIQUES BRASSICOLES.....</b>	<b>33</b>
1) L'AMBIANCE.....	33
2) APPRENTISSAGE DES TECHNIQUES. ....	41
3) LA MAÎTRISE OU L'IMPRESSION DE CONTRÔLE.....	55
4) LA PERCEPTION MODALITÉ DE RENCONTRE. ....	56
<b>IV/ LE TRAVAIL DE LA BIÈRE. ....</b>	<b>60</b>
1) LA PÉNIBILITÉ.....	60
2) L'AMUSEMENT.....	64
3) LES DANGERS ET LES MÉCANISMES D'ÉVITEMENT. ....	69
<b>V) CONCLUSION. ....</b>	<b>72</b>
1) RÉFLEXION EN COURS.....	72
2) BILAN.....	74
<b>BIBLIOGRAPHIE.....</b>	<b>76</b>

## Introduction

Ce mémoire émane d'un questionnement qui provient de rencontres ayant provoqué en moi l'étonnement. Un en particulier s'est esquissé avant ma reprise d'étude lorsque je travaillais en tant que barman au sein d'une brasserie. Je n'arrivais pas à comprendre comment les brasseurs étaient capables de me faire ressentir un tel panel de sensations à travers leurs bières tout en ayant paradoxalement beaucoup de mal à l'exprimer aux personnes extérieures au monde brassicole. C'est en premier lieu pour répondre à cet étonnement que j'ai décidé de suivre la voie de l'anthropologie, tout en conservant un lien étroit avec l'univers brassicole dont je suis issu. Durant mes études, ma position proche du milieu de la bière a souvent été source de curiosité pour mes pairs. Pour la communauté brassicole, ma place de jeune anthropologue a questionné tout autant, chacun des deux cercles voulant en connaître plus sur l'autre. C'est pourquoi beaucoup de questionnements anthropologiques sont venus suite à de nombreuses discussions avec des brasseurs. Lors de mes rencontres et expériences brassicoles, l'aspect vivant de la bière revenait en boucle. Les brasseurs parlaient soit de bière vivante, soit d'un produit vivant. L'anthropologie m'a aidé à cadrer ces discussions brassicoles et permis d'affiner cette conception du vivant. J'ai compris que la question d'origine était beaucoup trop large. C'est en continuant à interagir avec les brasseurs en cherchant à décaler mon regard que petit à petit un ensemble de questions se sont formées. Ces réflexions que l'anthropologie et la bière m'ont provoquées sont au centre de ce mémoire. J'ai rapidement remarqué que mes questionnements s'orientaient vers les manières dont les brasseurs et brasseuses modifiaient les relations qu'ils entretenaient avec leurs bières. Il me semblait que les manières de faire et d'expliquer la bière changeaient suivant les brasseries avec lesquelles j'étais en discussion. Mes lectures et mes échanges lors de mon cursus universitaire m'ont amené à réfléchir sur la manière dont ces relations se constituent et se modifient. Pour tenter de répondre à cette question, je suis parti à deux reprises dans la brasserie Haarddrëch en tant qu'observateur dans un premier temps puis en tant que participant lorsque mon aide était attendue. L'axe de l'apprentissage des techniques brassicoles a émergé de ma première session de terrain. Cette arrivée sur le terrain a coïncidé avec la formation au métier d'un nouvel employé dans la brasserie. Il m'a alors semblé entr'apercevoir dans la découverte du métier par un apprenti le moyen de montrer comment les brasseurs et brasseuses se nouent avec leur environnement. Il m'était permis de voir en direct l'intégration d'une personne au monde brassicole. Dix mois plus tard, j'ai pu constater un changement de posture de l'apprenti dans sa manière de travailler. L'observation des changements des gestes exécutés par l'apprenti fut au cœur

de mon deuxième terrain. C'est à travers ce prisme que je chercherai à expliquer en quoi la bière devient petit à petit un milieu à travers lequel se nouent des relations à l'invisible. Il m'a fallu pour cela alterner entre les rôles d'acteur et d'observateur dans la communauté brassicole. Du fait de mes expériences professionnelles en tant que brasseur, il m'a aussi fallu prendre en considération que mon rôle était mixte. Sur le terrain ma position a toujours été à la frontière de la communauté brassicole. A la fois intérieure par mes connexions sociales déjà établies, mais extérieure par rapport à mon statut d'observateur. Cette position m'a permis de suivre des situations déjà expérimentées par le passé. *A contrario*, certains discours purement explicatifs ne m'étaient pas directement accessibles. Les questionnements que je me posais jusqu'ici provenaient de cette position dans la communauté brassicole, c'est pourquoi il me faut revenir sur mon appartenance au monde brassicole.

J'ai appris l'existence de la brasserie Haarddrëch lors d'une collaboration brassicole entre la brasserie Ouroboros basée en Haute-Loire et la brasserie Haarddrëch établie en Ardèche. Guillaume (Gus) le brasseur et fondateur de la brasserie Ouroboros a été mon point d'entrée dans le milieu brassicole, c'est en 2013 que je fais la rencontre de Gus. Il vient de monter sa brasserie et travaille comme brasseur « gypsie » ou « brasseur itinérant ». Étant donné qu'il n'a pas, à cette époque, de local de production, il voyage de brasserie en brasserie afin d'utiliser leurs locaux pour sa production. Je rencontre Gus en Bretagne dans le Finistère où j'effectue un stage chez Vincent de la brasserie Couille de Loup. Vincent et Gus s'apprécient énormément, d'abord par leur affection toute particulière pour la musique Metal mais aussi pour leur passion commune qu'est la bière. C'est aussi à ce moment que tous deux me forment à des variantes extrêmes du Metal, en particulier le Black Metal. Pour mon premier jour de stage, Gus me proposera d'embouteiller de la bière avec lui, ce qui fut le premier de nombreux embouteillages en duo. Après ce passage en Bretagne, la bière et le milieu brassicole m'ont suivi jusqu'à l'entrée en anthropologie. Pour continuer dans ce milieu, je suis donc parti neuf mois en Nouvelle-Zélande pour observer le travail du houblon. En effet, certaines variétés de houblons néo-zélandais sont endémiques et très recherchées pour des styles en vogue dans la bière artisanale (e.g. IPA). Ces houblons subissent donc un contrôle très fort sur les exportations, c'est pourquoi j'avais envie de voir leur production et leur acheminement par moi-même, entreprise qui s'avéra périlleuse. À mon retour, Gus ayant un nouveau local a besoin d'un vendeur, me propose un travail en tant que barman dans sa brasserie nouvellement installée. C'est aussi grâce à ma connaissance de ses bières, de sa manière de brasser et étant à l'aise avec l'imagerie de la brasserie, que son choix se porta sur moi. L'esthétique de la brasserie Ouroboros étant proche de celle que l'on peut retrouver dans certaines scènes de Metal extrême. Ce travail me rapprocha encore un peu plus de ces scènes de Metal extrême. Ce fut dans ces conditions que j'entendais parler pour la première fois d'une nouvelle brasserie appelée Haarddrëch et dont le brasseur avait, comme pour Gus, Vincent et moi, une grande

affinité avec la musique Metal. Mon entrée dans la brasserie Haarddrèch fut facilitée par le fait de graviter à la fois dans des cercles brassicoles tout en étant liée à musique extrême. Il me confie alors lors de mon premier terrain que mon nom lui était connu. Sans cela il ne m'aurait pas laissé rentrer dans sa brasserie. Les communautés brassicoles étant traversées par différentes relations de tensions et d'entre-aides. C'est en adoptant une posture d'observateur participant que j'ai pu saisir les enjeux relationnels entre les brasseurs d'une part, et les brasseurs avec leurs bières de l'autre. Comprendre ce qu'appartenir à une communauté de pratique (Wenger 1998) brassicole dans le cas présent signifie me permet de décrire ce que la bière est ou n'est pas.

Puisque nous allons parler de brassage tout au long de ce mémoire, voici une explication préliminaire du brassage ainsi que quelques définitions de termes techniques employés par les brasseurs sur le terrain. Commençons par résumer le brassage d'une bière comme un processus ayant pour aboutissement la production d'une boisson alcoolisée, la plupart du temps pétillante. Un grand nombre de brasseries dans lesquelles je suis passé ont un schéma explicatif des phases de création de la bière. Ces schémas sont à destination des non-professionnels de la bière et permettent aux brasseurs de décrire les phases de manière simple (fig. 1), en voici un exemple :

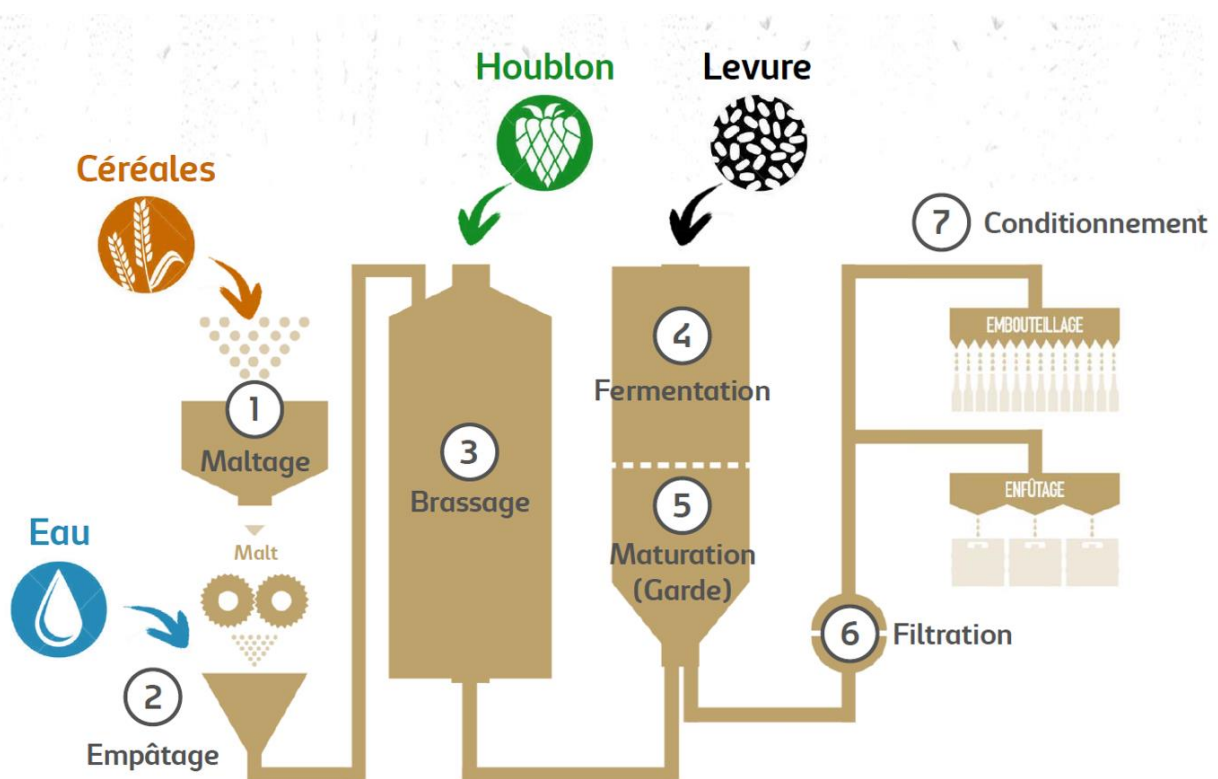


Figure 1 : Schéma des différentes étapes d'un brassage à destination des non professionnels. (House Of Beer, site internet de la filiale Carlsberg, 2020)

Le brassage est toujours exposé comme une suite d'étapes cependant il est plutôt conçu comme un processus ininterrompu. Pour caractériser les différentes étapes de ce processus en étant aussi plus précis dans ce que les brasseurs et brasseuses cherchent à exprimer, l'utilisation de termes spécifiques au monde brassicole sont utilisés. Voici ci-dessous un tableau regroupant les termes et leur définition afin de pouvoir lors de ce mémoire comprendre ce qui se joue.

Termes brassicoles <sup>1</sup>	Définition <sup>2</sup> pratique.
Brassage	Action de mélange durant la phase d'empâtage. / processus nécessaire à la production de la bière
Concassage	Processus de broyage du malt à l'épaisseur désirée pour l'empâtage
Malt	Céréale transformée, elle est à la base de la création de la bière. Le malt est bien souvent de l'orge qui a subi un processus permettant un prédécoupage de ses sucres afin que les levures puissent la « digérer ».
Maltage	Processus de transformation des céréales en malt.
Empâtage	Phase du brassage lors de laquelle on mélange le malt et l'eau.
Drêche	Le malt après l'action d'empâtage, une fois que l'on a soutiré le moût. Les drêches sont alors le reste du malt.
Moût	Résultat de l'infusion ou de la décoction du malt dans l'eau. Il s'agit en particulier du « jus » de malt.
Rinçage	Action d'envoi d'eau en fin d'empâtage et durant le soutirage du moût.
Soutirage	Action de retrait du moût après la phase d'empâtage.
Fourquet	Peut être dit de tout matériel servant à remuer durant l'empâtage. En règle générale cela ressemble à une grande spatule à trous.
Enzymes	Micro-organismes qui permettent le découpage des sucres durant les différentes phases du brassage. Elles interviennent en particulier durant la phase d'empâtage, mais on peut les

<sup>1</sup>Les termes ne sont pas rangés dans un ordre spécifique, ils ne suivent pas le cours d'un brassage.

<sup>2</sup>Les termes pratiques ne proviennent pas uniquement de la brasserie Haarddrëch, mais des multiples rencontres et expériences dans le milieu brassicole.



	retrouver dans d'autres phases du brassage. / Aussi utilisées comme produit de nettoyage.
Gâteau	Restant des drêches dans la cuve d'empâtage après soutirage.
Dédrêchage	Action de retrait des drêches après l'empâtage ainsi que du nettoyage de la cuve d'empâtage.
Transfert	Transvasement d'un liquide d'une cuve à une autre.
Oxydation	Faux goût donnant des saveurs de carton mouillé, madère, xérés ou métallique. Il provient d'ajout d'oxygène durant le brassage.
Cuve de Chauffe	Cuve utilisée lors de la chauffe du moût. Cuve utilisée durant la phase d'houblonnage.
Houblonnage	Action d'ajout du houblon durant la chauffe du moût.
Hop-Stand / Ajout hors Flamme	Action d'ajout de houblon dans la cuve de chauffe après les temps de chauffe du moût.
Fermenteur ou cuve de fermentation	Cuve utilisée pour la fermentation.
Blow-off	Il s'agit d'un tuyau branché sur le couvercle de la cuve de fermentation et plongé dans un seau pouvant contenir de l'eau ou de l'acide. Permet au Co2 de s'évacuer sans permettre aux éléments extérieurs de rentrer dans la cuve.
Cuve de Garde	Cuve utilisée après la fermentation. Peut être la même que la cuve de fermentation.
Houblonnage à cru / Dry-Hopping	Ajout de houblon en fin de fermentation avant la garde de la bière.
Enfûtage	Ensemble d'actions permettant le transfert de la cuve de Garde aux fûts.
Fût	Matériel permettant le stockage de la bière et son transport. Existe sous différentes formes et appellations spécifiques. Le terme fût est l'appellation générale.
Embouteillage	Processus de mise en bouteille de la bière.
Embouteilleuse	Matériel servant au remplissage d'une bouteille.
Cuve de Resucrage	Cuve dans laquelle on y mélange le sucre et la bière.
Capsulage	Action d'apposition d'une capsule sur une bouteille.
Étiquetage	Processus permettant l'apposition des étiquettes sur les bouteilles ainsi que le rangement de ces bouteilles.

Conditionnement	Regroupe les différents processus de transfert et de rangement de la bière dans leurs récipients finaux.
IBU	« Internationale Bitterness Unit », le taux d'amertume que l'on retrouve dans la bière.
Ale	Style de bière avec une fermentation dite haute. Les autres styles de bière avec une fermentation haute sont perçus comme découlant de ce style.
Lager	Bière avec une fermentation basse. Les autres styles de bière avec une fermentation basse sont perçus comme découlant de ce style.
Point de Nucléarisation	Matière avec des aspérités immergées dans un liquide contenant du gaz qui produit une effervescence.

Certains termes comme le concassage n'ont pas une différence énorme dans leur définition, mais pour ce qui est de terme plus spécifique au milieu brassicole le terme ne trouve pas d'équivalents ou simplement ne revêt pas le même sens, c'est le cas comme nous le voyons dans le terme gâteau, usage très spécifique d'un terme qui ne s'apparente en rien d'un point de vue extérieur à la pâtisserie. Ces termes nous ramènent à un vocabulaire commun qui permet aux brasseurs et brasseuses de se comprendre sur des actions ou des moments bien précis. Et aussi de savoir qui fait ou non partie de la communauté brassicole (Wenger 1998). Certains termes comme brassage, capsulage, étiquetage, ou encore embouteillage, ramènent à une suite de gestes identifiés, précis.

C'est en remontant à Mauss et sa proposition de faire des gestes, des actions totalement socialisées du fait de leurs apprentissages, que débute ma chaîne de réflexion. En effet, dans un cadre de savoir-faire artisanal (définir savoir-faire), il existe une étroite corrélation entre un geste compris comme une technique du corps et son apprentissage (Mauss 1934). Ces apprentissages sont toujours pris dans des cadres sociaux (*ibid.*). L'apprentissage dans le cadre d'une brasserie artisanale représente l'acquisition de compétences reconnues par le cadre social qui utilise ces mêmes compétences. L'observation de cet apprentissage me fut permise en suivant l'idée que les gestes exécutés durant un brassage étaient des « gestes techniques » en reprenant la définition donnée par Leroi-Gourhan en 1943 qu'il caractérise comme : « moyens élémentaires d'action sur la matière » (Bril 2019). En poursuivant l'idée du brassage comme une succession de gestes techniques, la bière, les cuves et tous

les outils utilisés n'étaient plus considérés comme isolés, mais comme un lien, une interaction avec le milieu (*Ibid.*).

Pour ce mémoire, j'ai décidé de me servir des chaînes opératoires (Leroi-Gourhan 1965 ; Cresswell 2003) que les brasseurs utilisent, en les comparant aux processus de brassage qu'ils effectuent. Les chaînes opératoires présentées dans ce mémoire sont issues du monde brassicole à destination des non professionnels. Elles expriment donc plutôt l'ensemble des étapes techniques nécessaires à la création de la bière, elles témoignent du social, mais ne l'intègrent jamais. Ces représentations graphiques bien que similaires dans leurs constructions ne prennent pas en compte les différences du processus brassicole propre à la manière de brasser. *A contrario*, une fois comparé aux discours et aux processus que ces chaînes opératoires décrivent, nous pouvons constater qu'elles cachent en leur sein les différentes relations que le brasseur établit lors d'un brassage et comment ces relations sont en perpétuelle réactualisation.

Chez Haarddrëch, l'idée de technique est au centre du discours, elle est omniprésente. Elle représente à la fois la compréhension de la matière, les interactions que les brasseurs doivent avoir avec la bière et surtout ce qui permet d'opposer un bon et un mauvais brasseur. Pour comprendre d'abord ce que nous appelons brasseur, il me faut revenir rapidement sur ce que furent la bière et les brasseurs, au cours de l'histoire. Nous allons voir que les termes sont toujours en question pour la définition de ce qu'est la bière. Mais aussi que les brasseurs forment des filiations historiques qui leur permettent de rejouer pour certains la distinction actuelle entre brasseurs artisanaux et brasseurs industriels. Nous verrons ensuite comment les brasseurs artisanaux créent cette distinction et scindent la communauté brassicole en deux, créant une appartenance forte à l'artisanat par opposition à l'industriel. La brasserie Haarddrëch oriente leur représentation en calquant une grande majorité de leur imagerie sur l'esthétique Metal, je décrirai que c'est l'ambiance qui se dégage du lieu de confection de la bière. J'en viendrai ensuite à décrire le cadre dans lequel la bière confectionnée chez Haarddrëch se met en place et comment l'environnement joue sur l'apprentissage. Nous verrons qu'à travers cet apprentissage ce n'est pas uniquement l'accumulation de gestes techniques qui se joue, mais plutôt une compréhension de ce qu'est la bière et comment l'environnement dans lequel le brasseur évolue influe sur ce qu'il doit faire. La prise en compte de la bière dans sa globalité nous amènera aussi à observer l'influence qu'elle renvoie sur le travail et sa réception dans un cadre hors professionnel, entre danger, pénibilité et l'amusement que la bière suscite.

## II/ La communauté des Brasseurs.

### 1) Histoire de la bière vue par les communautés brassicoles.

L'origine de la bière est un sujet controversé à la fois par les entre brasseurs, mais aussi par la communauté scientifique. Pour ce qui est des brasseurs, la question est toujours en suspens et souvent en variation quant à la définition de la bière. Dans la communauté scientifique d'autre part, la définition est plus ambiguë. En effet on parle plus de boisson fermentée que de bière dans le cas où celle-ci se trouve dans des contextes culturels trop éloignés dans le temps. L'origine de la bière est un débat dans la communauté archéologique, surtout sur les premières traces de boisson fermentée. Les traces les plus anciennes que l'on retrouve se situent dans la grotte de Raqefet localisé dans le nord d'Israël (Li Liu *et al.* 2018). C'est un site occupé par les Natoufiens et les traces matérielles comme les mortiers retrouvés sur place indiquent la présence, il y a treize mille ans de grains germés et de fermentation (*ibid.*). La germination étant l'une des phases principales du maltage, elle permet le découpage par les enzymes des sucres complexes comme l'amidon en sucre dit plus simple comme le saccharose. Cela permet par la suite une meilleure fermentation, les levures transformants plus facilement les sucres en alcool par la suite. Les archéologues qui ont mené l'étude dans la grotte de Raqefet n'utilisent pas le terme de bière dans leur titre, mais l'emploient au sein de leur article. Le terme adopté dans le titre est celui de « Fermented Beverage » que l'on peut traduire par « Boisson fermentée ». Une question revient alors toujours autant dans le monde brassicole que scientifique : est-ce de la bière ou du pain ? Du faite de la présence dans les deux cas de céréales possiblement malté. Pour les caves de Raqefet c'est David Eitam qui dans son article publié en 2019 intitulé « '... *Yo-ho-ho, and a bottle of [beer] !*' (R.L. Stevenson) *no beer but rather cereal-Food. Commentary: Liu et al. 2018* » propose l'hypothèse du pain plutôt que celle de la bière. La plupart des brasseurs que j'ai côtoyés optent plutôt pour la seconde option. Ce choix permet d'inscrire les brasseurs dans une longue filiation de la passion qu'ils exercent, mais bien souvent ils seraient d'accord pour dire que les bières obtenues à cette époque ne sont en aucun cas proches de ce qu'ils pourraient eux-mêmes considérer actuellement comme de la bière (ou de la bonne bière). Les brasseurs actuels aiment rappeler l'ancienneté de leur métier, qu'il s'agisse du cas des Natoufiens dans la grotte de Raqefet, ou d'autres origines comme « L'épopée de Gilgamesh » où l'on retrouve Enkidu qui passe du monde « sauvage » au monde « civilisé » entre autres grâce à la consommation de bières. Les traces écrites de boissons fermentées à base de céréales sont nombreuses, à l'époque sumérienne des tablettes remontant à 4000 avant l'ère chrétienne, nous renseignant sur l'existence de dix-neuf types de bières (Hell 2015). On retrouve aussi dans l'ancienne Babylone avec le Code civil du Roi Hammourabi (1728 — 1686 avant J.-C.) (*ibid.*) des lois mentionnant la bière, réglementant la

fabrication et protégeant le consommateur, mais aussi punissant de mort tout fraudeur (*ibid.*). L'Antiquité regorge de traces autour de la bière. Les brasseurs forgent dans ses origines une filiation avec leur propre métier, mais c'est à la fin de l'antiquité et du Moyen Âge européen que vont se former la plupart des filiations techniques dont les brasseurs se réclament.

Durant l'antiquité, Pline décrit différents termes employés pour définir la bière, on retrouve le terme de *zythum* en Égypte, *caelia* et *ceria* en Espagne. Il décrit aussi le terme de *braces* pour le maltage, origine du terme « braye » en vieux français (Hell 2015). Le terme de *braces* latinisé devient *bracium* qui se retrouvera dans les mots français de brassage, brasseur et brasserie (*ibid.*). Le terme de brasseur se trouve alors associé au malt, et non plus uniquement à la céréale. Ici, c'est la transformation du malt qui fait le brasseur. Le tournant principal des techniques brassicoles se fait entre le XIIe siècle et le XIIIe siècle. C'est une lente transition du cadre brassicole domestique où le travail de la bière est plutôt réservé aux Femmes vers un cadre artisanal principalement masculin (*ibid.*). Les premiers brasseurs dits « professionnels modernes » verront le jour surtout autour du développement des brasseries monacales. Les brasseries monacales bien que déjà existantes comme l'abbaye de cobie en Westphalie, dont l'attestation d'une brasserie et d'une malterie remonte à 822 (*ibid.*), vont faire émerger un ensemble de techniques encore utilisées aujourd'hui. C'est en 1079 dans le couvent des bénédictines du Rupertusberf près de Bingen que l'on retrouve les traces de deux changements majeurs dans l'histoire des techniques brassicoles (*ibid.*). La première étant l'ajout de houblon et la deuxième la fermentation dite basse, qui va s'opposer à la fermentation dite haute. La fermentation basse étant le type de fermentation privilégiée actuellement par les brasseries industrielles. La fermentation haute, quant à elle, est plutôt au contraire privilégiée par les brasseries artisanales. La fermentation basse au Moyen Âge permettant de réduire les risques d'infections et augmentant le temps de conservation. La fermentation haute va être entre autres à l'origine de la réputation de la qualité des bières germaniques ainsi que de l'essor des bières d'abbayes. C'est en 1516 que s'opère l'un des tournants qui fondent la filiation la plus reconnue par les brasseurs actuellement. J'ai entendu à maintes reprises lors de discussions sur les origines de la bière la fameuse loi de la *Reinheitsgebot* promu en 1516 par Guillaume IV de Bavière, qui déclare que les seuls ingrédients autorisés dans la bière sont l'orge, l'eau et le houblon. Cette filiation est importante, car elle décrit assez bien ce qui sur mon terrain définissait la bière et permettait une comparaison entre bière et cervoise. L'une comportant du houblon (la bière) et l'autre pas (la cervoise). L'autre grand tournant pour les brasseurs que j'ai côtoyés se déclenche lors de la seconde partie du XIXe siècle. C'est le travail sur les micro-organismes et en particulier ceux de Pasteur sur les levures. Dans son *Étude sur la Bière* publié en 1876, Pasteur dévoile le caractère vivant de la levure. Il met aussi en lumière ce qui, nous le verrons, est au centre de la relation entre brasseurs et levures sur mon terrain, les risques d'infections. Au cours

de ce siècle, d'autres travaux vont suivre comme l'apparition de la culture de levure en laboratoire (*ibid.*). Le froid artificiel d'un autre côté va bouleverser aussi le monde brassicole, la production de bière à basse fermentation se facilitant alors pour les brasseries n'ayant pas les conditions environnementales pour les produire. Le froid artificiel permit aussi aux brasseries spécialisées dans la basse fermentation de produire ce type de bière tout au long de l'année. L'ensemble des innovations technologiques de cette époque va permettre à certaines brasseries d'augmenter leurs productions, mais aussi et surtout, de transporter de plus larges quantités de bière dans un espace plus grand. On assiste petit à petit à l'automatisation des opérations de brassage. C'est le début de ce que les brasseurs que j'ai côtoyés appellent les brasseries industrielles.

Lors du XIXe siècle, les brasseries artisanales vont petit à petit laisser place à des usines à bière. La place des techniciens et des ingénieurs augmente alors que le nombre d'ouvriers diminue. Le nombre de brasseries en France monte alors en 1903 à son maximum historique de 3 360 brasseries. On en comptait 2 513 en novembre 2022 (Guillard 2022). La diminution drastique se fera d'abord lors de la Première Guerre mondiale, 2000 brasseries vont alors fermer, en particulier les brasseries du nord de la France. De nombreuses saisies de cuivre seront effectuées pour l'effort de guerre (Aubert 2019). La Seconde Guerre mondiale verra aussi fermer les brasseries restantes à cause de la réquisition des denrées alimentaires par l'occupant (*ibid.*). À la sortie de la guerre il ne reste alors que 71 brasseries en 1960. Les Trente Glorieuses favoriseront la concentration des brasseries industrielles, si bien qu'en 1976 il ne reste que 23 brasseries en France. En quelques chiffres, le groupe Heineken, Carlsberg et AB InBev-SABMiller, si l'on cumule l'ensemble des brasseries dont elles sont les actionnaires majoritaires, la production de ces groupes représente 90 % de la bière produite en France (Guillard 2022). Cela représente en 2012 un chiffre d'affaires d'environ 18,4 milliards d'euros pour Heineken, 29 milliards d'euros pour le Belge Anheuser-Busch InBev, 25,42 milliards d'euros pour le Britannique SABMiller, et 9 milliards d'euros pour le danois Carlsberg.<sup>3</sup> Depuis 2018, les deux géants Anheuser-Busch InBev et SABMiller ont fusionnés<sup>4</sup>. Cette fusion renforce l'étendue déjà colossale de ces groupes brassicoles. Ces derniers ne se limitant pas à la France, vont ancrer à travers le monde la norme de ce que l'on considère comme étant de la bière (Vallée 2004) excluant alors un

---

<sup>3</sup> Mathilde Damgé, « Bière, 4 groupes, des centaines de marques. Les quatre premiers mondiaux, AB InBev, suivi de SABMiller, Heineken et Carlsberg, brassent près de la moitié de la bière mondiale. », Le Monde, 20 janvier 2014, mis à jour le 12 octobre 2015, consulté le 21 décembre 2022 URL :

[https://www.lemonde.fr/economie/article/2014/01/20/biere-quatre-groupes-derriere-les-centaines-de-marques\\_4350920\\_3234.html](https://www.lemonde.fr/economie/article/2014/01/20/biere-quatre-groupes-derriere-les-centaines-de-marques_4350920_3234.html)

<sup>4</sup> Emmanuelle Duten, « Comment la fusion à 107 Md \$ entre AB InBev et SABMiller a changé l'industrie de la bière », les échos capital finance, mars 2018, mise à jour en octobre 2021, consulté le 20 décembre 2022

URL: <https://capitalfinance.lesechos.fr/analyses/dossiers/comment-la-fusion-a-107-md-entre-ab-inbev-et-sabmiller-a-change-lindustrie-de-la-biere-125870>

immense panel de goût. De nombreuses brasseries feront aussi appel en France à l'image des brasseries monastiques comme image de prestige, créant alors une filiation avec les brasseurs du Moyen Âge. (Jonveaux 2011)

Face à cela, de nouvelles brasseries artisanales vont émerger comme nous allons le voir. Certaines d'entre elles se passionnent pour les bières dites archéologiques ou y font référence comme la brasserie Ninkasi qui tire son nom d'une déesse sumérienne de la bière. Un autre exemple d'utilisation de l'archéologie est le cas de la brasserie du Jugement Dernier qui cherche à mettre en place des techniques de brassage proche de celles utilisées lors de la fin de l'antiquité. Ma première expérience dans le domaine des bières archéologiques se fait en présence de la brasserie du Jugement Dernier alors que j'accompagnai Guillaume (Gus) de la brasserie Ouroboros pour laquelle je travaillais à l'époque. Guillaume avait été convié à une expérimentation de brassage de bière archéologique mise en place par Noémie Ledouble et Patrick Soquet en partenariat avec l'archéosite de Randa Ardesca. Le but était de fabriquer de la bière avec les techniques de l'époque antique sur la base d'une découverte à Roquepertuse lors de la fouille d'un habitat du Vème siècle. Mais aussi un autre brassage d'une technique envisagée à l'âge du Bronze (-1500/-500) en Irlande et en Grande-Bretagne, ainsi que quelques brassages dans des céramiques dont la forme des malts ajoutés changeait (malt vert ou pain de malt). La première expérience à laquelle j'ai assisté était le brassage dans un chaudron au-dessus d'un feu de bois. Le foyer pour le feu avait été préalablement construit par l'association Randa Ardesca. L'eau était alors chauffée dans le chaudron puis versée une fois à température d'empâtage dans un baquet d'empâtage (seau en bois) contenant le malt. Le baquet d'empâtage avait été à demi enterré pour éviter qu'il ne bouge ou se renverse lors du mélange, mais aussi pour éviter la trop grande perte de chaleur durant l'empâtage. Je me souviens que les brasseurs se moquaient beaucoup de l'archéologue sur place, non pas pour un manque de dévouement à la bière, mais surtout, car elle ne cessait d'utiliser des ustensiles de mesure, en particulier le thermomètre. Les brasseurs voulaient faire « vrai », ne cessant de répéter qu'il n'existait pas de thermomètre à cette époque et qu'il fallait donc trouver un autre moyen de s'enquérir de la « bonne » température. La solution trouvée ici fut de plonger le doigt dans l'eau ou le malt et de l'estimer. Je me souviens alors de Guillaume plongeait son doigt dans l'eau fumante et donner des indications de températures. Il s'exclamait à des moments « Là on y est pas ! » ou « C'est pas encore ça ». La prise de température avec le thermomètre lui donnait à chaque fois raison. L'expertise des brasseurs fut demandée pour la température finale de l'empâtage. Cette expérience fut pour moi l'expérience révélatrice d'un savoir incorporé (Chamoux 2010). Les brasseurs présents à ce moment-là sur le ton de la rigolade prenaient très au sérieux ce qu'ils percevaient comme une manière d'expérimenter cette filiation (Le Breton 2006).

## 2) Le renouveau de la bière française.

Benoît, le fondateur de la brasserie La Pleine Lune, lors d'un entretien informel au téléphone m'expliquait le renouveau de la bière française tirant leur origine en particulier dans une volonté d'éviter de reproduire les styles de bières industrielles. Ces Bières industrielles ont comme point d'origine géographique l'Allemagne, la Belgique ou le nord de la France. Elles ont comme caractéristiques principales la présence d'un goût sucré, d'une amertume légère et disposant d'une couleur blond doré. C'est dans ce contexte que des brasseries vont se former à la fin des années 1990, avec par exemple la brasserie Ninkasi, créée en 1997 à Tarare dans la région lyonnaise. Benoît, lors de notre conversation, m'explique qu'il existe des vagues dans ce renouveau. Pour lui, cela commence donc dans les années 1990, les premières vagues vont avoir comme point d'ancrage une vision anglo-saxonne et américaine de la bière, et en particulier des styles avec une attention toute particulière aux houblons. Au cours de la deuxième vague de brasserie artisanale française, les techniques brassicoles vont se développer de manière très localisée avec de petites brasseries comme la brasserie de la Loire. Cette vague, Benoît la place entre 2003 et 2010, le grand tournant des brasseries artisanales va se faire entre 2010 et 2011. À partir de 2013 il est difficile de compter réellement des vagues, car celles-ci sont rapprochées du fait de l'explosion du nombre de brasseries en France, ainsi que de nombreuses innovations dans les styles de bière. Entre 2013 et 2019, le nombre de brasseries est passé de 504 à 1650, elles seront 2292 en décembre 2021. C'est à cette période que l'on va voir de nombreux styles de bières se développer. Les brasseurs installés localement vont diversifier leurs productions et les goûts comme l'acidité, l'amertume, voire des intérêts pour des bières surannées (ce qui est pour beaucoup de brasseurs un défaut).

J'arrive personnellement en 2013 en plein développement de cette vague. Mais ce n'est que 10 ans plus tard que j'ai eu la chance d'assister à une réunion d'un groupe qui me paraissait caché, tenant plus d'un collectif militant que d'un groupe de brasseurs lambda. La raison à cette interprétation était la mention des initiales du groupe n'apparaissant que sur des sweat-shirts ou certains coffrets de bière. Ce sigle tenait en 3 lettres écrites en orange, « FHL » (Front de Hexagonal de Libération), toujours accompagné d'un houblon de la même couleur. C'était un bruit de couloir, connu par beaucoup de brasseurs comme étant à l'avant-garde de la bière artisanale, une figure de militantisme du goût, en opposition aux brasseries industrielles et la standardisation des saveurs. Un ami proche Guillaume (Gus) qui en fait partie m'en parlait comme des copains avec qui il buvait un coup lors des différentes réunions brassicoles, me décrivant lors de nos soirées leurs différentes débauches et exubérances brassicoles. Ce groupe, sans savoir qui en faisait réellement partie, alternait pour moi entre un réseau



militant et des potes de beuverie. Ce groupe s'est formé fin février 2011 lors d'un rassemblement de brasseurs à Saint-Nicolas de Port. Parmi les personnes qui se regroupent, on y retrouve entre autres Benoît et Gus (Guillaume), ces personnes vont être affiliées très fortement à leur brasserie. Il est assez commun que les personnes extérieures connaissent plus les brasseries affiliées que les personnes qui vont faire partie du FHL. Les membres du FHL vont militer dans les différents réseaux brassicoles pour un maintien de la qualité et une libération des styles. Le deuxième point sera assez rapidement entendu par la communauté des brasseurs artisanaux. J'utilise ici le terme de communauté de brasseurs comme une communauté de pratiques décrite par Wenger en 1998 dans « Communities of Practice : Learning, Meaning, and Identity » publié chez Cambridge University. Une notion qu'il élargira en 2005, il suppose que pour être en présence d'une communauté de pratiques, il faut trois composants :

*« i) un engagement mutuel des acteurs dans la communauté en établissant des normes sociales d'interaction ; ii) une entreprise commune qui fonde l'objectif commun que la communauté s'est assigné ; iii) un répertoire partagé de ressources communes (le langage, les routines, les artefacts, les histoires de guerre) »*

Le terme de "communauté de pratiques" me semble alors bien choisi, car les brasseurs artisanaux comportent bien en leur sein des normes sociales d'interaction ressortant énormément dans la dégustation. Une entreprise commune se doit de lutter contre les grandes entreprises brassicoles et nous allons le voir surtout sur la question de la non-standardisation des goûts et un répertoire partagé de ressources communes que sont les termes techniques ainsi que les matières premières.

Actuellement les brasseries connaissent une forte intensification de la concurrence du fait de l'augmentation du nombre de brasseries. Sur mon terrain, j'ai plusieurs fois entendu la difficulté des gérants de brasseries sur cette question de concurrence. Lors de mon premier terrain dans la brasserie Haarddrëch, Bertrand le fondateur et brasseur m'expliqua qu'il choisissait les personnes avec qui il souhaitait travailler, mais aussi la volonté d'éviter d'étendre géographiquement la distribution de leurs bières. Lorsque j'y suis retourné cette année, l'ambiance sur ce point avait changé. Bertrand passait plus de temps au bureau afin de calculer les rendements de sa bière, et chercher de nouveaux clients. Ce fut le cas pour la plupart des brasseurs que j'ai rencontrés cette année. Plusieurs facteurs rentrent en compte, premièrement l'augmentation des brasseries artisanales et la saturation du marché de la bière à l'échelle artisanale, s'ajoutant à cela la reprise du modèle dit « craft » par les brasseries industrielles. Deuxièmement on retrouve l'augmentation du prix des matières premières. Bertrand, et

par la suite Benoît, m'expliquait que l'ensemble des matières premières ont subi une augmentation moyenne de 30 %, due à l'inflation et des problèmes d'approvisionnement. Mais on m'a aussi fait part du fait que la Covid-19 n'a pas aidé, car certaines brasseries qui auraient dû fermer durant ces années ne l'ont pas fait, dû au financement de l'État, mais qu'au contraire d'autres se sont ouvertes lors de la période post-confinement en 2020. Ces charges successives vont donc augmenter la difficulté de « faire survivre la brasserie » comme me le transmettait Bertrand. C'est dans ce contexte que j'en viens à parler réellement du FHL avant de vous faire rentrer sur mon terrain qu'est la brasserie Haarddrëch.

### 3) Le combat du goût.

Revenons donc aux tournants des années 2010/2011, Benoît de la brasserie la Pleine Lune et d'autres brasseries, comme la brasserie des Garrigues, la Corrézienne, ou encore Xavier et Angèle de l'Agrivoise vont se réunir pour s'opposer à la standardisation du goût dans la bière. Ils se présentent comme je les cite : « *Une nébuleuse de six artisans brasseurs renforcés de quelques sympathisants, le FHL est une initiative contre la relative torpeur et le cynisme qui touchent le monde brassicole français.* ». Les membres du FHL vont aborder la question du goût pour parler de leurs savoir-faire. Plusieurs points d'une charte rendus publics sur leur site internet, maintenant fermé, mais dont leur page Facebook en garde la trace, évoquant plusieurs points autour du goût. Les points qui nous concernent sont énoncés dans ces termes :

« Le Front Hexagonal de Libération (FHL) appelle le monde brassicole français :

— À explorer la diversité brassicole au-delà du triptyque habituel Blanche-Blonde-Ambrée et des dominantes sucrées.

— À ne pas se fourvoyer dans des aromatisations en technicolor aussi pittoresques qu'improbables.

— À s'autoriser à produire aussi des bières employant pleinement le potentiel aromatique des variétés de houblons disponibles.

— À s'attacher à ne commercialiser que des bières exemptes de défauts, et à retirer les lots défectueux quand c'est nécessaire.

-... »

Le but du FHL est d'ouvrir l'intérêt des brasseurs aux différents goûts possibles dans la bière sans restriction sauf une qui serait de sortir du cadre de la bière en proposant des bières ayant comme but uniquement la difficulté technique en retirant toute forme de base brassicole. Ce dernier point est maintenant un point qui fait débat au sein du FHL, mais qui d'après Benoît est une erreur durant l'écriture de la charte, car il limite la créativité des brasseurs. En pratique le FHL n'a jamais réellement milité, chaque brasserie adhérente ou sympathisante tenait juste à exporter les idées promues par ce regroupement. Leurs réunions étaient plus un rassemblement de brasseurs et de brasseuses leur permettant de goûter des bières, d'échanger leurs opinions et leurs savoirs brassicoles en groupe. L'amusement et l'échange étaient donc de mise, c'est par ce biais que les changements de mentalité se sont diffusés. Les discussions autour d'une perception d'un goût, avec la volonté de retracer techniquement l'origine de ce goût est ce qui a permis au FHL de propager leurs idées. Cet engouement pour le goût est l'une des origines de ce qui passionne les brasseurs, c'est aussi l'aboutissement de plusieurs semaines voire mois de travail. Sur mon terrain, les dégustations étaient très fréquentes. Ces dégustations sont des moments très importants, car elles permettent aux brasseurs et brasseuses de s'interroger sur leurs produits en ayant une perception extérieure à la leur. Ces dégustations peuvent être faites au sein de la brasserie, mais aussi à l'extérieur. Lorsque la dégustation se passe au sein de la brasserie, j'ai observé pour ma part qu'elles n'étaient que rarement accompagnées d'explications sur le produit servi, cela vient après les premières gorgées, afin de ne pas biaiser la perception de la personne qui goûte. Lorsqu'un brasseur boit avec un autre brasseur et/ou un caviste, les premières gorgées de chaque bière sont vouées à l'analyse de la bière. Les repères du goût peuvent revenir à n'importe quel moment de la dégustation. Avec un amateur ou un non initié, c'est à celui-ci de poser la question, le brasseur fait rarement l'effort sauf dans un cadre de dégustation professionnel. La consommation de bière entre brasseurs est toujours une dégustation professionnelle. Il est fréquent sur mon terrain que Bertrand goûte ses bières à différents moments de la production, en particulier lors de la phase de garde de la bière ou quelques jours avant la fin de la refermentation en bouteille. La plupart du temps, il sort plusieurs verres et verse un fond dans chacun d'eux. C'est un moment où le retour sur la boisson est attendu, une impression, un goût. Ses retours sont suivis d'une explication technique de la sensation soulevée par le goûteur. Cela n'est pas le cas dans toutes les brasseries. Premièrement, car la perception apportée peut aussi être perçue par le brasseur comme divergente et de fait non comprise. Par exemple, il m'est souvent arrivé de sentir des formes de textures que Bertrand ne retrouvait pas, ce qui pour lui était une perception pas assez bien exprimée. Deuxièmement, car le brasseur ne connaît pas l'origine technique de cette texture. Ce qui m'est arrivé plusieurs fois au cours de mes pérégrinations brassicoles.

Pour bien comprendre la dégustation, il nous faut plonger un peu plus dans les perceptions et les ressentis. J'ai utilisé plusieurs fois des notions comme perceptions, un repère du goût ou alors une texture, je vous dois quelques précisions. Pour commencer lorsque j'utilise le terme de perception, je cherche à décrire une relation entre la personne ayant un stimulus et l'environnement. Elle est définie comme une perception dite active i. e que la perception obtenue n'est pas imposée, mais recherchée. Ce premier point me provient d'une filiation de pensée avec James Jerome Gibson (Leonava 2004) qui *a contrario* du goût menait des recherches sur les perceptions visuelles. Pour continuer cette filiation, j'envisage donc une approche écologique de la perception. Le terme de perception dans le cadre dans lequel je l'utilise, les informations de la matière sont indivisibles et contenues de manière globale dans la matière, mais c'est l'individu qui en fait l'expérience qui va la détecter et non pas la recomposer dans son esprit (*ibid.*) L'interaction perceptive se doit d'être comprise, d'après J. Gibson, au sein de l'environnement. Donc lorsque je parle de perception je parle d'interaction entre un individu et la matière, celle-ci étant modifiée par l'environnement à la fois physique, mais surtout social. Dans le cas de la dégustation, c'est avant tout le ressort social de l'environnement qui m'intéresse, je vous mets alors en garde, il est impossible de délimiter, calibrer, de quantifier ses ressorts. J'en donnerai alors ici un simple repère aussi proche possible du ressenti que j'en ai eu. Pour vous donner un aperçu de cela, revenons à une dégustation sur mon terrain, nous sommes le lundi 9 mars et Bertrand le brasseur se demande si l'une de ses bières est prête après sa refermentation ici en canette. Bertrand prend un verre, ouvre une canette, se sert en observant la réaction du liquide à l'arrivée dans son verre, la sent, l'observe à travers le verre, puis enfin la goûte. Il juge qu'elle est prête, vide son verre, puis m'en sert un. La bière est encore un peu chaude, elle est aux alentours de 15 °C, c'est une bière noire appartenant à la famille des Stouts. Un goût très café arrive en premier lieu, puis une légère acidité proche de la forme d'acidité que l'on retrouve dans le café. L'astringence, elle, au contraire de l'acidité, reste en bouche, mais est attendrie par un léger retour liquoreux. Au vu de son taux d'alcool chiffrant à 9,5 % et de la viscosité qu'elle reflète sur le verre, on s'attendrait à avoir la même sensation en bouche que la texture sur le verre. Mais ce n'est pas le cas, et le goût de sucre ne ressort que très peu, la bière pour Bertrand est trop aqueuse, ce qui le gêne. Il m'explique que cela provient de l'acidité et se pose la question d'ajouter des ingrédients pour obtenir quelque chose où la sensation buccale serait plus liquoreuse. Je lui demande si un ajout de lactose pourrait faire l'affaire, et il me répond que ce qu'il cherche ici c'est le sucre de la céréale, en me disant « Pourtant on a mis de l'avoine », je lui rétorque alors « Plus d'avoine ? », il me répond « oui » et s'en va. Ce sont les repères qui vont former les goûteurs et goûteuses aux différentes subtilités perceptives de la dégustation. Le terme de repère est à entendre comme étant ce qui est communicable à autrui d'une perception de la matière (Lemieux, Bessy, Chateauraynaud 1995). Lorsque Bertrand décrit sa bière et l'explique, nous avons à faire non plus à un repère, mais à la notion de prise, c'est la

potentialité mise en action (*ibid.*). Là où un novice dans la dégustation de bière utilisera des termes génériques pour décrire le goût, par exemple « c'est piquant » ou « c'est amer », ce qu'on pourrait donc qualifier de repère, un brasseur ou un caviste de bière, utilisera plutôt des termes plus fins par exemple « une amertume résineuse qui me fait penser à du houblon Colombus », ici c'est plutôt une prise lorsque la personne parle d'une amertume résineuse. Pour revenir à un exemple concret, la brasserie Haarddrëch est ouverte chaque vendredi après-midi afin de vendre de la bière à emporter aux personnes désirant l'acheter directement à la brasserie. C'est Grégoire l'employé qui s'occupe des ventes. Les descriptions qu'il va utiliser feront référence à des goûts connus, cherchant au maximum à aiguiller des clients qui potentiellement n'ont pas une connaissance aussi approfondie que celle qu'il possède. Il leur décrit d'abord un ensemble de bières, en plus ou moins sucrées ou plus ou moins amères. Par la suite, il explique les ingrédients principaux sans jamais rentrer dans des détails trop techniques, de même pour les bières que les clients goûtent sur place. À l'inverse, lorsqu'un autre brasseur ou un caviste déguste une bière, la description se fait plus fine, chacun cherchant les subtilités ou la marque d'un défaut éventuel. J'aimerais ici ajouter une dernière notion afin de bien comprendre une dégustation, c'est la notion de texture. L'origine de la notion de texture provient en partie d'une réflexion de Jane Cobbi qui s'interroge sur la manière dont les Japonais transmettent une perception buccale autre que le goût à l'aide de termes spécifiques difficilement traduisibles (Cobbi 2006). Lorsque je parle de texture, il faut alors y comprendre un synonyme de ce que l'on appelle la consistance. Mais le terme de texture est plus précis, car il regroupe en lui un ensemble perceptif dont les termes qui lui sont liés peuvent porter en eux des nuances très fines. Prenons ici l'exemple de la pétillante dans la bière, la pétillante est un terme pour exprimer une texture qui peut être liée au goût ainsi qu'une sensation buccale, mais qui indique plus que cela pour les brasseurs. Elle indique entre autres l'ensemble du processus permettant cette pétillante, la texture porte en elle la chaîne opératoire qui la détermine. Par exemple lorsque Bertrand goûte sa bière pour savoir si elle est prête, la texture de la bière est aussi importante que le goût qu'elle provoque, bien qu'il ne soit pas complètement satisfait du résultat il reconnaît que la bière a fini de refermenter et cela avec la texture de la bière. La texture permet de prendre en charge l'aspect « tactile » de la perception buccale, et permet de rendre compte efficacement l'aspect gustatif de cette perception en la liant au goût qui se trouve être un ensemble perceptif. La bouche étant un organe conjuguant de nombreuses modalités sensorielles : Le tactile, l'olfactif (avec la rétro-olfaction) (Shepherd 2004), proprioceptif, thermique et gustatif. (Le Breton 2006)

Revenons à un exemple de dégustation, comme énoncé précédemment la dégustation fait partie intégrante de l'activité du brasseur, elle est aussi un test pour évaluer les personnes présentes, c'est pourquoi dès mon premier jour de terrain chez Haarddrëch à mon arrivée à la brasserie, une

dégustation m'est proposée. Cette dégustation se fait à l'heure du repas, c'est Bertrand qui me sert un verre à moitié rempli, en m'annonçant le type de bière. Il s'agit d'un barley wine aux pruneaux, un vin d'orge dans lequel des pruneaux ont macéré durant la garde. D'abord on commence par sentir la bière, les premiers commentaires se font à ce moment. Ici les premières prises de paroles tentent de rendre compte des prises olfactives de la bière. Puis vient le moment de la goûter, encore une fois la prise de paroles se fait sur les ressentis, durant les premières dégustations la plupart des termes utilisés pour décrire ses perceptions ne seront pas remis en question. N'importe quels repères sont acceptés lors d'un apprentissage gustatif, ils seront affinés tout au long d'un apprentissage complexe afin d'être précis dans la description des perceptions ressenties par la communauté des brasseurs. Déguster une bière revient à apprendre à communiquer avec l'ensemble des brasseurs, à travers des termes compris par tous. Pour cela l'ensemble des stimuli doivent être compris, qu'ils soient gustatifs, olfactifs ou visuels, car chacun d'entre eux est en relation et indique des changements spécifiques dans les étapes de fabrication de la bière. C'est pour cela qu'une dégustation est souvent découpée en trois grandes parties. En premier lieu, l'observation de la bière (sa texture sur le verre, sa couleur, sa tenue de mousse), vient ensuite l'aspect olfactif qui va permettre d'avoir des informations très fortes sur de possibles défauts de la bière. Certains brasseurs ne goûteront pas la bière servie en reconnaissant directement un défaut au nez, une odeur acide, cartonneuse ou encore de soufre. Enfin, la dernière partie est le goût, il se fait lui aussi en plusieurs phases et contrairement au vin il est très rare de voir quelqu'un recracher la bière, car une grande partie de la dégustation se joue sur la rétro-olfaction et l'amertume qui se trouve au fond du palais. J'ai donc remarqué que ces dégustations se font uniquement en présence de bière dite artisanale, les bières industrielles étant rares entre brasseurs artisanaux, lorsqu'elles sont présentes, leurs textures et leurs goûts ne sont pas débattus. Les dégustations se font en exclusivité autour de produits provenant d'artisans. Le goût est pour la brasserie un marqueur, certaines brasseries peuvent être aisément reconnues par leurs confrères par le goût, mais aussi par l'un des aspects les plus importants d'une brasserie, son imagerie.

Chaque brasserie a développé son imagerie, chez Haarddrëch c'est une imagerie très proche des scènes de Métal extrême, leurs étiquettes, leurs T-shirts et même la brasserie dans sa décoration sont d'un style sombre, violent, voire gore, mais toujours avec un souci du contrôle de l'espace, une rigueur dans l'agencement de cette imagerie. Par exemple, le nom Haarddrëch est construit autour du jeu de mots, « Hard » et « Drèche » qui sonne comme la région où la brasserie a élu domicile « l'Ardèche ». Mais la construction du nom n'est un hasard de lettres, en découpant les deux sonorités du jeu de mots, on retrouve le même nombre de lettres. On peut donc tracer un trait entre les deux « d » du nom pour avoir un même nombre de lettres avant et après, l'ajout d'un deuxième « a » et d'un deuxième « d » n'y est pas pour rien. Leur logo utilise alors obligatoirement cette symétrie. En

traçant un trait, entre au milieu du nom et en soulignant le mot on obtient une croix renversée, un symbole très souvent utilisé dans les scènes de Metal extrême. Bertrand m'expliquera alors qu'il cherche fortement à faire sentir au travers de ses bières ce souci du détail, cette rigueur et cette brutalité que l'on peut ressentir d'une part dans la scène musicale qu'est le Métal et de l'imagerie qui en découle. Le goût chez Haarddrëch est donc fortement lié à son imagerie et vice-versa.

#### 4) La place des micro-brasseries et des brasseries artisanales.

Le monde des brasseries artisanales est vaste, même si comme nous l'avons vu leurs parts de marché sont ridicules par rapport aux brasseries industrielles. Ce vaste ensemble est peuplé par des brasseries de type, de taille et de conceptions différentes. Un débat revient souvent lors des rassemblements entre brasseurs et brasseuses, qu'est-ce qu'une brasserie artisanale et quand une brasserie artisanale cesse d'en être une ? De plus, on trouve différents termes pour qualifier les brasseries. La plus petite étant la nanobrasserie, c'est une brasserie qui produit moins de 2 000 barils par an. La micro-brasserie est la taille au-dessus, pour rester dans sa catégorie sa production ne doit pas excéder les 15 000 barils par an, 75 % de sa production doit se vendre à l'extérieur de son lieu de production, au-dessus de ces quantités il s'agit de brasseries industrielles. Je vais préciser ici que ses chiffres varient fortement, voire tout le temps suivant les sources, car la plupart des données proviennent des États-Unis où la notion de bière artisanale ne recouvre pas la même réalité économique. Pour ce qui est de la Chambre des métiers et de l'artisanat, elle définit une brasserie artisanale comme une brasserie n'ayant pas plus de 10 salariés à sa création, autrement la brasserie n'y est plus affiliée et dépendra de la Chambre de commerce et d'industrie. Je préfère faire découler les définitions de mes discussions avec les brasseurs et les brasseuses. Chez Haarddrëch, Bertrand et Grégoire entretiennent la frontière entre l'artisanat et l'industrie de manière littérale. L'artisanat c'est faire à la main, éviter le maximum d'interface entre le brasseur et le produit. Ils différencient donc les brasseurs, des opérateurs de brasserie, l'un étant un artisan et l'autre un technicien. Pour sa part, Gus m'a plusieurs fois expliqué que pour lui une brasserie artisanale était une brasserie dont la production même si elle est mécanisée doit pouvoir se faire à la main sans aide motorisée, les récentes évolutions du marché brassicole le font revenir sur ce point et c'est l'idée d'amusement autour de la création qui devient le facteur primordial, la qualité du produit passe avant sa rentabilité. Benoît, quant à lui, dirige une brasserie d'une production annuelle de 5000 hectolitres et il considère sa brasserie encore comme une brasserie artisanale, mais plus comme une micro-brasserie, car l'augmentation de la production annuelle change énormément la structure de la brasserie. Benoît estime qu'une brasserie est artisanale lorsqu'elle est indépendante des brasseries industrielles, que la création de bière est motivée par une

envie de bière et non un « business plan », et enfin un point que nous verrons comme clivant la question de la modification de l'eau nécessaire au brassage. Il est important de noter que ses débats sont mouvants, la définition bouge suivant l'interlocuteur et sa vision de la bière, mais aussi avec l'environnement économique. Une chose ressort toujours, il y a une scission entre les artisans et les industriels, être en lien avec des industriels est toujours une mauvaise chose. Faire de la bière artisanale prend donc ici une précision, c'est brasser à sa manière. La personne qui brasse doit pouvoir influencer sur la bière qu'il brasse, c'est pour moi le point central de la différenciation entre brasserie artisanale et brasserie industrielle. Dans les brasseries artisanales, il y a une identification du brasseur à travers ses techniques qui permettent de savoir qui a brassé. Plusieurs brasseurs m'ont rapporté qu'ils savaient en goûtant leurs bières qui était derrière le brassage, des marques perceptives très difficiles d'accès pour un novice, cela même dans des brasseries où la production se fait via l'intermédiaire de machine, où le brasseur a très peu de corps à corps avec la matière. Ce corps à corps à la matière est un sujet de discussion sans fin, les brasseurs entre eux en discutent très souvent. Quelles techniques créent au mieux les typicités de la brasserie et lesquelles sont mal vues ? Cela joue à la définition même de leur métier, chaque brasserie ayant ses propres manières de faire de la bière les différences sont pointées du doigt. Certaines différences sont comprises comme le passage à l'automatisation pour faciliter le travail. Tandis que d'autres seront critiquées comme l'utilisation de minéraux ou d'autres ajouts dans l'eau pour « corriger l'eau », ce qui est le cas de Benoît sur ce point. Alors pourquoi l'eau cristallise autant la séparation artisanat et industriel ? La correction de l'eau est mal perçue par beaucoup de brasseurs, car l'eau est la seule matière première typique de la brasserie. Chaque brasserie a une eau différente de par ses concentrations en minéraux ou son Ph. À l'inverse, les autres matières premières s'achètent et les brasseurs peuvent se retrouver à travailler des houblons, des malts voire des levures d'un même fournisseur. L'eau est donc pour beaucoup la source de typicité de leurs brasseries comme leur savoir-faire. Cette typicité de l'eau leur permet alors d'échanger leurs recettes tout en sachant que même reproduite la bière ne sera pas la même. C'est aussi un point de reproche des anciens brasseurs sur le mode de fonctionnement des nouvelles brasseries qui pour avoir des bières les plus proches possibles de styles étrangers vont modifier leur eau. C'est aussi une critique de la vision techniciste de la bière où le moindre composant de la bière doit être connu et contrôlé. Ses différentes visions du brassage et du rapport qu'entretient le brasseur à ses matières premières créent alors de temps en temps des tensions entre les brasseries.

Durant ces dernières années, les liens entre les brasseries se sont dégradés, d'une part due à l'augmentation du nombre de brasseries, mais aussi, car beaucoup d'entre elles sont considérées comme ne cherchant pas à innover, mais cherchent la rentabilité. Cela n'aide donc pas les brasseurs à s'entraider, à partager des idées de recettes ou des techniques brassicoles. Le monde de la bière



artisanale depuis l'arrivée de la Covid-19 engendre de plus en plus de relations conflictuelles ou d'opinions divergentes. Là où en 2013 lors de mes premières expériences brassicoles l'ambiance était à l'échange, au partage et à la diffusion de savoir-faire, lors de mon dernier terrain l'ambiance était à la conservation d'informations, mais aussi à la formation d'entraide privilégiée entre brasseries se connaissant déjà. Cet esprit d'entraide qui fut à la base du renouveau de la bière en France se voit petit à petit remplacé par des relations de compétition, l'entraide n'existant que dans les cercles d'affinités déjà en place. Les échanges à l'extérieur des cercles brassicoles par contre se développent, de nombreuses collaborations entre les brasseries et les milieux artistiques voient le jour. La brasserie Haarddrëch en fait même une forme d'amusement récréatif privilégié. En effet, Haarddrëch produit de nombreuses bières en collaboration avec des tatoueurs ou des groupes de Metal. La brasserie s'oriente progressivement vers l'extérieur, d'abord pour l'amusement, mais aussi pour s'ouvrir à un marché qu'elle n'exploitait pas jusqu'alors. On retrouve dans leurs gammes de bières, des collaborations avec des tatoueurs par exemple en premier lieu la Pictur'ale, une collaboration avec Nicolas, le tatoueur de Nigma qui partage les locaux de la brasserie. On trouve aussi la Ink'ale une collaboration avec Fabio Branco un tatoueur spécialisé dans le réalisme. Pour ce qui est des collaborations avec des groupes de Metal, Bertrand et Grégoire sont toujours très heureux d'avoir des propositions, d'une part car cela leur permet de conjuguer leurs deux passions, la bière et le Metal, mais surtout, car le processus créatif autour de ses bières est très intéressant pour eux. Il s'agit de retranscrire une ambiance créée par la musique au travers de leurs bières. Deux collaborations me reviennent à l'esprit, la première avec le groupe de Brutal Death français Benighted. La bière s'appelle Guttur'ale en référence au chant guttural, c'est une TIPA une bière sur-houblonnée à 10,5 % d'alcool, dont l'amertume reste en bouche en frisant un défaut appelé le « hop-burn » sans jamais l'atteindre. Cette collaboration est leur première avec un groupe et se fait par hasard lorsque l'un des membres du groupe commente une publication sur la page Facebook de la brasserie. C'est alors qu'une idée est lancée pour une collaboration. La deuxième collaboration se fait avec Seth, l'un des premiers groupes de Black Metal français. Le Black Metal est une musique aux sonorités crispantes, où les trémolos sont fréquents (Frédéric 2005) et poussant l'auditeur à l'introversión. Pour cette collaboration Haarddrëch a produit une bière au nom de l'album de Seth proche de la vision antichrétienne à l'origine du mouvement Black Metal, « La morsure du Christ ». Cette bière est une Stout à 10 % d'alcool dans laquelle on retrouve des framboises, du cassis et des fèves de Tonka. Ce qui, à l'instar de la musique produite par Seth, lui donne une acidité, une texture épaisse qui tapisse la bouche comme la musique le fait pour l'ouïe. De plus, c'est une bière noire aux reflets rouges qui se rapproche fortement de la couverture du même nom de l'album de Seth. Les collaborations entre la brasserie Haarddrëch et les différents artistes qu'ils soient musiciens, tatoueurs ou graphistes sont toujours liés à l'imagerie Metal. La création d'un produit se doit d'être dans la vision de Bertrand en

termes d'esthétique pour que celui-ci parvienne à prendre plaisir à sa création. Pour ce qui est des collaborations avec les brasseries, comme décrit précédemment le choix se basera sur des affinités construites sur le long terme, même si les procédés techniques divergent et que certains débats techniques, comme la modification de l'eau, peuvent être au centre de ces divergences, l'important est la connaissance approfondie des personnes avec qui le processus créatif peut se développer. C'est pourquoi la plupart des brasseries avec lesquelles Bertrand collaborera seront des brasseries proches géographiquement, car l'accès aux personnes et surtout à leurs bières donc à la conception technique de leurs bières. L'entraide bien qu'elle se soit affaiblie ces dernières années n'a pas complètement disparu et c'est la deuxième partie de mon terrain qui m'a amené à cette conclusion.

### 5) La destruction révélatrice de lien.

Nous sommes le vendredi 3 mars, j'arrive à la brasserie vers 8 h 45 du matin comme à mon habitude depuis plusieurs semaines. Aujourd'hui c'est un jour de brassage, un brassage que je perçois comme instructif, car il s'agit de brasser la « Surviv'ale », une forme de défi technique survivaliste consistant à brasser avec les produits trouvés autour de la brasserie. Il faut alors utiliser des levures dites sauvages, c'est-à-dire les levures non cultivées en laboratoire, Bertrand utilisera donc une poignée de blé pour ensemer sa cuve de chauffe qu'il laissera à température ambiante le restant du week-end. Ici l'idée est de rajouter aussi du concombre, alors à mon arrivée, j'observe Grégoire éplucher des concombres sur du Black Metal et Bertrand finir son empâtage. Je me penche alors sur les doses de concombres, « combien ? » Bertrand me répond : « Je ne sais pas je vais peser à la fin, une quarantaine à l'œil ». Je fais quelques allers-retours entre la salle de brassage et le bureau pour prendre des notes et à mon retour Bertrand me dit « Assis toi, j'ai une nouvelle compliquée. C'est Ouroboros, la brasserie à brûler ! ». Bertrand vient d'avoir Gus au téléphone qui se trouve devant sa brasserie en flammes, Gus lui annonçait la nouvelle en rigolant tout en lui expliquant que la seule partie de la collaboration faite quelques mois plus tôt se trouvait maintenant en totalité chez Haarddrëch. Quelques minutes après la nouvelle, Manon la brasseuse de chez Ouroboros, la compagne de Gus et la mère de mon filleul m'appelle. Je l'accueille avec un « Alors Surtr est venu vous rendre visite dans la nuit ? » et elle me répond « Oui, Kali est passé par là ! » elle m'explique l'ampleur des dégâts et nous discutons de la suite des opérations. Elle semble soulagée du ton blagueur, décontracté toujours fixé sur la suite, que j'emploie. Elle m'explique que je suis le seul à ne pas être défaitiste et que c'est exactement leur état d'esprit. À mon retour dans la brasserie, le brassage est presque terminé, on discute alors de l'émotion de la perte d'une brasserie. Gus répète depuis plusieurs mois qu'il voulait fermer, arrêter la brasserie, car l'ambiance brassicole n'était plus ce qu'elle était. Bertrand sur le coup me disait « Je trouve ça bien que ça s'arrête comme ça... ça ressemble à la brasserie ». C'est à ce

moment-là que j'ai compris la force d'une imagerie de brasserie, ce n'était pas qu'une image, mais une manière de vivre. La brasserie Ouroboros ayant toujours voué son imagerie à la destruction et au renouveau, la fin d'une période à travers un incendie leur ressemblait bien. D'un autre côté, la discussion avec Manon me laisse percevoir le renouveau déjà en cours. Ce même jour je contactais Benoît de la brasserie de la Pleine Lune en lui proposant de faire l'aller chez Ouroboros avec moi, ayant prévenu Bertrand et Greg à l'avance de la mise en pause de mon terrain chez eux. Nous sommes alors montés le lendemain chez Gus et Manon pour les soutenir.

Durant la semaine que j'ai passé chez Gus et Manon, l'ambiance n'était pas au découragement, mais à la fête et aux projets. Chaque jour, amis, famille, et brasseurs se relayaient au téléphone ou sur les réseaux sociaux pour proposer de l'aide ou du soutien. Des brasseries de la France entière proposaient à Gus de venir brasser, ou un prêt de matériel. Même des brasseries dont Gus n'avait jamais entendu parler. Chaque jour, les liens que j'avais vus se tarir d'année en année reprenaient vie. Gus et Manon, bien que débordés, lançaient des idées à tout-va, que cela soit sur le plan des recettes, de la reconstruction ou des projets de collaboration. La destruction par les flammes de la brasserie leur permettait de repenser l'ensemble de leurs recettes, de repenser l'infrastructure entièrement autour de leurs techniques de brassage. Cela a créé du changement, c'était un renouveau, une manière de se réapproprier la bière à leur manière, avec un savoir qui, avec le temps, lui aussi avait changé. Les collaborations au cours des mois suivants permettaient aussi de voir d'autres manières de brasser et de fixer leurs idées sur ce qu'ils voulaient encore dans ce métier et ce qu'ils ne voulaient plus. C'est dans ce cadre que j'ai pu assister quelques semaines plus tard à la réunion du FHL, un rassemblement pour réactiver des liens brassicoles en dormances. Cette réunion fut un moment riche en savoirs brassicoles outre les dégustations, la présence d'une nouvelle brasseuse de la brasserie L'Agrivoise à cette réunion, et d'une grande instruction pour moi. Les blagues des brasseurs et l'amusement autour du brassage m'ont permis d'observer comment le jeu est une forme d'apprentissage autant techniquement parlant que de l'univers social autour de la bière, des valeurs communes de ces brasseurs. Durant ce brassage, chaque étape du brassage n'était prévue que quelques heures avant, pas de recette, juste de l'amusement. Lorsque Angèle demande comment faire une recette sur la route menant à la brasserie, Benoît lui dit « C'est l'instinct », quand Xavier de l'Agrivoise lui rétorque « Non l'expérience », ce à quoi Benoît consent directement. Durant tout le brassage, c'est un employé de Benoît qui brasse en suivant les consignes données parfois quelques minutes avant un changement d'étape, par exemple durant le brassage chaque personne a choisi un houblon pour ensuite que ces houblons soient tirés au sort à l'aide de dés. Puis très rapidement après les choix des calculs d'IBU sont faits presque machinalement. Angèle suit le cours du brassage de près tout en suivant les pérégrinations des brasseurs allant acheter aux derniers moments certains ingrédients à l'épicerie du

coin, débattant sur place des doses. Angèle ne prend que peu part aux débats, mais observe et écoute attentivement. Durant ce brassage, je me retrouve moi-même des années en arrière quand l'observation et l'écoute étaient mes principaux moyens d'apprentissage, à la différence que Angèle lors de la soirée m'expliqua qu'elle brassait déjà et que Xavier lui permettait de gérer l'ensemble d'un brassage. Cette ambiance d'amusement entre experts de la bière n'a pas totalement disparu, elle persiste encore à différents moments. Que cela soit comme nous l'avons vu dans la dégustation, dans les collaborations, mais aussi dans des festivals de plus ou moins grandes ampleurs autour de la bière.

Haarddrëch comme Ouroboros ont participé et organisé ensemble un festival ralliant alors les deux mondes qui les caractérisent le Métal et la bière. Le Satanas Ebrietas Conventus (Le SEC) est une convention de plusieurs brasseries artisanales en lien avec le milieu du Metal, en particulier du Black Metal. Cette convention a la particularité d'être organisée par les brasseries participantes afin de se retrouver et de mêler la scène Black Metal et le monde de la bière. Ce moment de retrouvailles permet à la fois aux brasseurs et brasseuses de rencontrer des artistes, mais aussi de déguster des bières faites autour de la même idée musicale et brassicole. Ce genre de regroupement, la brasserie Ouroboros en a fait l'un de ses marqueurs, et c'est à l'image d'Ouroboros sur l'ouverture artistique puis dans la continuité de l'esprit d'artisanat indépendant et d'intransigeance sur la qualité de la bière que la brasserie Haarddrëch a vu le jour en 2016 dans un garage à Champis en Ardèche.

## 6) La brasserie Haarddrëch.

Bertrand fondateur de la brasserie Haarddrëch est un ancien compagnon ébéniste qui voulait changer de métier tout en apportant sa contribution au monde de la musique Métal. Ne sachant pas jouer d'un instrument, la bière est le point d'intégration qu'il a choisi. Lorsqu'en 2016, Bertrand visite un salon de brasseurs, il en ressort avec l'envie de faire du brassage son métier. Le premier brassage se fait quelques semaines plus tard en janvier lorsque Bertrand décide alors d'acheter le matériel nécessaire pour faire cent litres de bière. Son premier fermenteur fait cent-vingt litres. Il tente deux brassins de cent litres et vend le troisième. C'est à partir de là qu'il se dit professionnel. Il brasse pendant plusieurs mois à hauteur de cent litres finis puis achète quelques autres fermenteurs en plastique de 240 litres. Durant cette première année, il brassera cinquante hectolitres (cinq mille litres). En parallèle, il continue les déplacements pour son travail d'ébéniste un peu partout dans le monde. Grégoire le rejoindra cinq ans plus tard dans ce qu'ils appellent l'aventure Haarddrëch. Son intégration était déjà effective dans de nombreux points de la brasserie avant d'y devenir employé. Précédemment, Greg était infirmier au centre hospitalier du Valmont, un centre hospitalier en psychiatrie. Il s'occupait alors

du service des entrées et du service de crise. Il se devait d'accueillir et d'amorcer les soins pour tout type de crise de quatorze ans à quatre-vingt-onze ans (pour le plus âgé qu'il ait eu à traiter). Il exerce ce métier durant douze ans. La transition du métier d'infirmier au métier de brasseur se réalise avec l'évolution de la brasserie, Bertrand et Grégoire ayant déjà discuté d'un éventuel partenariat des années en arrière lorsque ceux-ci habitaient ensemble, c'est d'ailleurs Grégoire qui proposa à Bertrand de brasser chez eux. Greg est déjà présent au tout début de la brasserie, car ils habitent en colocation avec Bertrand ainsi que Séverine la compagne de Bertrand et Charlotte la compagne de Greg. Ils déménageront à l'arrivée de leurs premiers enfants, ce qui fera évoluer la brasserie une première fois en changeant son infrastructure et son matériel (le plus gros changement étant les cuves de fermentation). Mon terrain s'est ainsi passé au troisième emplacement de la brasserie. Bertrand choisit de louer une ancienne miellerie pour permettre à Grégoire de changer de cadre professionnel pour avoir plus de temps à passer en famille et s'investir dans un milieu plus proche de la scène Metal. Grégoire avait jusqu'à maintenant participé uniquement aux idées de noms et de concepts pour les bières. Ce local se situe à Alboussière en Ardèche à environ une demi-heure à l'est de Valence dans la Drôme. Le trajet se fait par la Côte du Pin et c'est lorsqu'on traverse le Rhône que l'on change de région. Alboussière est une commune d'environ mille quatre habitants, d'une densité de cinquante-cinq habitants au kilomètre carré. La commune est composée de nombreuses fermes, ce qui, dans le cas d'une brasserie, est pratique. En effet, les drêches sont alors données aux agriculteurs en tant que complément alimentaire pour les vaches.

Durant mes deux terrains consécutifs, j'ai observé et participé à plusieurs travaux d'agencement. Mais le gros du travail fut effectué avant mon arrivée par Bertrand et Grégoire durant la période de la Covid-19. Dans ce bâtiment, plusieurs arrangements seront faits, en premier lieu la construction d'un bureau à gauche de l'entrée, abritant les sanitaires ainsi qu'un petit espace pour se restaurer. Dans ce même bureau de quelques mètres carrés seulement, une porte en verre coulissante mène à une petite pièce légèrement plus grande accueillant la troisième personne, ami et complice tatoueur Nicolas. Bertrand et Grégoire ont aussi construit, durant la période séparant mes deux terrains, une grande séparation entre la pièce principale et le stock de bouteilles prêtes à être vendues. L'ambiance qui se dégage de la brasserie est fortement liée aux goûts personnels de Bertrand et Grégoire, tout d'abord dès l'arrivée à la brasserie à l'extérieur, le visiteur est accueilli par une façade en moellon avec en son centre deux grandes doubles portes noires au-dessus de laquelle est accroché un panneau avec inscrit en blanc sur fond noir le nom Haarddrëch. Deux sonneries se trouvent sur le côté droit de la double porte, l'une pour Nicolas le tatoueur avec écrit Nigma et une autre sur laquelle est noté Haarddrëch. Une pression sur le bouton accolé au nom Haarddrëch fera retentir un hurlement guttural de plusieurs secondes produit par le chanteur de Benighted. Une fois à l'intérieur de la brasserie, la lumière est

étouffée par les quelques moellons restants de la façade que l'on vient de franchir et le reste de l'intérieur est recouvert de contre-plaqué peint en noir. De grandes poutres apparentes soutiennent le toit et des chaînes rouillées pendent de celles-ci. Tout de suite à droite une porte amène au bureau d'où l'on peut observer la personne rentrante grâce à une vitre. Des photographies des brasseurs sont exposées sur ce mur. Dans cette même pièce principale un peu plus loin sur la droite, une sorte d'autel fait office de présentoir à bière, un meuble en palette entouré de deux tonneaux rouillés, dont l'un est surmonté d'un squelette de forme humaine, mais avec une tête de bouc squelettique. L'autre tonneau quant à lui soutient un tronc mort auquel sont accrochés un crâne et une paire de cornes encore attachées à la calotte de l'ancien animal. Au-dessus de cet autel couvrant quasiment l'ensemble du mur noir le nom Haarddrëch y est marqué en blanc avec une croix renversée coupant le mot en deux et le soulignant par la même occasion. Juste après cela, on peut observer un stock de palettes ainsi que de grands bacs en plastique sur roulettes soigneusement rangés dans un coin. À gauche de l'entrée, deux pièces faites de contre-plaqué peintes en noir voient souvent durant l'après-midi la lumière du soleil les éclairer. Au-dessus de ses pièces, des fûts en plastiques ainsi que des cartons sont rangés en lignes en attendant d'être remplis. Pour agrémenter ce spectacle, Bertrand et Grégoire ont durant l'intervalle de mes deux terrains rajouter une machine à fumée ainsi qu'un projecteur pouvant changer de couleur, ce qui donne un effet très particulier lorsque celui-ci est paramétré pour une lumière rouge. L'arrivée dans cette brasserie est généralement accompagnée de Black Metal, ou de Death Metal. Des sons brutaux augmentent l'impression de mort et de destruction que provoque l'imagerie de l'endroit. La musique provient d'une grande enceinte portative qui suit Grégoire et Bertrand durant leurs journées de pièce en pièce sauf dans le bureau, seule zone potentiellement silencieuse de la brasserie. Un peu plus loin, une petite pente amène à deux portes marron aux carreaux de verre, derrière ces portes se trouve l'espace de brassage et de conditionnement. Suivant ce qu'il s'y passe, des bruits et des odeurs différentes s'en échappent. Durant la journée il n'est pas rare de voir de longs tuyaux bleus sur le sol, trempant dans des flaques d'eau, mélangées à des substances que seul l'initié peut reconnaître. Le long du mur qui fait face à la porte, on voit cinq cuves d'environ 1,80 m souvent entourées d'une couverture isolante. Le milieu de la pièce de brassage est souvent encombré d'une table à roulettes sur laquelle est accrochée la capsuleuse. Cette table servant à la pesée des ingrédients est, suivant les activités, peut être encombrée de différents objets. On remarque aussi au trois quarts de la pire rigole pour évacuer l'eau. Sur la gauche en rentrant un évier et deux placards sont collés au mur de la pièce principale. Le reste de la partie gauche est pris par une table et des sceaux, mais aussi une partie du stock de bouteilles vides. Directement sur la gauche de l'entrée, deux cuves plus larges, mais moins hautes que les autres sont positionnées l'une à côté de l'autre. La première étant plus haute que la seconde. Juste après cela, une porte amène à la réserve, et enfin rejoignant le bout de la bière cinq autres cuves sont alignées et rejoignent leurs cinq autres

semblables. C'est la pièce la plus lumineuse de la brasserie, étant donné que le mur de gauche est percé de cinq fenêtres et que le mur faisant face à l'entrée en possède deux. La réserve par contre est la pièce la plus sombre, ne possédant pas d'ouverture vers l'extérieur elle est éclairée par un projecteur émettant une lumière bleue. Dans cette réserve, on y retrouve sur la droite une grande cuve contenant l'eau à chauffer pour la production brassicole, ainsi que les refroidisseurs pour les cuves de fermentation de la pièce d'à côté. Sur la gauche, sur une petite élévation, on retrouve le moulin pour broyer le malt qui est entreposé juste en face de l'entrée de la pièce. On y retrouve aussi plusieurs congélateurs contenant les différents houblons et levures, ainsi qu'une étagère contenant les capsules.

Bertrand et Grégoire quant à eux ressemblent à leur brasserie, tous deux sont adeptes des vêtements noirs. Grégoire comme Bertrand sont toujours habillés de jean noir et de T-shirt noir eux aussi. Les T-shirts sont souvent des T-shirts de groupe de Metal qu'ils affectionnent particulièrement. Lorsqu'il fait froid dans la brasserie, ils portent des sweat-shirts à capuches noirs à l'effigie de groupes ou de leur brasserie. Grégoire porte à chacun de ses poignets des bracelets de cuir ainsi qu'une montre. Bertrand quant à lui porte une montre et un bracelet noir en cuir à l'autre bras. Leurs bras sont couverts de tatouages ayant une esthétique sombre et cryptique. Grégoire est sûrement le moins sévère des deux compères, c'est un homme calme et un brin blagueur, les cheveux toujours attachés en arrière laissant apparaître les côtés de son crâne rasé à blanc. C'est à travers lui que j'ai eu accès à l'observation de l'apprentissage brassicole. Il s'occupe en majorité des ventes sur place, des préparations de commandes, des livraisons, et de la majorité des opérations de conditionnement de la bière. Bertrand est un homme sévère et rarement délicat lorsqu'il s'adresse à autrui, ne supportant pas toute forme d'hypocrisie, il est tout de même passionné et passionnant lorsqu'il parle de bière. C'est un homme grand et fin, le crâne rasé et portant très souvent des lunettes de soleil. Bertrand est le fondateur de la brasserie et s'occupe des brassages, de la prise de commande des fournitures nécessaires pour le bon fonctionnement de la brasserie. Il se charge de tout l'aspect financier de la brasserie, mais aussi et surtout du brassage et de la formation de Grégoire. Bien que Bertrand écoute toutes les propositions de Grégoire sur les choix à prendre au sein de la brasserie et ce qui en découle, c'est lui qui prendra la décision finale. Bertrand est la figure d'autorité dans la brasserie, chaque décision passera par lui, même durant son absence. Les collaborations avec les autres seront toujours des moments particuliers, suivant qui se déplace la collaboration ne sera pas la même. Lorsque la bière se fait à domicile, Bertrand gardera en majorité le contrôle sur ses méthodes de fabrication. Il sera plus souple concernant des collaborations extérieures, laissant plus de marge à la personne qui brasse et des procédés techniques qu'elle utilise. Nous verrons que le contrôle est au centre de la manière qu'a Bertrand de brasser et d'apprendre à Grégoire à brasser. Les formes de contrôle

qu'utilise Bertrand pour brasser sont analogues aux formes de contrôle utilisées dans de nombreuses brasseries, mais chez Haarddrëch on les intensifie.



### **III/ Les techniques brassicoles.**

#### 1) L'ambiance.

Les journées à la brasserie ne se ressemblent pas toutes, bien que les tâches à accomplir peuvent être les mêmes. Chaque jour, Bertrand prend quelques minutes pour définir le plan de la journée avec Grégoire. De règle générale, les tâches à effectuer sont déjà connues des deux, mais de temps en temps un léger contretemps modifie l'entièreté du programme à suivre. Ces aléas ne sont pas pour la plupart vus comme des imprévus. En effet, Bertrand et Grégoire s'arrangent toujours pour avoir quelque chose à faire, comme une sorte de réserve de tâches prévue en cas d'attente. En revanche, il est extrêmement rare d'avoir des journées sans musique, ou bien sans discussion autour de groupe ou d'actualité tournant autour du Metal. Peu importe le moment où l'on rentre dans la brasserie si Bertrand ou Grégoire se trouvent sur place, une musique agressive les accompagne. Une fois l'oreille habituée aux différentes formes de Metal pouvant prendre place dans la brasserie il est facile de savoir lequel d'entre eux est aux commandes de la musique qui passe. Par exemple si l'on rentre alors que des sons stridents, une voix criarde et des riffs répétitifs à la limite du captivant sont à l'œuvre, il est quasiment certain que Bertrand a choisi de mettre du Black Metal Atmosphérique (Black Atmo). En revanche si l'on entend des hurlements gutturaux accompagnés d'une ou plusieurs guitares extrêmement distordues qui installent dans la pièce une forme de lourdeur typique du style Brutal Death Metal (Brutal Death) il est plus probable que Grégoire soit aux commandes des enceintes. Peu importe l'un ou l'autre des styles, les batteries sont toujours extraordinairement rapides, même si pour le cas du Brutal Death le son qui en ressort est plus grave. Cette saturation musicale est un fil rouge durant les journées, une playlist pouvant tourner pendant plusieurs heures, jusqu'à ce que quelqu'un s'en rende compte et décide de changer. Les discussions autour de la musique sont aussi fréquentes que les discussions autour de la bière. Elle est au centre de l'activité brassicole de Haarddrëch. Le choix de la musique est donc un privilège important, lors de mon deuxième terrain j'ai eu l'occasion de mettre plus souvent de la musique. J'ai toujours perçu ces occasions comme des tests pour savoir quels groupes me plaisaient et où se trouvait ma connaissance des groupes du milieu. Les échanges musicaux étaient alors fréquents dès que je trouvais le groupe qui pourrait plaire à l'un d'entre eux. C'est avec Bertrand que j'ai eu l'impression d'avoir le plus de connexion musicale adaptable à la brasserie étant donné que nous affectionnons tous deux le Black Atmo. Les échanges avec Grégoire étaient plus une découverte, car je n'étais pas proche de la scène Brutal Death, j'ai donc découvert plusieurs groupes dont le nom m'était connu, mais dont la musique m'était étrangère. Les discussions musicales étaient toujours très instructives peu importe l'interlocuteur, mais c'est avec Grégoire

qu'elles avaient le plus souvent lieu. Ces discussions prenaient place le plus souvent lors de travaux répétitifs, comme les embouteillages, les étiquetages ou les livraisons. Elles dérivèrent généralement autour de nos amours honteux de jeunesse, des scènes plus consensuelles, lorsque Bertrand était absent. En livraison il nous arrivait de nous faire des blagues autour des morceaux de musique que l'on trouvait mauvais, mais dont la nostalgie nous permettait de deviner l'imaginaire originel de l'autre. Autrement, les rares aventures hors du style Metal au sein de la brasserie étaient souvent critiquées, il m'arrivait aussi de temps à autre d'avoir, comme Grégoire ou Bertrand, des musiques en tête qui n'appartenaient pas aux qualificatifs Metal. Bertrand, pour rigoler lorsque je proposais de faire sortir le ver d'oreille en passant la chanson, s'exclamait « Arrête tu vas faire tourner la bière ! ». La première fois que j'ai eu à faire à cette rengaine m'a fait comprendre de l'importance que prêtait Bertrand ainsi que Grégoire à l'ambiance musicale et des connexions entre la bière et l'environnement. Il est rare d'avoir au sein de la brasserie autre chose musicalement que du Metal, l'autre alternative étant l'absence de musique.

Ces moments ou journées sans musique sont le plus souvent dus à l'exécution d'une tâche particulière nécessitant de la concentration. J'ai remarqué plusieurs fois en début de matinée l'absence de musique, bien souvent cela précédait un embouteillage. C'est Grégoire qui s'occupe de la mise en place de l'embouteillage. Cette mise en place est longue et complexe. La démarche à suivre doit être irréprochable, le risque d'introduire des bactéries et ainsi réduire à néant plusieurs semaines de travail est à son paroxysme. Durant les différentes étapes de la mise en place, il faut faire attention au moindre geste, ne rien oublier. Entamer une mise en place d'embouteillage peut commencer la veille. En premier lieu Grégoire va désinfecter la cuve et l'ensemble du matériel nécessaire pour l'embouteillage du lendemain. Pour cela, il utilisera deux seaux remplis d'un mélange d'eau et d'acide permettant la stérilisation. Le premier seau regroupe ce qu'il appelle le petit matériel composé des joints, des raccords, les ciseaux et le flotteur de l'embouteilleuse. Dans l'autre plus gros, on retrouve un pichet, un erlenmeyer et un couvercle de cuve. Grégoire durant la désinfection des cuves y passera régulièrement ses mains si elles ne présentent pas de souillures dans ses seaux d'acide afin de les maintenir stériles. La mise en place d'un embouteillage doit passer par plusieurs phases, la première étant la désinfection de la cuve de resucrage, il faut alors passer un mélange d'acide et d'eau dans la cuve. Pour cela, il faut prendre un seau, préparer le mélange d'acide, brancher la pompe généralement en bas de la cuve, faire passer l'acide à l'intérieur de la cuve. Pour avoir assez de liquide dans la cuve afin que la vanne soit immergée, le jet d'eau reste ouvert dans le seau le temps du transfert. Il faut donc faire attention que celui-ci ne tombe pas au sol et se salisse. Pendant ce temps Grégoire nettoie la cuve de l'extérieur, désinfecte avec un spray d'alcool le haut de la cuve et remplace le couvercle par un autre comportant une boule de lavage puis désinfecte le couvercle qui retournera

sur la cuve après coup. Le transfert pendant ce temps a pu se terminer ; cela s'entend au bruit de succion que fait le tuyau contre le fond du seau. Il faut alors rapidement couper la pompe et fermer la vanne. Ensuite l'extrémité du tuyau située au fond du seau est connectée au couvercle relié à la boule de lavage. La circulation d'acide peut alors commencer. Elle durera au minimum dix minutes puis le sens de circulation est échangé pour dix minutes de plus. De temps à autre le couvercle est déplacé afin d'asperger correctement l'ensemble de l'intérieur de la cuve ainsi que les bords du couvercle. Pendant ce temps, Grégoire doit s'occuper de mettre en place le poste de travail, il vérifie l'état de l'embouteilleuse, pèse le sucre liquide pour le resucrage et réhydrate les levures dans l'erlenmeyer en faisant très attention que le sachet de levure ainsi que les ciseaux, l'erlenmeyer et son bouchon soient stériles. Une fois la circulation d'acide terminée, il en récupère une partie qu'il fait passer dans l'embouteilleuse, le reste est le plus souvent mis dans un seau, mais il arrive que ce soit jeté. À partir d'ici Grégoire entame une nouvelle étape importante, il va transférer la bière de la cuve de garde à la cuve de resucrage. Il va alors utiliser les tuyaux et la pompe qui ont servi à la désinfection de la cuve de resucrage et qui sont encore remplis d'acide. Il faut faire passer la bière dans la cuve de resucrage, mais ne pas transférer de l'acide. C'est la raison pour laquelle Grégoire va brancher la pompe à la cuve de garde où est stockée la bière et déposer l'autre extrémité du tuyau dans un seau. Avant d'opérer la purge, il en profite pour mettre du CO<sub>2</sub> dans la cuve de resucrage. Cela permet à la fois de vider correctement la fin de l'acide résiduel, mais surtout de contrecarrer une éventuelle oxydation lors du transfert de la bière. Il rajoute à ce moment le sucre dans la cuve de resucrage. Ensuite, Grégoire doit purger le tuyau, il ouvre légèrement la vanne de la cuve de garde sans allumer la pompe et laisse couler l'acide ainsi qu'une partie du dépôt de levure et de houblon sédimenté au fond de la cuve. Une fois qu'il aperçoit de la bière assez claire, il coupe immédiatement la vanne, puis branche le tuyau à la cuve de resucrage pour commencer le transfert. L'opération est délicate, il faut ouvrir la vanne de la cuve de garde, puis rapidement allumer la pompe et enfin ouvrir la vanne de la cuve de resucrage, tout cela dans un temps qui doit être le plus court possible, c'est pourquoi elle est souvent exécutée à deux. L'un ouvrant la vanne de la cuve de garde et allumant la pompe de l'autre main et le deuxième ouvrant la vanne de la cuve de resucrage lorsqu'il sent le tuyau se tendre. À ce moment le transfert est lancé et prend environ 30 minutes ; dans ce laps de temps il faut faire tanguer doucement la cuve pour mélanger le sucre et la bière, puis y rajouter les levures réhydratées pour la refermentation ainsi que de l'acide ascorbique dissous dans une bouteille d'eau passée aux micro-ondes. L'embouteilleuse, quant à elle, est passée sous acide et une recirculation est mise en place avec la pompe qui lui est accrochée. Puis vers la fin du transfert, elle est vidée et le flotteur remis en place. Durant chacune de ces étapes à chaque fois qu'un tuyau est branché ou qu'une main s'approche de la cuve un spray d'alcool précède le contact. La préparation de l'embouteillage est le début des bruits et des vibrations que produiront les pompes tout au long de la journée de travail. À la différence de

l'embouteillage, les actions nécessaires durant les étapes préparatoires ne sont pas machinales et le rythme n'est pas fixe. C'est pourquoi durant cette phase l'attention est portée aux bruits que peuvent produire les cuves, la pompe peut indiquer une erreur dans le déroulement de la préparation. Pour mon premier terrain, aucune musique n'était présente durant cette phase pour permettre à Grégoire de se concentrer et d'apprendre à entendre la moindre perturbation sonore. Ces perturbations pouvant faire croire à un problème sans qu'il n'y en ait de réel par exemple, un tremblement de la pompe sur le sol un peu différent parce qu'elle n'est pas placée de la même manière. Mais la plupart du temps, le son indique un souci dans la démarche. C'est pourquoi lors de mon premier terrain, les matinées avant un embouteillage aucune musique n'était présente dans la brasserie. Un changement s'est fait lors de mon retour dans la brasserie, de temps à autre lors d'une préparation d'embouteillage, on pouvait entendre de la musique. Quelque chose avait donc changé d'une année sur l'autre. Grégoire m'expliqua plusieurs fois que les premiers embouteillages étaient très stressants étant donné le nombre de phases à exécuter toujours dans une grande tension. Chaque geste et contact se doit d'être réfléchi pour éviter la moindre infection. Durant mon premier entretien avec Grégoire, celui-ci me disait que l'embouteillage était aussi l'un des moments les plus gratifiants du travail de brasseur, car c'est un moment de grande influence sur le produit que cela soit en bien ou en mal. Durant mon premier entretien, il me tenait ces propos « C'est un moment où même si tu ne changes pas directement le goût de la bière tu peux y apporter ta patte ». Lors de mon retour l'année suivante, la préparation d'embouteillage était plus fluide; Bertrand me permettait d'observer de plus près les gestes de Grégoire, celui-ci discutait avec moi de sujets extérieurs à la brasserie tout en travaillant, et Bertrand de son côté ne le surveillait plus de loin, ce qui lui permettait de dégager du temps pour autre chose. Grégoire avait appris et incorporé l'ensemble des gestes, des perceptions, et des techniques nécessaires à la bonne manière de préparer un embouteillage chez Haarddrëch. Cette incorporation s'est faite sur la durée, elle est intrinsèquement liée à l'habitude d'une pratique (Adell-Gombert 2011). Nous avons vu ici comment l'apprentissage de la préparation de l'embouteillage est connecté à la perception auditive. Il en est de même pour l'embouteillage en lui-même. L'embouteillage est une répétition de gestes permettant de mettre la bière en bouteille où la perception auditive est tout aussi centrale que dans la préparation de l'embouteillage.

L'embouteillage chez Haarddrëch est ce que l'on appelle dans le milieu brassicole un embouteillage manuel, bien que les gestes se fassent par l'intermédiaire d'une embouteilleuse mécanique, celle-ci n'est pas automatisée, les bouteilles sont placées et retirées à la main, l'embouteilleuse se contente de remplir les bouteilles, le capsulage se fait sur un autre plan de travail et n'est pas connecté directement à l'embouteilleuse. Pareil pour la purge de CO<sub>2</sub> qui se fait manuellement. À quelques différences près, les gestes entre les bouteilles de 75 cl et de 33 cl ne changent pas. Après la préparation de

l'embouteillage, la bière est passée de la cuve de resucrage au bac de l'embouteilleuse préalablement vidé de son acide. Une fois le bac rempli de bière, le conditionnement peut commencer. Les bouteilles sont entreposées sur la droite de l'embouteilleuse, sur des palettes à plusieurs étages, filmées par du plastique, chaque étage étant séparé par une plaque de plastique rigide. Grégoire prend deux bouteilles dans chaque main, elles sont coincées l'une entre le pouce et l'index et l'autre entre l'index et le majeur. Grégoire passe d'abord les bouteilles sur le bec poussoir de CO<sub>2</sub> afin d'enlever tout l'air de la bouteille. Il se repère au son que fait l'arrivée du CO<sub>2</sub> dans la bouteille, le son sature à un moment qui dépend de la taille de la bouteille et de la pression du gaz relâché. Si le temps de vide d'air augmente, cela indique que la bouteille de CO<sub>2</sub> est proche d'être vide. Après la purge d'air, il branche les bouteilles deux par deux aux becs de remplissage de la bière et vérifie s'il n'y a pas de bulle entre le bec et la bouteille qui indiquerait que la bouteille serait mal branchée. En attendant que les bouteilles se remplissent, il capsule les quatre bouteilles déjà remplies. Il prend les capsules dans sa main gauche puis les bouteilles dans la main gauche aussi, il pose alors la bouteille sous la capsuleuse en vérifiant qu'elle est bien alignée avec la capsuleuse et applique une pression sur le levier de la capsuleuse de sa main droite. Il continue l'opération en rajoutant à chaque fois une capsule sur la capsuleuse entre chaque bouteille. Le temps de capsuler, les bouteilles sont donc pleines, il les récupère deux par deux toujours de la même manière et les passe sur un autre bec de CO<sub>2</sub> qui lui a un embout plastique afin que le bec ne trempe pas dans la bière : c'est la purge de col. Une fois la purge effectuée, il dépose les bouteilles sur la table et part en chercher des vides puis recommence l'opération jusqu'à ce qu'il ait douze bouteilles capsulées. À ce moment, il les range trois par trois dans un carton vide, ouvert à gauche de la table de capsulage. Ce carton est surélevé par des caisses de bouteilles vides empilées. Une fois rempli, il ferme le carton, le range sur la palette, en récupère un autre qu'il déplie et qu'il place sur les caisses de bouteilles, environ tous les cinq cartons, il désinfecte les becs soit à l'alcool soit à l'acide, selon le spray le plus proche de lui. Il recommence ensuite l'opération jusqu'à ce que le quota de 75 cl fixé par Bertrand soit atteint, puis il passera aux 33 cl. L'embouteillage est une accumulation, comme nous l'avons vu, d'opérations, c'est aussi l'étape que j'ai la plus exercée, car j'étais à la fois en mesure de faire gagner du temps sur l'ensemble du conditionnement, car les risques entraînés par les gestes sont facilement rattrapables. De plus, la répétition du travail et sa longueur dans le temps permettent d'acquérir les gestes essentiels au bon déroulement de la tâche assez rapidement. Un embouteillage dure en moyenne trois à quatre heures. Mon rôle durant ce conditionnement a été, la majorité du temps, de purger le CO<sub>2</sub>. Ce rôle consistait à prendre les bouteilles vides, en faisant attention de ne pas toucher les goulots de celles-ci, puis de les purger avec du CO<sub>2</sub>. Ensuite, je devais les placer sur les becs de l'embouteilleuse. Grégoire, lui, récupérait les bouteilles, pratiquait la purge de col, capsulait les bières et les rangeait dans les cartons dès que le nombre de bières capsulées était capable de remplir un carton. À ce moment-là, il me disait

« Carton ! » et je savais que je devais alors enlever les bouteilles des becs moi-même et faire la purge de col, le temps que Grégoire range les bières, puis range le carton sur la palette, et en prenne un autre. Il m'a fallu plusieurs embouteillages avant de trouver un rythme décent, d'entendre correctement le son qu'émet une bouteille saturée en CO<sub>2</sub>, d'imbriquer deux par deux les bouteilles sur les becs, et d'avoir le geste précis de prise en main des bouteilles sans toucher le goulot. Mais l'une des attentions, qui m'a été la plus dure à acquérir, est celle de fin d'embouteillage. Durant le conditionnement, de nombreux bruits sont à l'œuvre. Tout d'abord les bruits que l'on produit par les gestes qui sont les plus minimes sauf pour la purge de CO<sub>2</sub>, ensuite vient le bruit que font les deux pompes en route, l'une pour le nettoyage de la cuve de garde et l'autre pour le transférer de la bière de la cuve de resucrage au bac de l'embouteilleuse. Puis viennent les bruits que font les fermenteurs et l'environnement (oiseaux, sonnerie, déplacement de Bertrand dans la brasserie, clients du tatoueur, etc. ...), un embouteillage étant long et répétitif les discussions permettent de passer le temps, il arrive même que l'on écoute de la musique. L'univers sonore est saturé, ce qui rend la collecte des données perceptives difficile. À la fin de l'embouteillage, la pompe change de tonalité, Grégoire dit « qu'elle claque », ce que je n'ai jamais vraiment entendu de cette manière. Il arrive que, sur les fins d'embouteillage, l'attention soit plus flottante et que la moindre perturbation de la pompe puisse être un instant de soulagement, car elle annoncerait la fin de la tâche, pour en être certain, un deuxième indice permet de vérifier la fin du transfert de la cuve de resucrage au bac de l'embouteilleuse, la pompe a au-dessus d'elle un petit tuyau en plastique qui se remplit de mousse instantanément lorsqu'elle ne tire plus rien. C'est par ce deuxième contrôle visuel que l'on sait si l'embouteillage arrive à sa fin. Car lorsque cela arrive, on coupe la pompe et les bruits de fond deviennent soudainement plus agréables. Il ne reste plus qu'à finir de vider le bac. Pour les dernières bouteilles, l'embouteilleuse est penchée afin de retirer le plus de bière possible. Puis, on débranche l'embouteilleuse, prépare le nettoyage de la cuve de resucrage et on remonte la palette de carton de bouteille dans la chambre chaude pour quelques semaines. L'embouteilleuse n'est jamais complètement vide, alors, bien souvent, cela permet de goûter la bière en prenant une pause, puis de terminer son nettoyage. Ce temps de pause avec la dégustation de la bière encore plate est un moment très agréable, car c'est un instant privilégié du métier de brasseur, la bière est dans une phase où l'ensemble de ses arômes sont présents, mais la bière n'est pas encore commercialisable. C'est une dégustation intime, où l'on saisit la bière avant tout le monde, seuls ceux qui ont été présents à cet instant auront la chance de connaître la bière dans cet état gustatif. La bière ne retrouvera par la suite jamais cette texture sans une dégradation de son goût.

L'ambiance sonore, comme nous l'avons vu, est au centre des journées de travail et de l'identité de la brasserie Haarddrëch. L'ambiance visuelle l'est tout autant, et cela commence avec l'image que

Bertrand et Grégoire reflètent, une partie sombre avec la salle principale décorée à leur goût et la salle de brassage qui reste sobre où tout se doit d'être optimisé. La salle de brassage est un endroit lumineux en comparaison du reste de la brasserie, peu de décors s'y trouvent à part trois tableaux accrochés au mur expliquant les phases d'un brassage. L'absence de décors ne provient pas d'un manque de temps ou d'envie, mais cela revêt une fonction pratique. Il faut être capable de voir rapidement et aisément où se trouve quoi. Les tuyaux sont toujours rangés sur le même mur lorsqu'ils ne sont pas utilisés. S'ils le sont, il est facile de les repérer, car ils seront posés au sol de la salle, un gris du sol faisant ressortir le bleu des tuyaux. Chaque objet à sa place, ils sont donc rangés dès la fin de leurs utilisations et un simple contrôle visuel permet de savoir si l'un d'entre eux erre dans la brasserie. Le contrôle visuel est la première forme de contrôle permettant de gagner du temps. Cela permet de limiter les déplacements dans la brasserie à chercher du matériel, ce qui a tendance à rapidement énerver autant Grégoire que Bertrand, une attention toute particulière est donc portée à la place où sont censés se trouver les objets. À la différence de la pièce principale où certains objets bougent plus facilement de place. L'écart d'attention entre objets représente souvent l'importance qu'a l'objet dans sa nécessité d'accès ou dans sa valeur. Par exemple une cuillère peut plus facilement se trouver à différents endroits autour de l'évier de la brasserie, mais le densimètre lui sera mis à une place très spécifique de l'évier et y sera rangé dès la fin de son utilisation. Les tuyaux eux ont leurs places fixées au mur et n'en bougeront que pour être utilisés, alors que le cendrier lui se baladera dans la pièce principale et n'aura pas de place réellement définie. Le matériel a donc toujours une place fixe lorsqu'il n'est pas utilisé, peu importe l'endroit où l'on se trouve dans la brasserie. On peut alors voir l'importance d'un objet suivant l'immobilisme de son rangement, un seul cas diffère. La bière changera de lieu suivant les étapes dans lesquelles elle se trouve. Une fois mise en carton et prête à la vente, les déplacements seront nombreux. Le stock de bière étant réorganisé au moins deux fois par mois. La bière une fois refermentée changera de place en fonction des stocks restants, mais en restant toujours sur une palette du même registre qu'elle. Par exemple, il se peut qu'il reste sur une palette trois cartons de 75 cl de la bière appelée Primordi'ale et 2 cartons de 33 cl du même nom. Si une nouvelle cuvée de Primordi'ale sort de la chambre chaude pour être rangée dans le stock, les anciens cartons seront posés sur la palette par-dessus. Mais de temps en temps il reste plus que quelques cartons déplaçables sur l'autre palette, alors l'ensemble du stock sera bougé afin de faire tenir les deux palettes de la même bière à côté. Premièrement pour éviter de vendre la nouvelle cuvée avant l'ancienne, mais surtout pour pouvoir visuellement repérer l'emplacement de la bière et pouvoir plus facilement accéder à celle-ci sans avoir à trop chercher où elle se trouve. C'est aussi pour cela que la plupart des bières sont rangées par famille de bière dans le stock. L'ambiance visuelle est donc au service de la bière autant dans sa fabrication que dans son conditionnement. Certes c'est le produit principal de la brasserie, mais, comme pour l'aspect esthétique, l'ambiance Metal est l'axe de la brasserie,

l'agencement de la bière est aux centres de l'activité du lieu. Pour un œil entraîné, il est facile de repérer dans quelle phase se trouve la bière suivant sa position dans l'espace.

Pour Grégoire et Bertrand, l'organisation de la brasserie fait partie intégrante de leurs journées. Il n'est pas rare lorsqu'il n'y a pas de travail sur la bière à proprement parler, brassage, conditionnement ou encore préparation de commande, de voir l'un ou l'autre ranger la brasserie et en particulier les stocks. Ranger des stocks c'est encore avoir à faire à des outils qui demandent une certaine maîtrise. J'ai été étonné de voir l'aisance de Grégoire durant l'utilisation du transpalette manuel lors de mon retour sur le terrain. La connaissance de l'objet ainsi que son utilisation dans l'espace étaient plus fluides. Là où dix mois plus tôt, il forçait beaucoup plus pour ranger les palettes de bières fraîchement embouteillées dans la chambre chaude, il ne semblait plus souffrir de cet effort. La position des roues du transpalette pour rentrer dans la chambre chaude n'est pas chose aisée. En effet, la palette peut être haute de plus d'un mètre cinquante, peser environ 400 kilogrammes, ce qui rend la manœuvre délicate. Il faut alors faire rentrer cette palette dans la chambre chaude où l'espace de manœuvre est de moins de cinq centimètres de chaque côté de la palette. La force appliquée doit être considérable, mais il faut rester précis, sans déséquilibrer la palette. Grégoire, lors de mes premières observations, devait souvent se reprendre dans ses manœuvres. À mon retour dans la brasserie, il semblait à l'aise, rentrant en une fois presque à chaque coup les palettes dans la chambre chaude ou dans les stocks. Discutant de mon admiration pour ce qui reste pour moi une prouesse, il m'explique que cela avait à voir avec la force physique développée grâce au travail en brasserie. Il est vrai que sa force physique avait depuis notre dernière rencontre fortement augmentée. Par exemple, la remontée des caisses de drêche entre la salle de brassage et la salle principale est une épreuve physique ardue, une petite pente faisant obstacle à la remontée de celle-ci et rend difficile la poussée de cette caisse à roulettes pouvant peser plus de 500 kg. Il faut alors faire preuve de force premièrement, mais aussi comme me l'expliquait Bertrand, « avoir la technique ». C'est-à-dire dans ce cas précis prendre de l'élan, et utiliser l'inertie de la caisse pour faire la majeure partie du travail, pour finir en forçant sur les jambes. À l'instar de la caisse de malt pour le transpalette, la force ne suffit pas, et il est simple de s'en rendre compte. Lorsque la palette bute contre la porte, contre une autre palette, ou encore lorsque les roues du transpalette se plantent dans le sol, par manque d'attention au trou au milieu de la salle, ou alors que l'on n'a pas su négocier son virage. Mon admiration n'était pas, comme Grégoire le supposait, liée à sa force, mais à sa connaissance de son environnement ainsi que la maîtrise qu'il avait acquise dans l'utilisation de cet objet. Grégoire avec l'habitude a fini par savoir par où passer, quelle force appliquer sur le transpalette, quand et comment. Pour cela, Grégoire a dû adapter ses gestes autant à l'outil qu'à l'environnement. Comment durant mon absence Grégoire a-t-il développé son savoir-faire ?



## 2) Apprentissage des techniques.

Nous l'avons vu, l'apprentissage des techniques brassicole au sein de la brasserie Haarddrëch se fait dans un cadre visuel et auditif particulier. Suivant où l'on trouve l'ouïe peut être saturée d'informations qu'il faut apprendre à traiter rapidement et sans erreurs. Grégoire lors de notre premier entretien était capable de me conter les différentes phases d'un brassage de la manière dont Bertrand l'exécutait. Pour cela Grégoire m'expliqua qu'à force de voir Bertrand brasser, il pouvait décrire à un client comment on fait de la bière même dans des phases assez précises. Mais d'un autre côté il m'avouait ne pas être prêt à brasser et que cela ne l'intéressait pas pour le moment. Il sait faire, mais n'a pas acquis le savoir-faire. Il y a donc une différence entre savoir faire et savoir-faire (Moreau 2021). Cette différence est pour moi fondamentale dans l'apprentissage, plusieurs fois j'ai entendu dans des brasseries : « Faire de la bière c'est simple, mais faire la même bière à chaque fois c'est difficile ». Pour le brassage, le savoir-faire c'est la maîtrise de l'ensemble du processus brassicole, pour cela il faut incorporer les gestes (Adell-Gombert 2011), prendre en considération l'ensemble de l'environnement et savoir comment amener la matière à l'idée que l'on se fait de sa finalité. Pour figurer la différence entre savoir faire et savoir-faire, revenons à la chaîne opératoire. Dans la brasserie Haarddrëch, comme dans beaucoup d'autres brasseries, le savoir faire est exposé en schémas dans la brasserie (fig. 1, 2, 3).

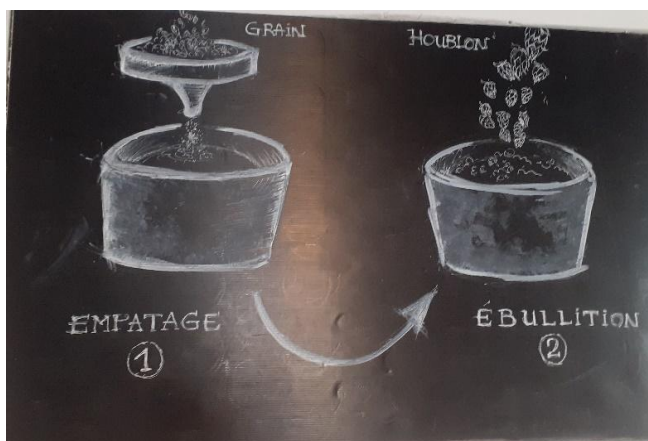


Figure 1 : Chaîne opératoire du savoir faire brassicole. Tiré de Théophile Balay 30/03/2023

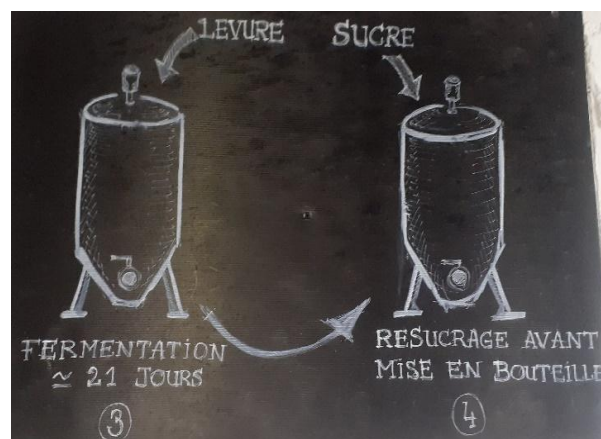


Figure 2 : Chaîne opératoire du savoir faire brassicole. Tiré de Théophile Balay 30/03/2023

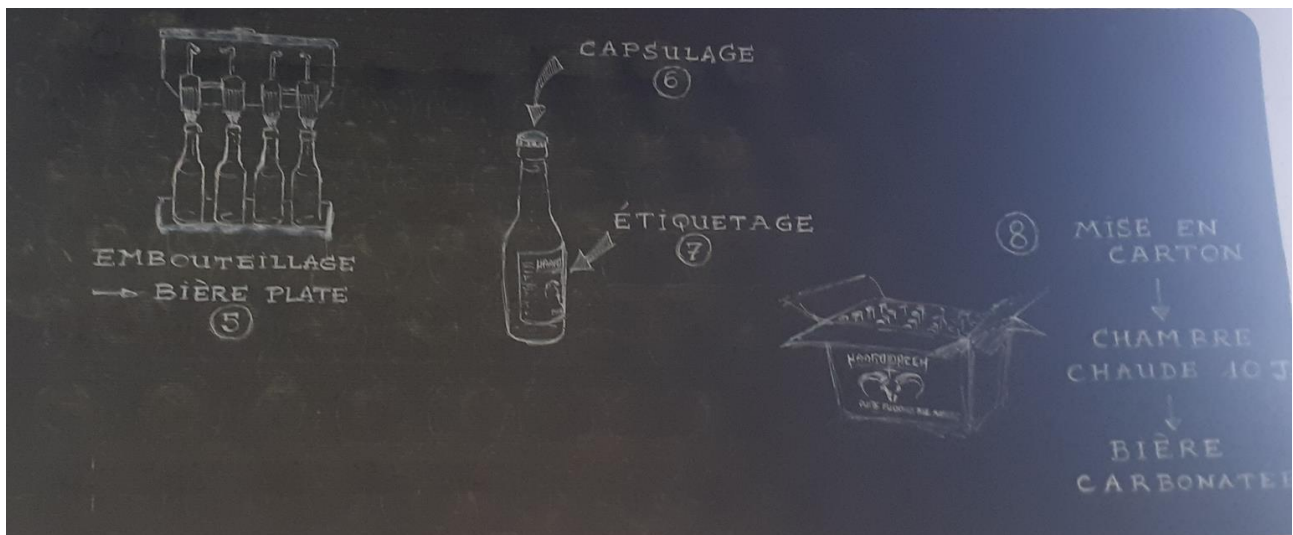


Figure 3 : Chaîne opératoire du savoir faire brassicole. Tiré de Théophile Balaÿ 30/03/2023

La chaîne opératoire exposée dans la brasserie ressemble beaucoup à ce que l'on a pu précédemment observer sur internet, avec une chaîne opératoire pourtant produite par un groupe ne faisant pas partie de l'artisanat brassicole. L'explication graphique de la méthode de brassage est donc la plupart du temps standardisée. Pourquoi cette volonté de faciliter le cœur de leur pratique ?

Cela provient en particulier de cette différenciation entre un savoir faire et le savoir-faire. L'apprentissage du brassage est de permettre à autrui de passer du savoir faire au savoir-faire, pour cela il faut confronter l'apprenti à la matière et à sa capacité de résistance possible. Cela passe par l'attention à l'action que l'on effectue. Dans un entretien au sujet de son entrée dans la brasserie, Grégoire me rapporte cela : « Il me fallait réussir à tout apprendre, parce que manipuler une pompe, manipuler un transpalette, les ports de charges, les stations debout, rien connaître techniquement sur rien, tout était une découverte. » L'ensemble des informations que lui transmettait Bertrand était immense. Dans la suite de l'entretien, Grégoire me dit « Bertrand a vraiment son système, sa manière de faire et son truc très précis avec pas mal de choses à respecter. J'ai dû tout apprendre. Le simple fait de remettre le chapeau du fermenteur, bah du coup dans un sens pour qu'il soit plus facile à prendre, plein de petits détails comme ça. » Tous ses détails, petites attentions lors du travail de la bière ne sont pas dans les représentations graphiques des brasseurs. Les représentations graphiques telles qu'observées sur les panneaux accrochés au mur de la brasserie (fig. 1, 2, 3) ne sont pas à destination des brasseurs ou des personnes connaissant le processus de brassage. Cette chaîne opératoire est un outil qu'utilisent les brasseurs pour transmettre aux non-professionnels. Cette transmission n'est qu'une infime partie de leur savoir-faire, elle ne comporte aucun corps à corps avec la matière. Mais lorsqu'il faut réellement transmettre son savoir-faire, la tâche est plus ardue

voire impossible. Le savoir-faire est en perpétuelle construction, Bertrand même dans son expertise brassicole apprend toujours non pas uniquement de ses discussions avec d'autres professionnels, mais de la matière en elle-même, la manière dont elle agit. Cette expertise s'acquiert en cherchant à repérer les différentes fluctuations de la matière. Lors de la phase d'empâtage il faut brasser le moût de bière, c'est-à-dire mélanger le malt et l'eau. Au fond de la cuve se trouvent deux plaques filtrantes emboîtées l'une dans l'autre. Il ne faut donc pas descendre trop profond dans la cuve avec le fourquet pour éviter de décaler ces plaques. Bertrand, durant cette phase, m'explique deux choses. Premièrement la position du corps est importante, car elle permet de ne pas se blesser. Debout sur une caisse de bière retournée, il tient de sa main gauche le haut du fourquet la paume de la main vers soi et la main droite en bas du fourquet la paume de la main vers l'extérieur, ainsi il effectue un mouvement de cercle dans sa cuve. Mais le mouvement qu'il produit ne dépend pas uniquement de sa position, mais aussi de l'endroit où peuvent se trouver d'énormes morceaux de malt pas encore délayés dans l'eau. Le geste doit avoir pour but de les sentir puis de les casser pour qu'ils se diluent. Deuxièmement, il faut en même temps éviter de faire un mouvement de levier, cela pourrait oxygéner le moût et oxyder la bière. Il faut alors faire de petits gestes qui évitent cette oxygénation du moût. Pour la phase d'empâtage, il faut imaginer la confection d'un porridge dans lequel on aurait versé trop de liquide, le but étant de ne pas avoir de grumeaux. Les techniques du corps apprises socialement (Mauss 1934) doivent se mettre en lien avec la matière pour être efficaces (Orival 2020). Lorsque Bertrand brasse, il est rare de le voir faire déborder le moût de la cuve du fait d'un coup de fourquet trop puissant, mais cela arrive plus souvent à Grégoire qui lui en renverse de temps à autre et se concentre juste après pour éviter cela. Dans l'apprentissage de Grégoire, certaines techniques du corps ne sont pas encore incorporées, il doit y penser, faire attention à l'impact de ses gestes sur la matière. Bertrand lui n'y fait que peu attention, il sait faire. Lors d'un empâtage où Bertrand et Grégoire se relaient pour mélanger, je remarque que Grégoire met plus de temps pour brasser que Bertrand. Grégoire me dit : « J'ai pas la technique de Bert pour casser les grumeaux. C'est comme le snowboard au début tu galères et tu dépenses beaucoup d'énergie pour ensuite faire ça naturellement ». Grégoire est conscient que l'apprentissage prend du temps, il est aussi conscient comme il me le disait dix mois plus tôt que certains gestes seront à terme incorporés, mais que pour cela il lui faut du temps et un corps à corps avec la matière aussi souvent que possible (*ibid.*).

Dans la transmission d'informations sur le métier de brasseur, on peut alors repérer deux choses, savoir ce que c'est de brasser et savoir brasser. L'un suppose que l'on connaisse les différentes étapes pour faire de la bière et l'autre de les effectuer. Dans le cas de la formation de Grégoire, la transmission s'est d'abord faite par une transmission orale d'informations au moment de l'observation de la tâche à accomplir. Il m'explique sa place à ce moment-là « Les premières semaines

j'étais en observation, Bert faisait tout et il m'expliquait tout au fur et à mesure. J'en ai pris plein la gueule d'informations dans tous les sens pour voir comment Bert travaillait, à son rythme et dans tout ce qu'il mettait en place, il cherchait à me faire comprendre le processus de fabrication. J'essayai de donner du sens à ce qu'il disait. Là je me sentais observateur, ensuite petite tâche par petite tâche, un peu plus d'autonomie, je me suis senti plus acteur. » C'est au moment de faire que Grégoire prend la pleine conscience des repères donnés par Bertrand. Mais c'est aussi à ce moment qu'il rentre réellement en relation avec la matière. La difficulté dans le travail de Grégoire c'est de faire à la manière de Bertrand. La majorité des décisions au sein de la brasserie sont prises par Bertrand, il lui arrive de concerter Grégoire lorsqu'il s'agit de décision esthétique ou d'organisation, mais pour toutes décisions techniques il y a peu de place pour Grégoire. Dans son apprentissage, Grégoire a calqué son travail pour correspondre au plus proche des manières de faire de Bertrand. Par exemple, lors de brassages, j'ai observé plusieurs fois Bertrand utiliser le jet d'eau pour arroser la connexion entre la cuve d'empâtage et la cuve de chauffe lorsqu'il avait à dévisser le tuyau. Cet arrosage était surtout pour éviter de se brûler les doigts lors de l'action de dévissage, mais il était tout aussi capable de le faire sans le jet d'eau lorsque la situation l'oblige à agir rapidement. Cette action n'était donc pas nécessaire à la finalité de la bière, mais témoigne d'une prise de conscience de l'état de la matière à un moment donné. C'est cette prise de conscience dans l'ensemble des petits gestes qui permet une bonne production de la bière. Grégoire, de son côté, les rares fois où il avait à débrancher le tuyau lors cette phase s'appliquait toujours à refroidir le tuyau. Bertrand lui ayant montré la technique du coup de jet d'eau durant un brassage pour une phase particulière qu'il aimerait que Grégoire puisse réaliser si besoin. Grégoire, à chaque moment de cette phase, s'appliquera à mettre un coup de jet d'eau sur la connectique. D'un autre côté il sait que ce coup de jet d'eau à ce moment du brassage est sans risque pour la bière. Lors de ces moments de transmission d'informations, j'observais Grégoire notant soigneusement dans un carnet les explications de Bertrand. À ce moment, les directives données à Grégoire sont nombreuses, précises et comportent d'innombrables conseils sur ce qu'il faut surveiller et ce qu'il peut faire en même temps. Il lui explique comment gagner du temps et de l'énergie sans risquer de manquer une étape ou de trop modifier le processus.

Nous pouvons maintenant expliquer un peu plus en détail ce qu'est le brassage chez Haarddrëch. Pour les explications qui vont suivre, je vais me baser sur le processus de création d'une bière et non sur la nécessité de reproduire une recette déjà effectuée à but de réapprovisionner les stocks. Avant même d'entamer un brassage à proprement parler, il faut élaborer une recette. Cela commence par une envie, une envie d'un goût, d'un défi technique ou d'un souhait de collaboration avec un artiste qu'il soit musicien, graphiste ou tatoueur. L'idée en premier lieu peut donc survenir de différentes manières. Bertrand doit organiser le brassage en fonction des stocks de matière première disponibles, en

commander si besoin et fixer une date de brassage dans le planning une fois l'ensemble des matières premières rassemblées. Il est arrivé au cours de mon terrain qu'aucune bière ne se fasse durant plusieurs semaines à cause d'un retard d'approvisionnement de malts. Durant la semaine du brassage, Bertrand prévient Grégoire afin qu'il concasse le malt la veille du brassage. Pour le concassage, Grégoire récupère un imprimé de la recette avec le nombre de sacs de malt et le type de malt nécessaire. Le moulin électrique se trouve dans la réserve proche des sacs de malt. En vérifiant sur la recette, il sort les sacs de leurs tas, chaque sac pesant 25 kg. Il pose les sacs à côté du moulin, et sort une balance. Puis il prend deux seaux vides, ouvre le premier sac qu'il verse en le répartissant entre les deux seaux. Il attache un sac vide sous le moulin qu'il sangle avec un cerclage en fer puis allume le moulin. Un son lourd remplit toute la pièce, son qui s'accroît lorsqu'il verse le premier seau. Durant le passage du premier seau, il va ouvrir un autre sac et le verser dans le seau vide. Avant la fin du passage du premier seau, il attrape le sac sous le moulin qui récupère le malt concassé et le secoue pour tasser. Dès que le réservoir peut contenir un autre seau, il le verse. Une fois les deux seaux vidés, il débranche le moulin, enlève le sac sous le moulin et le pose contre un mur après avoir fermé le haut du sac par plusieurs plis. Il recommencera cette action jusqu'à l'épuisement des sacs de malts nécessaires. Il finira par les malts dits spéciaux qui ne sont pas calculés en sacs entiers. Il pèse donc dans l'un des seaux les kilogrammes requis dans la recette et les concasse. Une fois tous les malts concassés, il nettoie rapidement la zone autour du moulin avec un aspirateur et sort de la réserve. C'est Bertrand qui retourne dans la réserve le même jour, il va vérifier la cuve d'eau pour l'empâtage du lendemain. Il préparera le minuteur du thermostat pour que l'eau chauffe dans la nuit et arrive à la bonne température pour l'empâtage du lendemain. Il corrigera l'eau à ce moment en ajoutant minéraux et/ou acide si besoin, cela dépendant de la bière brassée. Le lendemain, c'est journée de brassage. Arrivé à 8 h, Grégoire est souvent le premier, il prépare un café, finit sa cigarette et se met au travail. Bertrand arrive quelques minutes après ou en même temps. Bertrand vérifie que l'eau est chaude, vérifie que la vanne de la cuve d'empâtage est bien fermée, allume son ordinateur et se lance dans sa journée un café à la main. Il lance le transfert de l'eau chauffée durant la nuit vers la cuve d'empâtage grâce à une pompe qui propulse l'eau dans un tuyau collé au mur, qui monte au-dessus du plafond de la brasserie et retombe dans la cuve d'empâtage par le couvercle. On peut alors entendre le jet d'eau à l'intérieur de la cuve, le tuyau fixé sur le couvercle et relié à un système d'aspersion d'eau qui tourne provoquant un bruit particulier de plusieurs jets d'eau sur une surface en métal. À partir de cet instant, les bruits sourds des pompes s'alternent sans s'arrêter pendant plusieurs heures. L'hiver la brasserie étant mal isolée, on remarque rapidement de la vapeur s'échapper de la cuve. Pendant ce temps Bertrand prépare la circulation d'acide dans la cuve qui accueillera la bière de la journée. Comme lors de la circulation d'acide pour la préparation de l'embouteillage, il remplit un seau d'eau auquel il ajoute de l'acide, pour une dilution à 3 %. Il lance ce qu'il appelle une

« sanitation » qui durera au minimum une demi-heure. Cette circulation d'acide passera par le filtre à houblon positionné en amont du refroidisseur à plaque, avant d'atteindre la cuve de fermentation. Il prépare à côté un autre seau d'acide dans lequel il plongera le blow-off, un couvercle de cuve, une paire de ciseaux, un gobelet et une cuillère. Une fois la bonne quantité d'eau dans la cuve d'empâtage qu'il détermine en vérifiant la hauteur de l'eau dans la cuve, il coupe le transfert de l'eau, place la caisse de bière retournée proche de la cuve, prend le jet d'eau, un seau et le fourquet. Il pose le fourquet dans le seau, ouvre le couvercle de la cuve d'empâtage qu'il accroche à un fil qui pend puis va chercher trois sacs de malt, les verse et commence à brasser. Pour les premiers sacs, le mélange est rapide, mais plus le nombre de sacs augmente, plus il prendra du temps pour éviter la formation de grumeaux. Il fera des allers-retours entre sa cuve d'empâtage et la réserve pour prendre des sacs, en ramenant trois sacs avant de remélanger. Il pose les sacs contre la cuve d'empâtage lorsqu'ils sont pleins, et pose au sol les sacs vides à un endroit sec pour éviter que les sacs se mouillent. Il faut éviter que le mélange de farine de malt et d'eau ne fasse pourrir le sac par la suite. Entre chaque mélange il reposera son fourquet dans le seau prévu à cet effet après l'avoir rincé. Une fois tous les sacs versés, il terminera par un brassage du moût un peu plus long. L'action d'empâtage est rapide, cela lui prend environ cinq minutes, mais la durée totale de l'empâtage est de 1h00 minimum avant le transfert dans la cuve de chauffe. C'est pourquoi au moment où Bertrand referme le lourd couvercle de la cuve, il vérifie immédiatement l'heure sur sa montre puis retourne dans son bureau. Il reviendra au minimum toutes les quinze minutes « mettre un coup de fourquet ». Pendant ce temps il travaillera dans le bureau, laissant le moût infuser et la cuve de fermentation se stériliser. Lorsqu'il est dans son bureau, Bertrand ne décroche que rarement de son ordinateur, il travaille sur les comptes de la brasserie, sur des factures ou encore sur des préparations de commandes ou de livraisons. Il passe aussi beaucoup de temps à regarder le matériel nécessaire au bon fonctionnement de la brasserie, ou des matières premières pour une nouvelle bière. Il lui arrive aussi de travailler sur le design d'une étiquette. Il doit aussi de temps à autre mettre en place l'impression des DDM (Date de durabilité minimale) et autres mentions légales sur des rouleaux d'étiquettes afin que Grégoire puisse étiqueter. Après une heure d'aller-retour entre le bureau et la salle de brassage où entre-temps il bouge le couvercle de sa cuve de fermentation pour être sûr que toute la surface intérieure du fermenteur soit aspergée d'acide. Il en profite aussi pour changer le sens de circulation de la stérilisation en échangeant les tuyaux de place. Juste avant la fin de l'empâtage il sort sur la table une balance, va chercher ses houblons, et les nutriments. Après tout cela, il branche un tuyau de la cuve d'empâtage, prend un seau vide, ouvre sa vanne et verse un peu de moût. Cette étape permet d'enlever le gros des farines ayant traversé les plaques filtrantes. Il reverse ensuite le moût contenu dans le seau dans la cuve d'empâtage. Il relie ensuite le tuyau à sa pompe puis prend un deuxième tuyau qu'il relie de la pompe à la cuve de chauffe. Il ouvre légèrement la vanne de la cuve d'empâtage et de la cuve de chauffe. La tâche est plus

compliquée qu'il n'y paraît, car il se sert des vannes pour gérer le débit, il faut à la fois éviter l'entrée de la farine et en même temps ne pas faire trop forcer la pompe. Lorsqu'il montrait pour la première fois durant ma présence cette étape à Grégoire, Bertrand lui disait : « là tu fais un peu à l'œil ». Une fois le transfert lancé, Bertrand pèse les houblons et les nutriments puis les range dans les congélateurs de la réserve après les avoir correctement refermés. Il lance alors une poignée de houblon dans la cuve pour éviter la formation de mousse qui pourrait à terme déborder de la cuve. Durant le transfert, il garde un œil sur la hauteur du moût à la fois dans sa cuve d'empâtage et dans sa cuve de chauffe. Il lancera dès l'apparition du gâteau l'opération de rinçage, qui consiste à renvoyer sur le gâteau de l'eau chaude. Cela a pour but deux choses, finir d'extraire les sucres encore contenus dans le malt, mais aussi couper le travail des enzymes contenu dans les grains. Du côté de sa cuve de chauffe, Bertrand observe la montée du moût. Lorsque le moût recouvre les résistances contenues dans la cuve, il lance la chauffe, puis une fois la sonde immergée, il vérifie la température du moût. Pendant le transfert, il coupe la circulation d'acide de sa cuve de fermentation. Connaissant bien ses cuves et le débit de son rinçage, il coupe le rinçage au moment où la quantité de moût sera suffisante pour remplir à terme son fermenteur, c'est-à-dire environ 625 litres. Une fois le transfert effectué, c'est la course. Il coupe la pompe en fermant la vanne de la cuve de chauffe, regarde la température et vérifie le temps de ses houblonnages. Retourne dans la salle principale et prend une caisse sur roulettes qu'il descend dans la salle de brassage, retire le couvercle qu'il pose contre un mur. Il asperge alors les embouts du tuyau d'un jet d'eau, il dévisse le tuyau reliant la cuve d'empâtage à la pompe et vide la pompe. Bertrand rebranche ensuite un autre tuyau à la cuve d'empâtage et laisse s'échapper le moût restant. Enfin il prend une pelle et commence à enlever le malt de sa cuve d'empâtage. C'est l'opération appelée dédrêchage. Le début se fait comme pour l'empâtage, il est debout sur la caisse de bière renversée, il plante sa pelle dans les drêches et les envoie en un mouvement dans bac préalablement positionné à côté de la cuve d'empâtage. Lors de l'une de mes observations de cette étape, Bertrand me déclare : « En été ça va tellement vite (la chauffe) qu'il faut dédrêcher rapidement, des fois tu n'as pas fini ton dédrêchage qu'il faut mettre les houblons ». Une fois l'ensemble des drêches débarrassées, il prépare dans un seau un mélange d'eau et d'enzymes pour le lavage. Puis, il retire les plaques filtrantes les nettoyant avec une brosse en utilisant les enzymes. Avec un jet d'eau, il retire les grains restants qu'il fait couler dans un seau. En prenant appui sur la caisse, il rentre dans la cuve avec le seau d'enzymes et une éponge. Il nettoie alors la cuve, ressort, la rince, remet les plaques filtrantes, débranche le tuyau d'évacuation des grains ainsi que leurs embouts et les nettoie avec le seau. Il finit par remonter la caisse de drêche qui ira soit dans la journée soit dans la semaine chez le Bruno, un voisin paysan éleveur de vaches qui s'en sert de complément alimentaire. Il termine en nettoyant le sol et peut enfin passer à l'ajout des houblons et des nutriments. Chez Haarddrëch, contrairement à de nombreuses brasseries, la phase de chauffe ne monte pas jusqu'à ébullition,

Bertrand n'aimant pas le goût que provoque la réaction de Maillard. La chauffe reste à 80 c° cependant, comme dans les autres brasseries, elle dure une heure. Les Houblons sont ajoutés tout au long de cette heure de chauffe suivant la recette, les houblons dits amérisants en premier. Puis, dix à quinze minutes avant la fin de la chauffe sont ajoutés les houblons dits aromatiques. Les recettes divergent, on peut alors rajouter plus ou moins de houblon aromatique ou amérisant, une à plusieurs fois durant la chauffe. Les nutriments eux sont ajoutés au début de la chauffe. À chaque ajout, il remue le moût avec son fourquet puis le rince. Une fois la chauffe terminée, il coupe les résistances, rajoute une dernière fois du houblon et laisse reposer cinq minutes en initiant un tourbillon à l'aide du fourquet. Il met ensuite en place son transfert dans la cuve de fermentation (fermenteur). Cela consiste d'abord à récupérer dans le seau d'acide préparé en début de journée le couvercle ainsi que le blow-off. À partir de maintenant, chaque action entreprise sur le fermenteur sera munie d'un spray d'alcool ou d'acide qui précède et conclut tout contact. Il désinfecte donc le contour du couvercle situé en haut de la cuve puis place le nouveau couvercle et le blow-off. Les tuyaux ayant servi à la circulation d'acide sont toujours connectés au fermenteur. Il dévisse l'embout du tuyau fixé en bas du fermenteur, laisse couler un peu le restant d'acide hors du fermenteur avant de refermer la vanne. Il place ensuite le bout du tuyau dévissé dans un seau d'acide, déconnecte le tuyau avant le filtre à houblon puis purge un peu le fond de la cuve de chauffe, comme il l'avait fait après l'empâtage, et reconnecte le tout. Il vérifie que tout est bien en place, lance l'eau froide qui traverse le refroidisseur à plaque, puis lance la pompe en ouvrant légèrement la vanne de la cuve de chauffe. Il attend alors de voir l'acide être totalement chassé par la bière et coupe la pompe et la vanne. À ce moment, il rebranche le tuyau au fermenteur en ayant bien pris soin de stériliser les deux connectiques. Bertrand peut alors lancer le transfert, il vérifiera la température dans la cuve grâce à un thermostat qu'il fixera sur la température souhaitée suivant la levure qu'il utilise pour ce brassin, en règle générale à 21 c°. Il laissera le transfert se faire en vérifiant auditivement et visuellement de temps à autre l'avancée du transfert. Une fois le transfert terminé, il fermera la vanne vers la droite pour être sûr que ce fermenteur est plein d'un seul coup d'œil. Il coupe la pompe et débranche tout, va chercher un sachet de levure qu'il asperge d'acide et prend sa paire de ciseaux dans le seau d'acide. Il ramène un escabeau, monte et ouvre le fermenteur, ouvre le paquet et verse les levures rapidement, mais précautionneusement, referme la cuve. À ce moment, il doit prendre un échantillon pour calculer le taux de sucre présent dans la bière et pour pouvoir ensuite à la fin de la fermentation calculer le taux d'alcool. Quasiment aucune opération ne sera faite avant la phase de garde, à part le remplacement du blow-off par un barboteur après les premiers jours de fermentation. La journée de brassage par ailleurs n'est pas finie. Il reste à nettoyer les tuyaux de transfert et la cuve de chauffe pour cela Bertrand remplira un seau d'enzymes. Bertrand prend donc une pelle, enlève le reste de houblon qu'il jette dans un seau. Il rince ensuite la cuve, la nettoie avec une éponge en passant délicatement au niveau des résistances et de la sonde, re-rince et



ferme la cuve. Pour les tuyaux, il doit avant tout vider le filtre à houblon qu'il dévisse, et le nettoyer avec les enzymes. Puis une fois remis en place, il plongera les deux extrémités du circuit de tuyaux dans le seau d'enzymes et lancera la pompe, il faut alors rajouter de l'eau afin que l'ensemble de la longueur de tuyaux soit rempli d'enzymes. Il laissera tourner l'ensemble deux fois quinze minutes en inversant le sens au bout de la première quinzaine de minutes. Une fois passé sous enzymes, il nettoie l'extérieur des tuyaux et les range contre le mur. La journée de brassage est terminée. Mais le processus de brassage lui ne l'est pas. Nous rentrons dans une longue phase de surveillance mobilisant une attention particulière à la bière. Deux phases s'enchaîneront, la fermentation durant laquelle les levures transformeront le sucre du moût en alcool et en gaz, à ce moment la température augmente. Après la fermentation, se trouve la phase de garde où la bière est descendue en température afin d'affiner les goûts, ainsi que de permettre une sédimentation des levures et des autres matières solides.

À partir de maintenant et jusqu'au conditionnement il s'opère un relai sur ce qui agit directement sur le moût. Lorsque Bertrand m'explique sa définition de la bière il me dit : « Moi je fais pas de la bière, moi je fais du moût, les levures font de la bière, en fermentation c'est à moitié du moût à moitié de la bière. Quand on brasse on prépare la toile vierge pour les levures. Le moût c'est un support pour les levures et les houblons ». La journée de brassage décrite n'est donc pas, comme on aurait pu le penser, un enchaînement d'actions pour faire de la bière, mais c'est faire du moût. La description ci-dessus est la création du milieu de vie des levures. Milieu que l'on peut alors lier à la notion de *Umwelt* introduite par Jacob Von Uexküll (Brive 2010). Ce milieu de vie pourra être bousculé à terme avec d'autres ajouts de houblons ou de fruits, et pour cela le moût doit être adapté à la cohabitation entre les levures et les ajouts volontaires. La bière est aussi partagée par d'autres organismes qui sont pour Bertrand à prendre en compte car ils interagissent fortement avec le milieu des levures. Par exemple, les enzymes sont pour Bertrand « Du vivant comme les levures, elles ont leurs rôles ». Il m'avoue ne pas avoir de grandes connaissances sur ce qu'elles sont réellement les qualifiant de « petite bestiole » ou « une chose vivante qui dégrade les choses ». Bertrand remplit alors le milieu de vie, non plus une seule forme vivante, mais plusieurs en interaction avec le milieu, l'une créant et l'autre détruisant. L'attention portée à la fermentation est particulière car pour Bertrand c'est la phase liminaire de sa bière. Ni complètement moût, ni complètement bière, il faut donc tout faire pour que les levures puissent opérer la transformation dans les meilleures conditions. Cela commence avant la fermentation avec une accumulation de techniques permettant l'établissement d'un moût correct avec la journée de brassage. Les brasseurs ne sont pas étonnés des variations des durées de fermentation, mais ils sont attentifs aux temporalités. Dans les premiers jours, il n'est pas rare de voir de la mousse déborder du seau dans lequel est plongé le blow-off. Lorsque cela arrive on peut retrouver le matin en rentrant dans la brasserie le sol inondé de moût. Cette vision n'est pas mal perçue par Bertrand ou

Grégoire, cela veut dire que les levures agissent et transforment bien le moût en bière. Le contraire est plus inquiétant, une fermentation qui a du mal à se lancer est prise de manière beaucoup plus grave. Pour savoir si une fermentation est en cours, cela est très simple, on la repère de deux manières principales. Premièrement, le bruit que fait l'échappement de CO<sub>2</sub> dans l'eau, on entend un bouillonnement. Deuxièmement, la vision d'une mousse mouvante au-dessus du seau, ou des bulles remontant du seau, ou encore le chapeau du barboteur se lever et retomber. Ensuite durant la fermentation, des mesures plus précises seront prises. En particulier le taux de sucre dans la bière, à l'aide d'un densimètre. Cela permet de voir en comparant avec les relevés pris à la fin de la journée de brassage de savoir si les levures transforment bien les sucres et estimer une temporalité d'arrêt de la fermentation. Une autre manière de faire, c'est de goûter ou de sentir la bière, en prélevant un échantillon le brasseur cherche à déterminer si la fermentation se fait par les levures qu'il a injectées ou par des levures sauvages voire des bactéries. Bertrand, très strict sur ces défauts, n'hésite pas à faire goûter Grégoire pour lui permettre de repérer les différents goûts du milieu et ses subtilités. Ces prises d'informations sur l'état du milieu doivent être perçus de la même manière par Bertrand et Grégoire afin de pouvoir réfléchir sur leurs origines. C'est pourquoi l'apprentissage de signes perceptifs est central dans le métier de brasseur, mais demande une répétition constante de l'exercice de dégustation. En parallèle, en amont de la fermentation, chaque geste doit être maîtrisé afin de pouvoir créer un milieu correct pour les levures. Pendant et après la fermentation, chaque geste doit être maîtrisé pour impacter le moins possible ce milieu. Pour revenir au tableau exposé dans la brasserie, il est maintenant normal de considérer ce tableau pour l'extérieur du monde brassicole. Les données contenues dans ce tableau ne reflétant qu'une infime partie du processus et n'expliquent en rien le réel impact du brasseur sur la bière. Il faudrait pour cela introduire la notion de défaut dans le processus car chez Haarddrëch c'est en cherchant à éviter le défaut que l'on se noue réellement avec la bière.

Le terme de défaut revêt plusieurs réalités. Pour commencer, je me base sur la définition que m'en donne Bertrand : « Ce sont des choses qui sont (se doivent d'être) exclues de la bière ». J'aimerais alors revenir sur une discussion lors de mon deuxième jour chez Haarddrëch. Après la journée de travail, Grégoire et Bertrand me proposent de discuter de mon projet en buvant une bière. La conversation tourne rapidement sur les différents goûts que nous décelons dans la bière et comment on les perçoit. Grégoire et Bertrand me font alors part d'un souvenir de dégustation, le cas d'Adroit Theory. L'achat des bières se fait pour une fête de mariage en petit comité. Ils achètent les bières à l'occasion d'une livraison d'un caviste en choisissant une brasserie dite de grande qualité. La brasserie a, comme Haarddrëch, une imagerie proche de la mouvance Metal et bénéficie de très bonnes notes sur l'application Untapped (une application de notation de bière internationale), de plus

les retours sur cette brasserie sont généralement bons. La dégustation est alors très attendue, la date limite de consommation est vérifiée. Bertrand et Grégoire cherchent à faire passer un moment agréable à leurs hôtes en ramenant ce qui semble être les bières parfaites pour l'occasion. Les styles de bières choisis sont proches des goûts qu'ils affectionnent le plus dans la bière. Les cannettes en elles-mêmes sont dessinées par Rafal Wechterowicz, un artiste ayant travaillé pour différents groupes de Metal. La plupart des conditions pour apprécier le produit sont réunies. La déception est très forte quand ils remarquent que les bières ont parfois des goûts alcooleux, oxydé, ou encore amer, sans aromatique du houblon. Les cannettes sont alors vidées à l'évier (geste fort pour le brasseur), mais tout de même récupérées pour leur esthétique. Plus tard en posant la question à Bertrand, qui cherche en particulier dans les dégustations, les traces de défaut potentiel afin de comprendre l'entièreté du produit qu'il déguste, il me dit : « Faudrait les goûter fraîches, peut-être qu'elles sont bonnes quand elles n'ont pas traversé l'Atlantique en conteneur frigorifique, qui tombe peut-être en panne, tu vois, on n'en sait rien. Après je pense qu'ils ont un bon niveau. Ils balancent pas mal de saloperies dans leurs bières genre du lactose, c'est bourré de sucre en fait. Ça ressemble à la Chirurgicale que je n'aime pas. Après c'est ce qui plaît aux gens, trop bourré de sucre ou limite hop-burn ». Éviter un défaut pour Bertrand, c'est d'envisager son brassage d'une manière qui exclut les composantes non voulues dans la bière, c'est savoir contrôler, en détournant à certaines phases, le processus de création de la bière. Le défaut est fortement lié à la connaissance du produit, il est un indicateur de la capacité du brasseur à se mettre en relation avec toutes les composantes de son produit. Lorsqu'un brasseur fait référence aux défauts d'une bière, il passera souvent par l'analyse gustative de la bière, bien que certains le repèrent avant même de la goûter. Les causes du défaut devant être évitées, il faut apprendre à en repérer leurs traces. Il faut donc anticiper en permanence le défaut, c'est pour Bertrand le centre même du métier de brasseur. Il me dit durant un entretien : « Un bon brasseur doit savoir les détecter, les connaître, savoir d'où ça vient et les maîtriser pour ne pas en avoir, ou voilà, après les exploités, mais du coup c'est plus des défauts ». Le défaut est donc double, il n'est pas qu'une exclusion, il peut aussi être un jeu entre le brasseur, la bière et les perceptions d'autrui. Mais pour que cela soit un jeu, il faut que le brasseur sache qu'il joue. Prenons l'exemple de l'oxydation, Bertrand est un expert de ce défaut, il ne le supporte pas, il est capable de sentir une oxydation là où de nombreux brasseurs n'en décèleraient pas une trace. L'ensemble de la mise en place de son processus brassicole est constitué en grande partie sur l'évitement de ce défaut, et il apprend à Grégoire quoi faire pour éviter ce défaut. C'est-à-dire, le repérer dans une bière, en déterminer l'origine et comme y remédier en amont dans le processus de fabrication de la bière. Lors d'un entretien, le contraire est dit :

Théophile : « Pour toi un défaut peut devenir une qualité dans la bière ? »

Bertrand : « ça dépend de la définition de défaut. À quel moment tu définis quelque chose comme un défaut. Par exemple de l'acétique, ça peut être un défaut, mais ça peut-être aussi une qualité. Donc je ne le mets pas dans les défauts si c'est maîtrisé. Du diacétyle c'est un défaut, du soufre, c'est un défaut. Un défaut ce qui ne doit pas y être. »

Théophile : « Et l'oxydation ? »

Bertrand : « Ouais, Ouais, Bah. Pfff, L'oxydation, encore ça dépend sur de grosses stouts tu peux aller chercher l'oxydation ça va apporter un côté un peu plus pruneaux et là ça peut être intéressant si c'est voulu. Du coup l'oxydation ça dépend des styles ».

Le défaut est donc plus complexe car il dépend de l'utilisation que l'on en a. La première question que se pose Bertrand lorsqu'une idée de recette lui parvient est « le goût me plaira-t-il ? ». Le problème que pose un défaut dans la bière c'est le goût qu'il provoque. Le goût est ce que le brasseur cherche à transmettre de son savoir-faire. Pour cela, il faut que la personne qui goûte la bière soit - un minimum - avertie sur ce qui se trouve dans la bouteille et sur la manière dont les différents éléments qui composent la bière sont mis en relation. Le défaut est ce qui va déterminer si la bière est bonne car elle est le fruit de la relation du brasseur avec son produit. Du côté de Grégoire, la définition est légèrement différente. Aussi basé sur le goût, il considère le défaut proche de ses envies du moment et propre à la dégustation en elle-même. Grégoire, durant un entretien, me confie que pour lui une bonne bière est une bière qui va le surprendre. Il m'explique que durant un TTO où ils sont invités à Lyon, Grégoire goûte deux bières d'affilée, l'une provenant d'une petite brasserie qu'il ne connaissait pas (dont il n'attendait pas grand-chose) et l'autre, conseillée par le barman comme étant un produit exceptionnel. À la dégustation, Grégoire me dit qu'il est surpris par la première bière (de soif) et déçu par la bière proposée par le barman. La première était me dit-il « facile à boire, rafraîchissante et bonne », la deuxième cependant avait « un gros défaut de diacétyle et un nez pas agréable ». Le goût ici joue un rôle dans l'image qui va se dégager de la brasserie. Pour Grégoire, de nombreux facteurs du goût sont à prendre en compte. Premièrement, comment il s'est formé à la dégustation et ce qu'il attend d'une bière. Il m'explique « Moi je suis de la culture de la Reingeitsgebot du coup dans la bière, c'est important que ce soit une boisson à base de grains avec fermentation et du houblon. Ce n'est pas que les autres ne sont pas de la bière c'est que quand je pense bière, je pense à une boisson à base de grains aux alentours de 5°C, fermenté avec du houblon. ». La première bière avait tout pour le séduire, mais il faut aussi prendre en compte que le point de vue est celui de quelqu'un qui travaille dans la bière. Les bières dites de soif dans le milieu

des brasseries artisanales sont souvent des bières difficiles à réaliser. En effet le moindre défaut est perçu plus facilement, qu'il s'agisse de diacétyle, d'une oxydation, ou de soufre. Les défauts techniques lors du brassage sont bien plus présents, ce qui en fait de bière dure à maîtriser. Le troisième facteur est l'environnement de la dégustation. La dégustation d'une bière est aussi conditionnée aux facteurs extérieurs du produit en lui-même : le lieu, le moment, l'attente que l'on a du produit. Dans ce cas Grégoire avait envie de déguster différentes bières à la fois pour son plaisir, mais aussi pour découvrir de nouvelles brasseries. L'image de brasserie joue un rôle sur la dégustation, la tolérance vis-à-vis d'une brasserie réputée est plus faible que celle vis-à-vis d'une brasserie inconnue, car l'effet de déception est plus fort.

Pour Bertrand, ce qui est important dans un brassage c'est de bien connaître l'interaction que vont avoir ses levures et son moût. Pour cela il se doit de connaître la variété des levures utilisées, savoir comment elles réagissent dans l'environnement dans lequel il les plonge. Il y a de nombreux facteurs à prendre en compte : la température, le taux de sucre fermentescible, le pH du milieu, le choix du matériel (un blow-off plutôt qu'un barboteur pour la levure Verdant IPA par exemple, car elle déborde facilement en début de fermentation), puis le changement de matériel suivant les phases de la levure. Mais il ne faut pas oublier le moût qui lui aussi se compose de différentes matières, mélangées. Il y a de l'eau et du grain certes, mais le choix du grain est important, par choix de goût, Bertrand utilise du Malt Pils plutôt que du Malt Pale. Cela, dit-il, donne un goût plus croquant et il a choisi par habitude de garder ce malt là. Il me répète plusieurs fois qu'il n'a pas envie d'en changer, car il le connaît et aime ce que ce malt produit comme goût. Il préfère dans ce cas utiliser du Pils et rajouter d'autres malts afin d'approcher le goût escompté. L'eau aussi est importante, le bon pH est souhaité pour ne pas se retrouver à terme avec un pH trop haut ou trop bas pour avoir une bonne extraction des sucres durant l'empâtage. L'eau à une température de 67 ou 68c° active les enzymes contenues dans le malt que Bertrand me décrit comme des organismes vivants qui dégradent les chaînes de sucre afin que les levures puissent les manger. Il lui arrive de jouer sur la température pour avoir plus ou moins de sucres fermentescibles pour avoir une bière avec un goût plus ou moins sucré. C'est le mardi cinq avril 2022 que je vais observer pour la première fois un incident dans la journée de brassage. Ce jour-là j'observe Grégoire lors de l'un de ses premiers empâtages. Accompagné de Bertrand qui l'assiste, ils brassent à tour de rôle. Lorsque Bertrand reprend la main, il remarque que le malt reste plutôt en fond de la cuve. Ils pensent que Grégoire n'a pas le bon geste d'où l'apparition de grumeaux. L'erreur est vite rattrapée par Bertrand, qui continue de lui prodiguer des conseils sur comment faire. Tout en brassant, il lui dit : « la prochaine fois, faut pas trop les laisser tomber (les grains) », « faut bien aller au fond », ou « faut que ça fasse porridge et pas un mur de moellons ». À la fin du brassage lors de la prise de densité, Bertrand remarque que le taux de sucre est anormalement faible. Il me

confie qu'il pense que cela vient de l'empâtage et que cela pour avoir avec la formation de grumeaux. Le lendemain, même problème de sucre alors que Bertrand s'occupe seul du brassage. Mais cette fois il connaît l'origine du problème, la température de l'eau à l'empâtage. Au moment de l'empâtage, il se rend compte du changement de résistance de son mélange, le problème ne vient pas de son geste qu'il connaît, il est sûr de son geste, le problème est donc ailleurs. En vérifiant son thermostat et son eau, les nombres indiqués divergent, le thermostat indiquant une eau plus chaude qu'en réalité. Cette information sera transmise directement à Grégoire pour le prévenir que son geste n'est pas si désastreux que cela, et que le problème provenait de l'eau.

La formation de Grégoire ne se fait pas uniquement sur des petits gestes précis, mais aussi sur la compréhension de l'entièreté des décisions prises en brasserie qu'elle soit dans la micro-gestion ou dans la macro-gestion de la bière. Chaque geste a plusieurs niveaux d'impact : sur la matière, sur le corps, sur l'organisation du temps, sur l'aspect économique et le développement de la brasserie. En d'autres termes, l'apprentissage d'un geste n'est pas uniquement l'apprentissage du geste en soi, mais l'apprentissage des relations que ce geste entretient avec l'environnement brassicole. Comme il ne se charge pas encore de toutes les phases de la création de la bière, Grégoire me dit qu'il ne se considère pas comme un brasseur. Il précise : « Quand je me présente, je ne dis pas je suis brasseur, je dis que je bosse avec Bert, on est deux... Et ce n'est pas parce que je travaille en brasserie que je suis brasseur et j'aime bien le préciser aux gens ». Pour Grégoire se qualifier de brasseur n'a pas de sens car il ne brasse pas encore seul. Il commence en revanche à comprendre l'ensemble de ce que se proclamer brasseur représente et ce qui en découle lorsqu'on doit ensuite expliquer les multiples relations qui se nouent lors du brassage. Lorsqu'il vend de la bière sur place aux différentes personnes venant à la brasserie, son discours n'est pas celui d'un brasseur, mais d'un vendeur. Le discours est du même ordre que l'affichage de la chaîne opératoire brassicole. Un discours pour l'extérieur, il emploiera une description simple comme : aux notes de caramel, bière forte, bière sirupeuse, aux notes fruitées, bière douce. Mais il ne rentrera jamais dans les détails, expliquant plutôt un goût d'ensemble. Il fait de même avec la brasserie développant de préférence la forme de la brasserie évitant de trop parler de son fonctionnement. Cela non pas par manque de connaissance, mais pour éviter de noyer sous les informations les personnes venues à la brasserie. Cependant, lorsqu'une personne compétente se présente, il n'hésite pas à rentrer un peu plus dans les détails avant de prévenir Bertrand de l'arrivée d'un confrère connaisseur. Les discussions tourneront alors rapidement autour des choix techniques de la brasserie. L'orientation principale étant toujours l'idée d'une bière maîtrisée de bout en bout du brassage.

### 3) La maîtrise ou l'impression de contrôle.

Chez Haarddrëch, l'important est de maîtriser les défauts qui impacteraient la fermentation et à terme le goût. Il faut donc tout mettre en place pour contrôler au maximum le travail des levures. Cela commence par la fabrication d'un milieu idéal. La fabrication de ce milieu débute avec l'intentionnalité de création, et se terminera avec la dégustation permettant un point de repère par rapport à cette intentionnalité de base. Entre l'intentionnalité et la finalité, on retrouve ce qui, pour beaucoup de brasseurs, rend la bière vivante, la fermentation. La fermentation dure plusieurs jours et les premiers sont les plus surveillés. Le contrôle systématique de la fermentation durant les journées à la brasserie se font principalement à travers trois prises d'informations, le contrôle de la température, le contrôle du barbotement et le contrôle de la densité. Ces contrôles indiquent en particulier si les levures transforment bien le moût en bière et si elles le font dans les bonnes temporalités. Chaque type de levures ayant leur manière de fermenter, une levure Kveik ne fermentera pas à la même température, ni à la même rapidité qu'une levure de type Verdant IPA. Les familles et styles de bières étant la plupart du temps basés sur le type de levures utilisées. Chacune d'entre elles ne fermentant pas à la même température, la surveillance doit être du cas par cas pour chaque cuve. Certaines levures étant plus rapides que d'autres, le brasseur ne s'inquiètera pas de la même manière suivant quelle fermentation prend plus ou moins de temps. Si une levure met plus de temps que prévu à démarrer sa fermentation, le contrôle sera de plus en plus constant. Une fois le brassage terminé, tout ajout aura un but et ne sera pas fait à la légère, car il faut faire en sorte de ne pas « déranger » les levures. Une introduction malencontreuse d'un élément extérieur pouvant ruiner très rapidement l'ensemble du travail. C'est le cas de l'une des plus grandes peurs des brasseurs, l'infection.

Retrouver une infection dans la bière n'est pas toujours aisé, surtout quand il s'agit d'une bière où le goût est proche du défaut que l'on cherche à éviter. C'est le cas de la Trib'Ale, une bière infusée au thé vert et au jasmin, brassée avec du riz et du malt d'orge. La peur d'un défaut sur cette bière est restée jusqu'à l'embouteillage, et cela commence durant sa garde juste après la fermentation. Le but de la recette était de remplacer le houblon par le thé, afin d'avoir une amertume venant du thé non du houblon, et d'avoir un goût floral provenant du jasmin et non des houblons. La bière, après l'ajout du jasmin, s'est mise à avoir un goût acide typique des Sour. La cause d'un goût acide provient souvent une contamination aux Lactobacillus, qui, non contrôlée, est un problème sanitaire. Pour Bertrand cela serait un défaut car l'environnement n'est pas maîtrisé. Assez rapidement, Bertrand et Grégoire ont décidé d'envoyer un échantillon chez des amis brasseurs (La Pleine Lune) capables de faire des tests pour détecter une potentielle infection. Durant le temps des analyses, la question était de savoir s'il y avait eu quelque part dans le processus un moment d'inattention qui aurait pu entraîner une

infection. Sans trouver le problème, la bière restait au goût de Bertrand, qui la trouvait même meilleure avec cette pointe d'acidité. Lorsque les analyses sont revenues, elles indiquaient une absence d'infection, ce qui à la fois pose d'autres questions, mais résout la principale : pas de défaut dans le processus sanitaire. Il s'est avéré plus tard que l'acidité provenait du retrait des houblons qui augmentent un peu le pH et de l'ajout de fleurs qui le descendent. En général, les infections se déclenchent durant la phase de fermentation, mais elles peuvent se présenter (c'est plus rare) lors de la phase de garde. C'est pourquoi lors de la fermentation toutes les techniques brassicoles sont centrées autour du fait de ne pas interagir avec les cuves sans au préalable désinfecter tout ce qui pourrait rentrer en contact avec la bière. Il ne m'est jamais arrivé de voir un brasseur ouvrir sa cuve durant la fermentation juste pour regarder comment la bière se porte.

Le fait de chercher à maîtriser une situation en brasserie est complexe. Elle est possible avant la fermentation, mais une fois la bière en cuve, tout dépend des levures et du travail déjà effectué. Certaines techniques sont quand même mises en œuvre pour éviter à la fin de la fermentation d'éventuels défauts de goût. Tout d'abord, il faut savoir quand les levures ont fini de fermenter. C'est ici que la connaissance du brasseur joue un rôle majeur. Il ne faudrait pas couper les levures dans leur fermentation et laisser le champ libre à des organismes extérieurs de se développer après la fin du travail des levures. C'est donc avec la prise de densité régulière que Bertrand va déterminer quand les levures auront fini leurs travaux. Ici entre en jeu une connaissance particulière du milieu. Si Bertrand veut faire un dry-hopping, il va devoir premièrement ouvrir sa cuve, l'environnement sera fortement contrôlé car le processus est risqué, désinfection à l'acide des outils, projection d'alcool en spray sur le sachet de houblon, puis sur le pichet contenant le houblon, sur les mains ainsi que sur le couvercle et son contour. Une fois le houblon ajouté, Bertrand attend un jour avant de lancer sa garde en refroidissant sa cuve. Il sait que les enzymes contenues dans les houblons pourraient découper les chaînes azotées des sucres non fermentescibles et ainsi redonner « à manger » aux levures. Cela aurait pour effet de relancer la fermentation. Si la cuve est descendue en température et que les levures reprennent leur fermentation et se « réveillent », celles-ci produiront des goûts dont Bertrand ne veut pas dans la bière, autrement dit des défauts. Pour en être sûr, il va donc attendre une journée, pourquoi pas quelques heures ? Car le houblon libère en partie du gaz de la bière, Bertrand m'explique que cela s'appelle le point de nucléarisation et que c'est la même chose que le Mentos dans un verre de Coca-Cola.

#### 4) La perception modalité de rencontre.



Il est rare dans la brasserie Haarddrëch d'avoir des journées où un son, un mouvement ou une odeur ne saisissent pas l'attention de Bertrand ou de Grégoire. Il m'est souvent arrivé de discuter avec Grégoire lors de travaux répétitifs comme l'étiquetage ou l'embouteillage. Ces discussions permettaient en particulier d'oublier la répétition de nos gestes et la lassitude qui à terme pouvait advenir. Nos discussions avaient l'air d'attirer toute notre attention. Mais dès qu'un changement venait rompre la monotonie de nos discussions, comme la pompe vibrant d'une manière différente dans un embouteillage, un objet ou une bouteille qui menace de tomber. À ce moment, tous gestes ou conversations s'arrêtent, l'attention entière est portée à la source de ce changement. Une fois l'origine de cette sollicitation identifiée, la question qui se pose est : « doit-on réagir ? » La réaction dépend de plusieurs facteurs, le premier étant : quelle était l'origine du changement ? Une fois avoir répondu à la question, la deuxième question est : la tâche en cours est-elle plus importante que ce changement et dois-je arrêter mon activité ? Puis comment puis-je remédier à ce changement ? Par exemple si une pompe se met à vibrer lors d'un embouteillage de manière suspecte, si cela arrive au moment où Grégoire tient deux bières dans chaque main et s'apprêtait à faire la purge de col, il terminera son mouvement avant de s'inquiéter réellement pour la pompe, ne laissant pas tomber les bières. *A contrario* s'il est en train d'étiqueter une bière et qu'une bière s'apprête à tomber, il coupera son geste pour la rattraper. Ces exemples sont pris pour des cas où le geste est en cours, mais l'on peut aussi transposer ces réactions à des échelles plus grandes. Prenons un exemple de brassage où deux choses inhabituelles vont se produire durant le transfert de la cuve d'empâtage à la cuve de chauffe. Bertrand était en train de faire ses mélanges de nutriments pour les ajouter au brassin. Il s'en va pour les verser et remarque trois gouttes sur le sol à côté de la cuve de chauffe au niveau de la vanne et tente de la serrer. Il marmonne : « *On dirait qu'il n'y a pas de joint* » puis va voir près de l'évier. Je le suis et il me montre les joints : « *Effectivement, bon c'est chiant* ». Je lui pose alors la question d'un transfert inversé, il me répond : « *il y en a trop* ». Il passe un coup d'éponge et le dit à Grégoire. Grégoire sort un bol et le place en dessous de la vanne et dit : « *Voilà, en plus ça goutte plus* » et passe à autre chose. Mais maintenant c'est la sonde qui a un problème. Grégoire part dans la réserve. De son côté Bertrand enlève la sonde et triture le câble. Grégoire lui donne les températures affichées dans le stock de grains. Bertrand coupe la pompe avant le recouvrement de la sonde. Il change la sonde, mais l'anomalie continue toujours. Il m'affirme : « *il faut que je change de fil* ». Le brassage est mis en pause. Pendant qu'il change une partie du câble, il m'explique qu'il y a quelque temps les câbles étaient mangés par les souris, mais maintenant que les câbles sont gainés cela n'arrive plus. Il replace le câble, je lui indique les températures depuis la réserve, cela semble bon. Pour conclure en reprenant le brassin il me dit : « *Je pense que c'est la connectique, j'ai essayé de la garder le plus longtemps possible, mais là c'est la fin* ». Dans cet exemple, on remarque deux formes différentes de réaction. La première répondant à une situation qui ne semble pas affecter trop le brassage avec un goutte-à-

goutte provenant de la jonction de la vanne. Une solution rapide est trouvée, la question de revenir en arrière étant plus dangereuse pour le produit que le problème décelé. Pourquoi cette solution est-elle privilégiée ? Car cela reviendrait à perdre beaucoup de temps au vu de la quantité déjà présente dans la cuve, mais surtout car les risques de renvoyer de la bière en cuve d'empâtage sont trop grands. Si l'on renvoie par le bas de la cuve, cela pourrait pousser les plaques filtrantes, ou mélanger les farines sédimentées sous les plaques, ce qui risquerait d'en retrouver ensuite dans la cuve d'ébullition puis dans la bière. Si l'on renvoie par le haut, il pourrait avoir ajout d'oxygène, ce qui pour Bertrand est impensable. Bertrand privilégie donc sa solution, un bol pour récupérer les quelques gouttes qui ne manqueront pas aux 590 litres finaux. Dans la deuxième situation où la sonde ne permet plus la récolte, le brassage est stoppé, pourquoi ? D'abord car la sonde permet un contrôle précis de sa température. Ce contrôle permet de savoir à partir de quand l'on peut mettre les houblons. Dans la plupart des brasseries ce problème de sonde pourrait être esquivé, en effet la plupart des brasseries calculent le houblonnage à partir du moment où il y a ébullition, un simple contrôle visuel permet alors de savoir si oui ou non on peut commencer à compter. Mais chez Haarddrëch c'est différent car Bertrand ne fait pas d'ébullition, il lui faut donc une aide extérieure pour connaître sa température. Cette aide c'est la sonde, elle sert d'interface entre lui et le moût. Il va donc être très attentif lors de cette phase au travail de la sonde, sachant en plus que le relais d'informations était dégradé (son câble ayant subi des altérations). L'une des manières de voir le degré d'expertise d'un brasseur se voit aussi par sa capacité à faire attention aux différents milieux qu'il occupe avec toutes les composantes de son brassage. Le brasseur cherche donc à travers ses perceptions ou un relais perceptif (la sonde) à recueillir un maximum d'informations sur le milieu (Taylan 2010) dans lequel il intégrera ses levures. Savoir ce qui indique un changement dans la routine perceptive est primordial pour pouvoir comprendre le milieu dans lequel agissent les levures (*ibid.*). Cette importance est due au fait que le milieu est le relais de l'état des levures (Beltrame *et al.* 2017). Chez Haarddrëch, il n'est pas rare d'entendre Bertrand ou Grégoire parler des levures comme des êtres agissants, « Elles bossent bien », « Elles galèrent », « Elles sont en forme », « Certaines levures évitent le Hop-Burn, mais La Verdante IPA (nom de la levure) elle ne le corrige pas bien ». Lorsqu'ils parlent des levures, ils parlent toujours d'un groupe constitué de levures, mais jamais d'une cellule de levure. Même lorsqu'ils utilisent le singulier pour décrire la levure, ils parlent d'un ensemble précis. Cet ensemble là et non la cellule unique. Pourtant Grégoire comme Bertrand me décrivent une levure comme un organisme unicellulaire qui dans le cadre de leur travail transforme le sucre du moût en alcool et en gaz, Bertrand pouvant même parler de manière très précise des différentes biotransformations que la levure provoque lors de la fermentation. Alors pourquoi toujours les désigner en groupe ? Sûrement car le monde perceptif d'une levure et le monde perceptif de l'Homme ne se croisent pas pour l'Humain (*ibid.*). Dans le cadre de l'apprentissage des techniques perceptives chez Haarddrëch, le brasseur

individualise le milieu (la bière) dans lequel se multiplient des organismes. Or la possibilité de traiter avec un organisme seul n'est pas possible. Le milieu devient alors le partenaire principal. Autrement dit, les brasseurs disent de la bière qu'elle est vivante pour reconnaître l'agentivité de ce qui la compose, afin d'avoir accès aux levures et aux autres composants de la bière. L'agentivité est donc en grande partie détournée vers le milieu qui est facile d'accès perceptivement parlant plutôt que sur une cellule de levure. Au mieux lors de son apprentissage, un brasseur va déporter cette agentivité sur l'ensemble des levures et des autres composants identifiables par son ajout volontaire ou connu. Petit à petit lors de cet apprentissage, le milieu se remplira d'autres éléments extérieurs aux ajouts volontaires, mais aussi des interactions que ses ensembles ont sur le milieu (*ibid.*).

## IV/ Le travail de la bière.

### 1) La pénibilité.

Nous avons vu dans ce mémoire que la répétition est au cœur de la pratique brassicole. Certains travaux sont plus rébarbatifs que d'autres. Le brassage n'est qu'une infime partie du travail à effectuer dans l'enceinte de la brasserie. Le nettoyage et le rangement sont sûrement les activités les plus présentes durant les journées brassicoles, ce n'est par ailleurs pas le travail le plus long. Là où dans un nettoyage la majorité du processus se fait à l'aide de pompes que l'on laisse tourner, le rangement se compare à un jeu comme Tetris. Le conditionnement *a contrario* peut être perçu comme une tâche désagréable. Les gestes peuvent devenir douloureux à force de se répéter. Grégoire me disait lors de mon premier terrain en me montrant une boule de chair sur l'une de ses mains : « Au début, ça faisait mal, maintenant ça va, mais ça, je l'ai à vie ». En effet lors d'un embouteillage les mains qui ne sont pas encore endurcies vont causer des douleurs, souvent dues au fait du frottement des bouteilles sur la peau. Lors de mes premiers embouteillages, j'ai retrouvé une sensation que j'avais oubliée : celle des premiers embouteillages, la peau à vif à force de frottement des bouteilles lance comme une brûlure à chaque milieu d'embouteillage. La panique s'empare alors de l'esprit, et la question que je me pose alors est : vais-je laisser des traces de sang sur les bouteilles ? Mais la peau n'est pas rompue, seul l'épiderme est endommagé, la douleur est présente, mais le travail peut tout de même continuer. Cette douleur s'amplifie à chaque embouteillage jusqu'au moment où elle cesse d'être prise en compte, ne réapparaissant que très rarement et de manière bien plus supportable. Ce travail d'embouteillage est long et fastidieux. Au début il demande une assez grande concentration pour éviter les erreurs, mais très vite il devient aussi un moment d'abstraction et de discussion. Bertrand qui, avant l'arrivée de Grégoire, embouteillait souvent seul me rapportait ; « un embouteillage seul, c'est mental ». Il me laissait comprendre ce que j'avais déjà expérimenté à mes débuts en brasserie, une fois commencé un embouteillage doit être terminé. Je me souvenais alors d'un embouteillage avec Gus de la brasserie Ouroboros il y a de cela six ou sept ans. Un embouteillage qui reste dans mes souvenirs comme l'un des travaux les plus longs et mentalement fatigants, mais aussi bizarrement le plus agréable qu'il m'ait été donné de faire. Mes souvenirs, maintenant légèrement déformés par le temps, me restituent un embouteillage manuel, commençant en milieu d'après-midi et se terminant aux alentours de cinq heures du matin. Un embouteillage rythmé par des découvertes de Metal extrême dont les CD tournaient en boucle pendant plusieurs heures et où le changement de groupe était les seules pauses que nous nous autorisions. La bière provenant de la cuve ne semblait jamais se tarir et l'ouverture de bouteilles de bière lors des changements de musique était quasiment

systématique. Cette ambiance permettait au corps d'oublier la longueur du travail qu'il subissait. Pour ma part, seule la compagnie d'un ami me permettait d'oublier la répétition. L'embouteillage est souvent un moment que les brasseurs cherchent à partager. Il n'est pas rare de voir dans de petites brasseries des amis venir aider pour cette tâche. Le brasseur offrant alors quelques bières en guise de rémunération. Chez Haarddrëch, l'embouteillage est sûrement la tâche qui m'a le plus rapproché de Grégoire. Chacun adaptant son rythme à l'autre afin qu'à terme les gestes soient fluides et que la discussion puisse prendre le pas sur le désagrément de la tâche. Un embouteillage peut alors devenir un moment agréable grâce au rythme presque hypnotisant qui s'en dégage. Mais tout cela s'écroule lorsque « la bière ne coule pas ». Il nous est arrivé plusieurs fois qu'un embouteillage devienne un vrai enfer. Cela commence sans prévenir, mais lorsqu'on en voit le premier signe on sait, cet embouteillage va être un cauchemar. La bière, la pompe, l'embouteilleuse ou encore les bouteilles seront insultées tout au long du processus. Rien ne calmera l'ambiance, mais les gestes eux resteront précis peu importe le temps que cela prendra. L'esprit entier restera rivé sur ce problème insoluble d'une bière qui prend son temps. Les douleurs du corps referont leurs apparitions. La volonté seule reste alors le dernier rempart contre l'arrêt de la tâche. Le fait de savoir qu'un embouteillage ça ne s'arrête pas tourne en tête, mais ne flanche jamais. Un embouteillage, ça ne s'arrête pas même si la bière ne coule pas correctement des becs. Lorsque la bière est prête, elle se doit d'aller en bouteille. Le sucre a déjà été mis, la bière va refermenter, plus longtemps elle reste hors de la cuve ou hors de la bouteille plus la dangerosité d'une infection est grande. Un embouteillage commencé c'est un embouteillage fini. Alors quand la bière ne coule pas « elle fait chier ! » car elle se risque. Les discussions rythmant l'embouteillage sont ponctuées de soupirs, mais la tâche continue. Alors lorsqu'on voit arriver la fin de l'embouteillage, avec ce son de claquage que fait la pompe et que la mousse remonte dans le regard de la pompe, c'est un moment de libération partagé. La fin est proche, la bière est en sécurité. Une autre tâche produit le même effet d'énervement, c'est l'étiquetage.

À l'instar de l'embouteillage, c'est une tâche longue et répétitive, elle aussi est manuelle. Bertrand ayant fabriqué un outil simple à base de rouleaux de peinture et d'un système de manivelle, l'étiquetage demande une certaine concentration au début. Bien que la bière ne soit pas mise en danger comme lors d'un embouteillage, l'étiquette se doit d'être droite. Ses étiquettes, qui ont été pensées des mois auparavant, se retrouvent accolées à la bière lors de sa refermentation. Certaines étiquettes inspirent même des envies de faire découvrir une nouvelle bière, leur pose doit être parfaite. C'est comme la cerise sur le gâteau. Cette étape se passe souvent le lendemain ou quelques jours seulement après le conditionnement en bouteille ou en canette. Chaque bouteille repasse alors une dernière fois dans les mains de Bertrand ou plus souvent de Grégoire, avant de terminer en carton, d'où, probablement, elles ne ressortiront que pour être bues par autrui. Cette tâche est tout aussi longue

qu'un embouteillage, mais ne nécessite pas une grande préparation ni un nettoyage intense une fois terminée. *A contrario* de l'embouteillage, cette tâche peut être arrêtée. L'une des raisons principales de l'arrêt d'un étiquetage est la condensation qui se trouve sur la bouteille ou la canette. Les cartons au-dessus de la palette étant réchauffés plus facilement contiennent des bouteilles sèches. Les cartons au milieu ou en bas de la palette n'ayant pas eu le temps de sécher, certaines bouteilles ou canettes restent humides. La tâche de coller une étiquette devient alors ardue, des aspérités ressortent sur l'étiquette. Dépendant du planning plusieurs solutions s'offrent. La première est de faire les cartons de l'étage supérieur et de reprendre plus tard l'étiquetage, solution la plus facile. L'étiquetage n'est pas un moment trop fatigant dans ce cas-là, mais l'idée de remettre à plus tard est assez mal acceptée par Grégoire qui préfère finir ce qu'il commence. Une autre solution, c'est d'essuyer une par une les bouteilles. Cette tâche que j'accomplissais pour aider Grégoire sans quoi l'étiquetage comme un embouteillage ou la bière ne coule pas devient une vraie plaie. Une fois la bouteille essuyée et l'étiquette collée, il faut vérifier si l'étiquette ne présente pas d'aspérité. Lors de l'étiquetage des canettes de Beli'Ale, cette configuration fut choisie. Les canettes n'ayant pas eu le temps de sécher et le planning ne permettant pas de repousser l'étiquetage, la solution du coup de torchon et de la vérification des bulles d'air fut décidée. La vérification de la canette noire sur laquelle était apposée une étiquette noire révélant une face démoniaque sortant des ombres, fut fastidieuse. Premièrement quasiment chaque étiquette contenait une bulle d'air, ma tâche était d'alors de chasser la bulle d'air par tous les moyens possibles sans endommager ni l'étiquette ni la canette. Mais avant cela il me fallait trouver ces bulles, formant une bosse noire sur l'étiquette la vue n'était pas d'une grande utilité. Je passais alors mon pouce sur toute la circonférence de la canette, cherchant au toucher une aspérité. La tâche n'était pas ardue, mais longue, et répétitive, le caractère abrutissant de la tâche commençait petit à petit à peser sur les nerfs. À force une forme de folie s'installe et les blagues commencent à fuser. Comme lors d'un embouteillage trop long, cette tâche passe d'un moment agréable à discuter à un moment de fatigue et d'énervement. Grégoire me lance durant cette tâche : « Chaque étiquette c'est un combat ». Ce combat lors de l'étiquetage est encore plus difficile à gérer lorsque le nombre d'étiquettes est limité. Pour éviter qu'une bouteille ne se retrouve sans étiquette, on se met alors à estimer le nombre probable par rouleau en le comparant au nombre de bières restantes. Les seules fois où j'ai pu voir Grégoire, d'ordinaire calme et retenu (au travail), perdre son sang-froid c'est lorsque les étiquettes étaient trop peu nombreuses et qu'il loupait un collage. Il m'expliquait alors que ce qui le rendait si en colère c'est de savoir qu'il peut faire mieux, il sait corriger le problème, mais le fait quand même. Une colère non pas dirigée vers la bière, mais vers soi. Grégoire qui travaille surtout sur le conditionnement de la bière, la pose d'étiquettes et les préparations de commandes, voit passer entre ses mains plusieurs fois la même bouteille. Il me dit qu'il ne fait pas la différence entre chaque bouteille, mais plutôt entre les formats du contenant ainsi que du brassin en question. Il

m'explique aussi : « À chaque fois que tu la revois passer cette bouteille, tu te dis, on est en train d'accélérer ou d'arriver au bout du processus et chaque action apporte quelque chose à la bière. Après une fois que tu as ta palette finie, étiquetée, tu as mis la touche finale. Tu es fier. Le but c'est d'avoir une bière à vendre, et moi je participe au tout début (Concassage) et à la toute fin (Étiquetage) ».

La fierté est un point très important autant pour Grégoire que pour Bertrand. Pour Bertrand, être fier, c'est avoir fait du bon travail. M'expliquant plusieurs fois durant des discussions, en état d'ébriété avancé, qu'il se considérait comme un stakhanoviste pour lui-même, cherchant à toujours augmenter ses rendements surtout par sa force de travail plutôt que par des machines. Le travail étant aussi une manière de se renforcer, à ce sujet durant un empâtage il me disait : « Tu peux t'entretenir avec un boulot physique ». La fierté passe aussi lors des opérations de conditionnement à gagner du temps, la rapidité devenant un jeu, ce qui renforce aussi l'énervement lorsque l'opération ne se passe pas comme prévu.

Les énervements ressortaient aussi beaucoup lors des livraisons. Si je le pouvais, je suivais de près chaque livraison, un moment agréable que j'ai apprécié, me permettant de discuter avec Grégoire ou Bertrand pendant une journée. Les livraisons étaient synonymes de découverte musicale, d'approfondissements sur les manières de penser de Grégoire ou Bertrand, mais aussi la découverte des clients qu'ils côtoyaient. Souvent les énervements se produisaient dans les grandes villes, lorsque le GPS nous faisait tourner dans des petites rues de Lyon en boucle nous obligeant à prendre un contre-sens. Grégoire qui, si je dois le rappeler est une personne plutôt calme, s'énervait souvent dans les rues de Lyon lorsqu'il ne trouvait pas le chemin, mais restait de marbre aux divers klaxons ou dérives des conducteurs. Les livraisons étaient toujours un moment tendu que Grégoire m'exprimait comme très stressant. Il me disait que le camion appartenait à Bertrand et que cela ajoutait beaucoup à la tension qui se jouait dans ses grandes villes. Pour moi la tension montait à l'approche du déchargement, je savais, pour l'avoir pratiqué plusieurs fois à Lyon, qu'il se ferait en double file de manière très rapide. Le moment de l'arrêt sonnait alors comme un « Top départ », ouvrant la porte rapidement, l'un d'entre nous sautant à l'arrière du camion et faisant passer les bières à l'autre pour que le déchargement se fasse dans les délais les plus courts. La dernière livraison dans la grande ville sonnait comme une libération.

La pénibilité étant au cœur de nombreuses tâches brassicoles, représente aussi un indicateur de l'attention que l'on prête aux matériels, aux produits, aux conditions de travail. Qu'il s'agisse du camion, des bouteilles, des étiquettes, de la bière, la pénibilité provient en grande partie du stress pour l'autre, même les douleurs sont vécues comme un frein non pas pour soi, mais pour le bon fonctionnement de la brasserie. Il m'est arrivé de voir plusieurs fois Bertrand devoir abandonner un

brassage car son dos le faisait trop souffrir, ou encore qu'une maladie le bloquait totalement. Ce qui l'embêtait alors le plus n'était pas sa condition physique, mais plutôt l'idée que le travail ne serait pas fait. Ces deux dernières années un désagrément de taille est venu s'ajouter au stress déjà présent, savoir si la brasserie va survivre. Un brassin non effectué pouvait alors décaler tout le planning, et donc retarder des paiements de factures. Bertrand cherchant à payer le plus rapidement possible ses fournisseurs, mais accusant des retards de paiements de bars ou de cavistes se retrouve souvent obligé de relancer des factures impayées. Bertrand m'exprimait avec une pointe d'énervement lors de l'un de mes passages dans le bureau : « On est un peu la banque des brasseurs... Des fois on a 30 000 € dehors et quand le comptable regarde par rapport à ce qu'on a fait sur l'année il nous dit que ce n'est pas possible ». L'énervement provient surtout du fait de devoir relancer, il m'explique juste après : « On a souvent des factures de clients en retard, mais le but c'est pas de les couler, donc on relance, mais on comprend... Si on veut continuer à travailler avec eux, il ne faut pas qu'ils nous coulent. », en ajoutant « La situation est tellement compliquée pour tout le monde que tu ne sais pas comment l'aborder ». Un décalage dans les plannings devient alors rapidement un problème d'ordre financier. Une maladie passagère, un dos capricieux ou une erreur de nettoyage devient alors un risque pour l'entière de la brasserie. Bertrand me confiait aussi ne pas vouloir faire reposer cette pression sur Grégoire, et justifiait ainsi beaucoup de ses choix en disant : « C'est moi qui prends le risque, Grégoire n'a pas à le prendre ». Grégoire, de son côté, se démène alors pour éviter de stresser pour cela et cherche à soulager Bertrand comme il peut en effectuant son travail de manière consciencieuse, s'occupant des tâches qu'il maîtrise. Une manière à la fois pour Bertrand comme pour Grégoire de partager la pénibilité. La question qui se pose alors est de savoir pourquoi continuer si le travail est pénible ? Pour comprendre cela, il nous faut alors parler d'un des points centraux du travail de brasseurs, l'amusement.

## 2) L'amusement.

Le travail en brasserie peut par des points être pénible, mais en réalité il est plus souvent amusant qu'autre chose. Durant les travaux répétitifs, ce sont en majorité les discussions qui permettent d'alléger la pénibilité. Ayant surtout travaillé en binôme avec Grégoire, il a été mon interlocuteur principal. Nous parlions souvent, surtout lors des embouteillages et des étiquetages. Les discussions nous permettaient d'oublier la tâche en cours. Notre sujet de prédilection étant la musique, nous exposions alors chacun nos références musicales, passant à tour de rôle, lorsque la tâche le permettait, le groupe sujet de nos échanges. L'ambiance sonore jouait énormément sur les conversations, rigolant alors des souvenirs développés sur la musique en arrière-plan. Les anecdotes fusaient alors sur les concerts, les moments de vie ou encore sur les envies provoquées par la musique. Lorsque la musique



n'était pas au centre de la conversation, les blagues prenaient le relais. Les blagues jouaient communément le rôle d'intermédiaire à nos sujets de discussions. Une blague sur la bière emmenait alors sur les dessous de ce qu'elle pouvait exprimer. Les blagues étaient alors au centre de l'attention que l'on portait à ce moment sur la bière. Les défauts des autres brasseries étant un sujet de choix des moqueries, en particulier quand le brasseur se révélait incapable de repérer ce défaut. Souvent j'entendais en rigolant « Eux ce sont des hippies », ce qui se traduisait par “ Ils laissent faire la fermentation sans rien contrôler et arrivent à un produit plein de défauts”. Ces moqueries étaient au centre des moments de discussions qu'elles le soient pour la bière ou pour le Metal. Lorsque nous écoutions un morceau et qu'une voix claire faisait son apparition instantanément les critiques fusaient. « Mais c'est pas possible ! Ils vont faire tourner la bière ! » ou encore « Vite coupe j'ai les oreilles qui saignent ». À ce moment, la discussion se tournait vers les groupes pouvant faire tourner la bière ou encore ceux qui nous déplaisaient le plus. Les discussions pouvaient aussi être sérieuses et amener à se livrer sur notre passé. La majorité de mes données viennent de conversations tenues lors de ses tâches répétitives. C'est ainsi que j'ai appris par exemple que Grégoire avait passé une partie de son adolescence en Côte d'Ivoire. Il me disait se sentir à part dans sa classe de lycée, alors qu'il adoptait les codes d'une musique qui le marginalisait. « J'ai beaucoup écouté de Punk Californien, pour ensuite faire partie de la bande de gars bizarres au fond de la classe, habillés en noir avec des goûts musicaux plus qu'improbables ». De nombreuses anecdotes me provenaient de sa vie en tant qu'infirmier ou bien encore de sa vie de famille. Nous passions notre temps à nous donner des conseils sur des sujets aussi variés que la cuisson d'une côte de taureau à la manière d'aborder une situation stressante comme les examens. Chaque discussion que nous avions produisait une distorsion du temps à notre échelle, ce qui rendait les embouteillages et étiquetages largement supportables. Ces discussions permettaient aussi l'amusement. Un jeu en particulier revenait à chaque embouteillage. L'estimation du nombre de cartons et de bouteilles finales. Ce jeu traversait l'ensemble de l'embouteillage affinant le pari avant le claquage de la pompe. Ce pari était récompensé d'un « bien joué » ou d'un « pas mal » et du soulagement commun d'avoir terminé la tâche. Les discussions avec Bertrand restaient plus rares, il parlait peu et recentrait souvent les divagations au travail en cours. Les blagues qu'il proposait lors du travail étaient nécessairement centrées sur l'interaction avec ce qu'il se produisait aux alentours. Par exemple, lors d'une mise en canette où nous travaillions à trois, Bertrand me lançait alors des piques ou des compliments toujours en rapport avec la tâche que j'effectuais. Toujours sur un ton blagueur il n'hésitait pas à soulever des manières de faire : « Va moins vite, les canettes vont pas s'enfuir ». Lorsqu'on travaillait ensemble, il n'hésitait pas à nous encourager « Il est chaud notre Théo ». Les moments de discussion avec Bertrand restaient dans le cadre du travail toujours centré sur l'action. Lorsque ça ne l'était pas, il s'agissait souvent de moments de pause dans le travail (café du matin, pause de midi, bière de fin de journée...). Les discussions à

ces moments amenaient à sa vie de famille ou à son ancien métier. Les conversations pouvaient alors, surtout en fin de journée, s'éterniser revenant toujours à la bière et des connexions qu'elle crée.

Le travail de brasseur n'est ni pour Grégoire ni pour Bertrand leur premier métier. Pour Grégoire, ancien infirmier d'un hôpital psychiatrique, le passage au travail en brasserie fut une nécessité. Le métier d'infirmier qu'il a exercé pendant quatorze ans dont douze ans en service de crise voit son passage en brasserie comme une porte de sortie primordiale. C'est Bertrand qui lui propose de le rejoindre voyant son ami exténué par la tâche d'infirmier. Grégoire m'avouera : « Je serais resté, mais en tant que patient ». Bertrand et Grégoire, amis de longue date, tiennent l'un à l'autre, c'est pourquoi l'agrandissement de la brasserie devenait un point obligatoire pour accueillir Grégoire. Ce dernier participait déjà de loin à la brasserie en proposant des noms de bières. L'accès à la brasserie permettant à Grégoire de « réellement faire partie de l'aventure Haarddrëch » lui permettait aussi de sortir de son ancien métier devenu trop dur à supporter. Les tâches répétitives et l'apprentissage lui offrant alors un espace rempli de curiosités à expérimenter. Cette transition entre infirmier et brasseur étant vécue comme une aventure lui permet d'exécuter les tâches le plus rébarbatives non pas comme une souffrance, mais comme un moment nécessaire à l'histoire de la brasserie. Cette histoire dont il faisait déjà partie avant, mais dans laquelle il se sent pleinement acteur depuis qu'il y exerce réellement.

Pour Bertrand, le métier de brasseur est une découverte tardive. Avant de se lancer dans la bière, il était ébéniste. Il m'explique que ce qui lui plaisait dans son ancien métier d'ébéniste, il le retrouve encore maintenant en tant que brasseur. En particulier l'aspect créatif qui dans le cas de l'ébénisterie était trop lié aux commandes pour lesquelles il était engagé. Mais lorsque Bertrand se retrouve devant son ordinateur à retravailler des étiquettes dont la plupart des modèles sont faits par Nicolas le tatoueur, il me dit qu'il retrouve la partie dessin de son ancien métier et que cela lui plaît énormément. *A contrario* du métier qu'il exerçait, il décide ce qu'il veut mettre en place, laissant libre cours à son imagination. Le retour à ses anciennes pratiques d'ébéniste se traduisent aussi lors des travaux à faire dans la brasserie. Le montage d'une pièce de stockage en contreplaqué ou encore la création d'un espace extérieur de dégustation font partie des projets que Bertrand aime réaliser. Lors de mon premier terrain la pose d'une dalle en béton devant la brasserie a pris une semaine et ce fut un moment de convivialité et d'apprentissage autant pour moi que pour Grégoire et Bertrand. Cet événement un peu hors cadre brassicole où se jouait un peu différemment l'apprentissage de Grégoire, leur permettait d'imaginer un nouveau lieu. L'embellissement de la brasserie ne faisant pas partie du moment de production de bière, à proprement parler, est constitué en un espace de discussions. Ces discussions tournaient majoritairement autour des potentialités du lieu. L'adaptation du milieu de travail à sa guise était un épisode qui permettait à la fois à Grégoire comme à Bertrand de s'accaparer

l'endroit. Des discussions autour d'un éventuel bar, ou d'une zone à barbecue laissée ouverte permettaient une projection de l'endroit où il ferait bon travailler. L'ancien métier de Bertrand lui permettait de savoir si ce projet imaginé était réalisable, et comment les mettre en place. Le plaisir pris lors de ces travaux se fixait surtout autour du fait de ne pas avoir à chercher "le comment faire" grâce à l'expertise de Bertrand, mais surtout sur la rupture de routine que cela engendrait. Lors de mon retour dans la brasserie d'autres travaux avaient été effectués, comme la construction d'une salle de stockage, et la pose d'un bar extérieur. Bien que la salle de stockage soit la plus utilisée, c'est le bar qui avait l'air de rendre Grégoire et Bertrand le plus heureux. Cet espace a été créé durant mon absence pour accueillir lors d'une fête les amis et proches de la brasserie. Ces fêtes prennent du temps à organiser et sont donc au centre de nombreuses discussions. L'approche de l'une d'entre elles se fait toujours ressentir par l'excitation et le stress ambiant, atteignant son paroxysme quelques jours avant la date butoir. Ces moments privilégiés permettent des rencontres, l'approfondissement du discours autour de la bière. C'est aussi à ce moment que Grégoire ou Bertrand peuvent plus facilement parler de l'aspect créatif du métier de brasseur. Là où l'aspect créatif se voit surtout sur l'imagerie développée autour de la brasserie grâce en particulier aux étiquettes.

Pour chaque nouvelle bière, une nouvelle étiquette est conçue. À chaque fois qu'une nouvelle bière est prête à la vente, une photographie sera prise avec la mise en scène qui va avec. J'ai souvent assisté à des discussions sur ces mises en scène, ici Bertrand laissait la main à Grégoire qui s'occupait d'être le photographe des bières. Lors de mon retour dans la brasserie, une collaboration s'était faite durant mon absence. Cette collaboration était entre Ouroboros et Haarddrëch, cela amusait donc Grégoire comme Bertrand de m'avoir sur la photographie de présentation. J'étais aussi très heureux de participer un peu au côté créatif de leur brasserie. Pour cette bière appelée la « Mand'ale » qui dépassait les neuf degrés d'alcool, le but était d'avoir une bière facilement buvable qui amenait l'état d'ébriété facilement. Cette bière avait sur son étiquette un jeu de mots « Premium TIPA de luxe ». Le terme de « Premium » faisant référence aux bières industrielles dont l'usage est (pour la plupart du temps) l'accès à l'ivresse. Le terme de « TIPA » fait référence au style employé, ici une Triple IPA. Enfin la motion « de luxe » rappelant l'idée d'une bière qui n'est pas pour toutes les bourses étant donné le prix des matières premières utilisées. Pour la photographie, je m'étais donc dans la brasserie revêtant une parka verte trop grande. Nous avons passé une partie de l'après-midi à confectionner du faux vomit que j'aspergeais sur la barbe, les manches et les mains, tenant dans la main la fameuse « bière à cuite de luxe ». Cet épisode de prise d'image n'était pas le seul où l'amusement était au centre du processus. Une autre bière appelée la « Carniv 'ale » contenant du lactose ainsi que de la guimauve avait été prise en photographie lors de mon premier terrain. Pour cette photo, de la bière avait été renversée sur le sol et des guimauves disposées autour ainsi que dans

un verre rempli de bière. Nous avons alors passé une partie de notre journée à manger des guimauves à la bière, et une grande partie de l'après-midi à disposer des guimauves sur le sol. Chaque photographie demeurait un moment de détente, même si les séances étaient prises au sérieux, on pouvait voir Bertrand et Grégoire discuter autour d'un imaginaire commun. Grégoire avait la charge de prendre la photographie grâce à son portable puis de faire les premières retouches. Ensuite Bertrand prenait le relais et affinait l'image sur son ordinateur. Ces mises en scène étaient utilisées pour prévenir de la sortie de la bière grâce aux réseaux sociaux. Les publications étaient toujours accompagnées d'un commentaire sur un ton soit blagueur soit provocateur.

Un autre domaine où l'amusement est au cœur du processus chez Haarddrëch c'est le jeu de mots. Chaque nom de bière étant construite autour des termes « Ale » ou « Lager ». Grégoire devenu expert dans les jeux de mots est l'auteur de la majorité des idées de noms, venant de temps en temps voir Bertrand en lui glissant un jeu de mots possible. Les jeux de mots étant une pratique courante dans le monde brassicole, il l'est encore plus dans le milieu du Death Metal, style particulièrement apprécié de Grégoire. Les étiquettes, quant à elles, peuvent être aussi remplies de jeux de mots ou de formes d'humour proches de ce que la bière veut évoquer. Par exemple sur la « Guttur'ale », collaboration entre Benighted et Haarddrëch on peut lire sur le côté de l'étiquette « Voici un gros jus de houblon qui casse les dents afin d'y laisser couler le sang !!! ». L'humour chez Haarddrëch revêt toujours un air de provocation, mais cela leur permet de laisser transparaître une facette non négligeable de la culture Metal. Culture qui, d'après les termes de Grégoire, se traduit par « Le Metal c'est de la provoque, mais le Metal lui est respectueux ». Pour ce qui est du Death Metal, l'une des facettes principales, c'est l'échange, *a contrario* du Black Metal souvent perçu comme renfermé sur lui-même (ce qui peut l'être dans de nombreux cas). Bien que la musique soit violente, les personnes gravitant dans le milieu Death sont souvent bon enfant, rigolardes, et toujours un peu provocatrices, des traits de personnalité qui tendent à décrire Grégoire dans nombre de ses interactions sociales. Ces aspects de sa personnalité font de lui un excellent vendeur, initiant ainsi ce qui est sûrement le plus valorisé en tant que brasseur, un retour positif sur la dégustation de l'une de leurs bières.

Lorsque je demande à Bertrand ce qui lui a permis de persévérer en tant que brasseur, il me répond sans hésiter « Le côté créatif, j'aime bien cuisiner. Les clients qui boivent ma bière c'est comme si je recevais des potes, je le fais pour que les gens se régalent. » Les échanges autour de la dégustation sont au centre de l'amusement du travail de brasserie. Voir comment un goût est perçu, avoir des retours sur sa bière par quelqu'un l'ayant appréciée. Un moment privilégié c'est de voir une personne qui n'aime pas la bière changer d'avis en découvrant des saveurs et des textures qui la surprennent. Le partage de bière est au centre de nombreux échanges brassicoles, chaque brasseur étant toujours

très heureux de faire goûter sa bière et de discuter du produit. Mais cela nécessite un cadre, car *a contrario* la majorité des brasseurs que j'ai côtoyés ne supportent pas d'être dérangés dans leur travail, ils mettent alors en place des plages horaires bien définies pour accueillir et discuter de leurs produits. Grégoire m'expliquait que le moment le plus gratifiant était « Quand tu as des gens qui ont compris et qui ont eu l'esprit de la bière et de la brasserie, et qui arrivent à t'en parler, tu ressens qu'ils ont compris ce que l'on met dedans. Quand la personne te dit « ah ouais c'est cool j'ai eu le jeu de mots, la référence », ça c'est gratifiant ». Les brasseurs adorent alors boire en compagnie des personnes avec qui ils discutent de leur bière. C'est à ce moment que l'on arrive à ce qui représente pour moi la raison première du plaisir que l'on prend en brasserie, il faut aimer boire sa bière. Ce qui ne veut pas dire aimer boire toutes ses bières. Bertrand comme Grégoire ont leurs bières préférées dans la brasserie, elles peuvent changer suivant les humeurs, mais chacun d'entre eux ont leurs bières qu'ils affectionnent plus que d'autres. Certaines ne sont pas aimées par le brasseur, mais se vendent bien, il la garde alors pour lui permettre d'en créer de nouvelles. Trouver de nouveaux goûts, expérimenter et surtout aimer boire ce que l'on produit, voilà en majorité ce qui permet aux brasseurs de supporter des travaux de temps en temps pénibles, mais qui, finalement, leur permettent de prendre plus de plaisir à boire leurs bières qu'ils n'ont souffert pour les fabriquer.

### 3) Les dangers et les mécanismes d'évitement.

Les brasseurs aiment leurs bières, ils en sont fiers. Entendre quelqu'un dire qu'il est devenu saoul grâce à leurs bières les enchante. Mais de nombreux brasseurs se méfient de leurs bières autant qu'ils les apprécient. Je me souviens encore de la première fois où j'ai remarqué de la méfiance. Je venais de rejoindre Gus dans sa brasserie fraîchement installée en Haute-Loire. Je logeais chez lui pour quelques nuits. Après une soirée bien arrosée, les invités repartis, il prit son verre rempli d'une bière qu'il venait de brasser et le vida dans l'évier. Estomaqué par ce geste, je lui demande alors pourquoi faire ça ? Sa réponse résonne encore dans ma tête « Si je finis tous mes verres à chaque fois je suis mort ». En effet, durant mes pérégrinations brassicoles, j'ai croisé de nombreux brasseurs qui, à force d'aimer la bière, ont fini par sombrer dans l'alcoolisme. Certains étant des pointures dans leur domaine, incapable maintenant d'avoir les discussions d'antan. Alors chaque brasseur le sait, certains en jouent, Gus lui inscrivait sur ses cartes de visite « Dealer légal » et adopte des mécanismes d'évitement lorsqu'il se retrouve seul avec la bière. Benoît lui possède deux réfrigérateurs et l'affirme ouvrir celui de bières uniquement lorsqu'il y a des invités. Grégoire m'explique qu'il le sait et contrôle sa consommation essayant à tout prix de se limiter, d'une part pour éviter que cela ne se déporte sur sa vie de famille, mais aussi pour éviter l'habitude. Il décide souvent d'éviter les sorties proposées pour ne pas être tenté de boire. Entre Grégoire et Bertrand, c'est tout de même chez Grégoire que les

mécanismes d'évitement sont les moins rigoureux. Bertrand m'explique éviter à tout prix de ramener de la bière chez lui. Il m'explique à demi-mot être déjà alcoolique et qu'avoir de la bière chez soi serait une mauvaise idée. Il en va de même pour les alcools forts, seul le vin est autorisé. Bertrand m'a plusieurs fois invité chez lui pour faire la fête, par deux fois nous avons oublié la bière. Bertrand m'expliquant alors qu'il n'y pense même plus, qu'il cherche à faire une réelle rupture entre sa vie professionnelle et sa vie familiale.

Cette rupture, m'explique-t-il, provient de deux facteurs majeurs. Premièrement le danger lié à l'alcool, éviter d'avoir de la bière chez soi, c'est aussi éviter les potentiels apéritifs qui s'éternisent et deviennent une habitude. L'autre point important de scission, ce sont les sujets de conversation, m'expliquant qu'à ses débuts la bière était devenue le seul sujet de conversation qui l'intéressait. Pour éviter de parler de bière tout le temps, il s'est mis à chercher une rupture entre son travail et son domicile familial. Le cadre familial en revanche peut aisément pénétrer la brasserie, jusqu'à un certain point. Il m'est arrivé de voir les enfants de Bertrand ou de Grégoire venir à la brasserie après leur journée d'école. Bertrand ou Grégoire continuant leurs tâches surveillant d'un œil leurs enfants, rappelant de temps à autre des règles élémentaires comme ne pas jouer sur la route (grande ligne droite avec une absence de visibilité à la sortie de la brasserie). Les enfants jouent alors souvent ensemble. Peu importe le jeu, ils évitent précautionneusement la salle de brassage, les endroits où sont stockées les bouteilles, la zone de grain (plutôt logique car il faut passer par la salle de brassage pour accéder à cette dernière), ainsi que la salle de tatouage de Nicolas. La salle de tatouage devient une zone de repos pour les enfants, s'ils veulent se poser tranquillement. Le reste de la brasserie est libre et possiblement un espace de jeu. Lorsque les enfants transgressaient l'une des frontières, Bertrand leur demandait de revenir. Ces zones sont celles du travail, mais surtout de la bière, l'une en cours de fabrication, endroit pouvant être perçu comme dangereux à la fois pour les enfants et pour la bière. L'autre zone est celle où la bière est finie, où les bouteilles sont fragiles et certains cartons facilement renversables. Les zones autorisées, à l'exception du bureau, sont les zones d'accueil de la clientèle. Zone délimitée dont Bertrand donne le droit d'accès pour un temps. Cet accueil est bien moins délimité quand il s'agit de Séverine, la compagne de Bertrand, qui peut s'aventurer dans la salle de brassage même lorsque les enfants sont présents, il en va de même avec Charlotte, la compagne de Grégoire. Mais ces incursions dans cette zone sont toujours brèves, préférant rester dans la salle principale. Les seules personnes extérieures à la brasserie qui se déplacent dans cette zone sont les autres brasseurs ou certains cavistes.

Les personnes proches du milieu de la bière, sont souvent ensemble, se regroupent comme nous l'avons vu dans des festivals ou des conventions dédiés. Ici tous sont conscients du danger que

représente la bière. Mais lors de ces regroupements, toutes les barrières mises en place dans leur vie professionnelle et familiale sautent. Ici tout le monde goûte, boit et s'enivre. Mais bien souvent il y a toujours quelqu'un pour rappeler que le métier de brasseur est un métier d'alcoolique et que cela va avec. Benoît partage une anecdote nous expliquant que lors d'un contrôle de police, ceux-ci lui avaient demandé après l'avoir arrêté s'il buvait, Benoît répondit « C'est mon métier d'être alcoolique, et pourtant je n'ai pas bu ce soir ». Pour les brasseurs, les mécanismes d'évitement sont nécessaires pour ne pas sombrer dans l'alcoolisme, mais ils se pensent tous déjà condamnés au revers de leur passion qu'est la bière. Boire de la bière est donc à la fois perçu comme une bonne chose dans le cadre professionnel, mais est mal perçu lorsqu'il s'agit d'un cadre considéré comme familial. Il faut savoir la boire. Cela passe aussi par ce que l'on boit. Un brasseur sera considéré comme ayant un problème d'alcoolisme lorsqu'il se rendra ivre avec des bières industrielles alors qu'il a accès à de la bière artisanale en grande quantité. Tous sont au courant de l'addiction que provoque l'alcool et en connaissent les conséquences. Tous avouent à demi-mots vendre de la "drogue", mais la relation qu'ils tissent avec la bière est trop forte pour arrêter sa commercialisation. Ils souhaitent donc aiguiller les personnes qui ont accès à leurs bières plus sur le côté gustatif et sur leur manière de faire que sur l'effet provoqué par cet alcool. L'alcoolisation ne devant jamais être l'intérêt principal de la brasserie. Même pour une bière censée ne servir qu'à s'enivrer doit avoir autre chose à transmettre, cela peut être comme nous l'avons vu, une forme d'humour, un goût, une odeur, ou une technique particulière. En somme, les brasseurs ne se protègent pas tant de la bière, mais de son effet destructeur et tentent de le conditionner à un rôle minime pour les autres et pour eux-mêmes. Outre l'aspect purement technique de l'apprentissage de la dégustation, il faut apprendre à connaître la bière y compris dans sa variante destructrice.

## V) Conclusion.

### 1) Réflexion en cours.

J'aimerais revenir sur ce que j'ai déjà évoqué lors des techniques d'apprentissage. La manière de comprendre la bière, d'après ce que j'en ai observé, émane d'une série de techniques du corps (Mauss 1934). Ces techniques j'ai dû, pour les comprendre, en faire l'expérience. Mon corps a donc été en accès direct au savoir brassicole (Hert 2014). À l'instar de la notion de Mauss, une fois apprises, les techniques du corps intègrent complètement le brasseur. Le triptyque entre apprentissage, incorporation et savoir-faire (fig. 1) m'a questionné tout au long de mon Master. L'incorporation et le savoir-faire étant par définition impossible à exprimer (Adell 2011), je me suis plutôt penché sur l'apprentissage des gestes qui me permettait alors de circonscrire l'incorporation. D'un autre côté, l'apprentissage des relations entre le brasseur et la bière me permettait d'avoir accès au savoir-faire. Je n'ai à aucun moment réellement questionné au cours de ce mémoire les habitudes liées à l'incorporation qui me semble au cœur du phénomène. Le rôle presque filial que peut prendre la bière à force d'habitude reste une forme de relation qui continue de m'intriguer. J'entends encore une brasseuse rigoler avec son compagnon polémique autour de la question d'avoir un enfant lui rétorquer « Tu en as pas besoin, tu te lèves déjà la nuit pour surveiller tes cuves ». La bière revêtant une agentivité même dans le cadre familial.

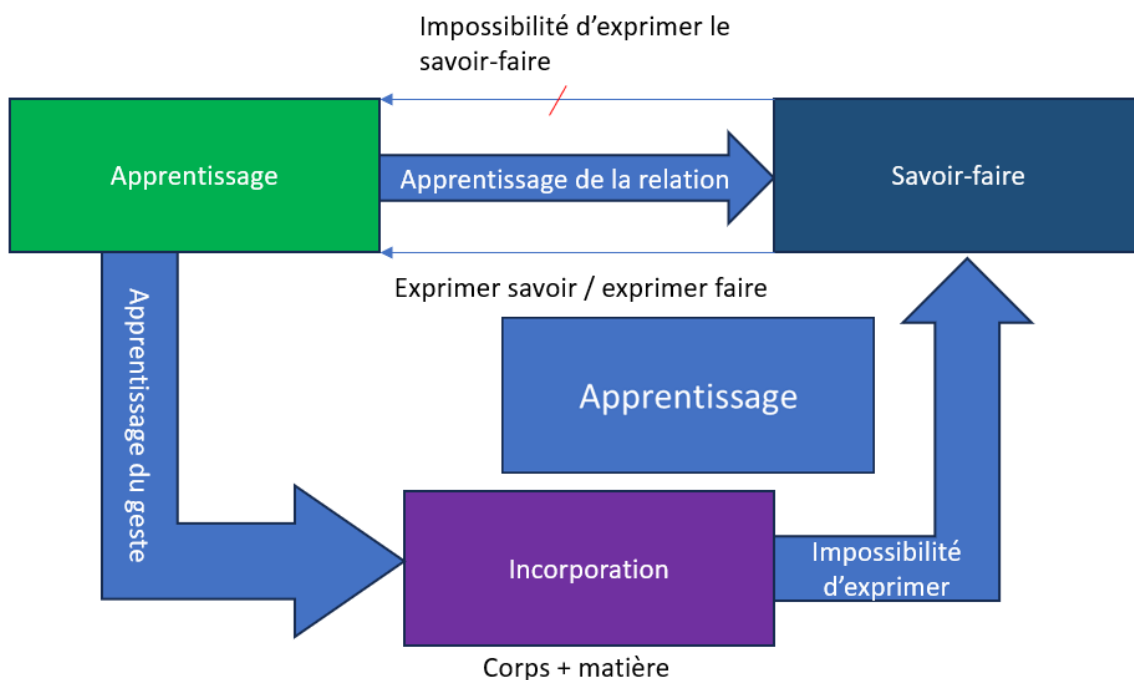


Figure 1 schéma de la relation entre apprentissage, incorporation et savoir-faire. Théophile Balaj 15/08/2023



Un autre aspect de la bière que j'aimerais approfondir est de comprendre comment s'apprend la bière quand les techniques sont différentes. L'utilisation par exemple de levures Pombe dans des bières de mils me questionne. Olivier Vallée dans son chapitre « Brassage de soi (f) s ? La bière en Afrique » explique qu'il remarque en République du Congo une différence entre bières artisanales brassées par les femmes, tout de même bu par les hommes et bières industrielles réservées aux hommes. Cette question m'intrigue fortement, le chapitre étant sorti en 2004, j'aimerais revenir sur la question du rapport entre industriel et artisanal hors du monde brassicole dans lequel j'évolue. Je souhaiterais approfondir mes connaissances autour des rapports entre les techniques brassicoles et les relations qu'elles développent. Dans cette optique, il est important pour moi de revenir au cœur des pratiques des brasseurs que j'ai observés. Pour les brasseries artisanales, il faut savoir, si besoin, reproduire une bière dans un environnement qui leur est imposé, ce qui en fait aussi un objet de différenciation avec les brasseries industrielles. D'un côté la brasserie artisanale cherche à démontrer leurs typicités au travers des techniques qu'elles emploient, et de l'autre leurs capacités à reproduire ces typicités peu importe l'environnement dans lequel elles se trouvent. C'est dans cette tension entre reproduction d'une bière et différenciation avec les autres brasseurs que se joue pour les brasseurs artisanaux l'idée d'une bonne bière, et donc d'un véritable savoir-faire. C'est aussi ce qui pour beaucoup les oppose aux brasseries industrielles, car pour un brasseur artisanal, la standardisation du processus de brassage et en particulier au travers d'interface automatisée ne permet pas l'acquisition du savoir-faire brassicole. L'apprentissage cherchant à mener à la reproductibilité, la compréhension et le contrôle de son environnement sont nécessaires. L'utilisation d'interface automatisée fige alors le brassage dans ce qui noue les brasseurs à la bière, c'est-à-dire leurs perceptions. Deux bières dont les recettes peuvent être semblables sont perçues comme opposées. Les brasseurs n'opposent pas tant les recettes que les savoirs-faires, en l'occurrence d'un côté la reproductibilité et de l'autre la standardisation.

Une dernière manière de concevoir les relations entre les brasseurs et la bière me pose question. Elle me provient du chapitre de Tim Ingold *Culture, nature, environnement. Vers une écologie de la vie* dans son livre « Marcher avec les dragons » publié en 2013. C'est la question de la place des relations dans l'environnement compris comme un processus de création. Dans la brasserie Haarddrëch, Grégoire et Bertrand nouent de multiples relations avec la bière, il me semble que ces relations sont au cœur de la manière dont ils modifient leur environnement autant qu'elles les modifient eux. L'environnement devenant alors non seulement un lieu extérieur à eux, mais tout aussi intérieur.

## 2) Bilan.

Je voudrais alors revenir sur ce qui pour moi fut l'objet de ce mémoire. Décaler le regard, afin de voir la bière d'une autre manière, c'est-à-dire non plus comme une boisson. C'est en cherchant à chaque fois l'espace entre les brasseurs et la bière que de nouveaux modes de relations se découvraient. La démarche participante et mon implication dans le milieu brassicole m'ont permis d'observer à la fois les brasseurs de la brasserie Haarddrëch, mais aussi d'autres brasseries gravitant dans un cercle proche. J'ai eu l'impression d'observer deux mouvements dans le monde brassicole. Le premier à grande échelle où j'ai assisté à des changements économiques et politiques entraînant de fortes contraintes chez les brasseurs. La nécessité de devoir produire pour continuer à s'amuser en laissant libre cours aux idées et envies brassicoles est pour beaucoup mal vécue. *A contrario*, le deuxième mouvement dans lequel les brasseurs tissent des relations avec leurs bières est, ce qui permet aux brasseurs et brasseuses de tenir. L'intérêt de brasser se retrouve dans ces relations qui sont vécues comme épanouissantes, en particulier lorsqu'elles débouchent sur le partage avec autrui des sensations qu'elles développent.

L'idée d'utiliser l'anthropologie des techniques au sein d'une brasserie m'a permis d'essayer de rendre compte de ce qui rendait la bière vivante. Il m'a fallu alors remettre en cause à un certain moment cette bière vivante, pour essayer d'en comprendre les ressorts afin à terme si possible de les rapporter. Je pense ici que c'est dans l'esprit d'une anthropologie critique que s'est formée une grande partie de mes réflexions. Ce rôle qui selon Tim Ingold est une qualité essentielle de l'anthropologie qu'il exprime en ces termes :

*« L'anthropologie est critique car nous ne pouvons pas nous contenter des choses telles qu'elles sont. (...) Cet avenir, nous devons le fabriquer par nous-mêmes, et nous n'y parviendrons que par le dialogue. Ma conviction est que le rôle de l'anthropologue consiste à étendre le champ de ce dialogue : à faire de la vie humaine elle-même une conversation. »* (Ingold 2014, pp. 75)

Les brasseurs et brasseuses que j'ai suivis, avec qui j'ai vécu une partie de ma vie m'ont permis d'observer de nombreuses façons de faire de la bière, mais surtout de vivre avec elle. Une coexistence avec les levures se crée, mais elle se crée aussi avec les enzymes à travers le milieu que le brasseur met en place (Beltrame *et al.* 2017). Pour moi, il est important de prendre en compte l'attachement que les brasseurs développent à leurs bières. Le rappel constant que des invisibles peuplent nos espaces de vie pousse les brasseurs à faire attention (Brive 2010). Car au-delà d'une cohabitation, c'est une symbiose qui se forme dans la bière. La levure a besoin du brasseur pour faire la bière et le

brasseur a besoin de sa levure pour fabriquer la bière. Les relations entre la bière et les brasseurs sont multiples. Lors de sa fabrication, l'ensemble des sens sont mobilisés, d'une part pour aboutir à un produit qui reflète l'envie de départ, mais aussi permettre de mieux se nouer avec la bière. Les brasseurs et brasseuses cherchent à réellement cohabiter avec les levures, créant un pont entre différents milieux de vie (Beltrame *et al.* 2017). C'est en cherchant à comprendre l'espace liminaire entre la fabrication du moût et la fermentation que les brasseurs tentent de décrire ces organismes non-humains. L'attention portée à la bière tout au long du processus permet aux brasseurs de créer de véritables relations fusionnelles qu'ils cherchent ensuite à transmettre aux personnes qui goûteront ce milieu tant choyé. Alors il me faut terminer sur ce qui importe pour comprendre le monde brassicole c'est-à-dire boire et faire la bière.

## Bibliographie

ADELL-GOMBERT, Nicolas, 2011 « Chapitre 3 – Savoirs ignorés, savoir exposés », in *Anthropologie des Savoirs*. Armand Colin. p. 109-152

BELTRAME, Tiziana N ; HOUDART, Sophie ; JUNGEN, Christine. 2017. « Parler depuis l'infime ». *Techniques & Culture* [En ligne], n°68, mis en ligne le 16 décembre 2019, consulté le 20 août 2023, URL : <http://journals.openedition.org/tc/8552>.

BRIL, Blandine. 2019. « Comment aborder la question du geste technique pour en comprendre l'expertise et l'apprentissage ? » *Techniques & Culture* [En ligne], n°71, mis en ligne le 01 janvier 2022, consulté le 25 août 2023, URL : <http://journals.openedition.org/tc/11373>.

BRIVE, Charlotte, 2010, *Des Levures et des Hommes. Anthropologie des relations entre humains et non humains au sein d'un laboratoire de biologie*, Université Victor Segalen Bordeaux II, Thèse en Anthropologie.

CHAMOUX, Marie-Noëlle. 2010. « La transmission des savoir-faire : Un objet pour l'ethnologie des techniques ? », *Technique & culture* [En ligne], n°54-55, mis en ligne le 30 janvier 2013, consulté le 21 avril 2023, URL : <https://journals.openedition.org/tc/4995>.

COBBI, Jane « L'éveil des sens, ou la discrète texture japonaise », in *Sigila*, N° 18 (*Secrets des sens*), Paris, 2006, p. 119-126

COUPAYE, Ludovic ; MONTEIX, Nicolas, 2019 « FP 05. La chaîne opératoire comme représentation », *Techniques & Culture* [En ligne], Suppléments aux numéros, mis en ligne le 11 juin 2019, consulté le 16 septembre 2023. URL : <http://journals.openedition.org/tc/11440>.

DESCOLA, Philippe ; INGOLD, Tim ; LUSSAULT, Michel et FAU, Benjamin. « Être Au Monde, Quelle Expérience Commune ? » Lyon : *Presses Universitaires De Lyon*, 2014. Print. Grands Débats Mode D'emploi.

EITAM, David, 2019, « ... Yo-ho-ho, and a bottle of [beer]!' (R.L. Stevenson) no beer but rather cereal-Food. Commentary: Liu et al. 2018 », *Journal of Archaeological Science* [en ligne], reports,

vol. 28, mise en ligne le 6 juillet 2019, consulté le 13 juin 2023. URL : <https://www-sciencedirect-com.gorgone.univ-toulouse.fr/science/article/pii/S2352409X18307259>.

GILLARD, Emmanuel « Projet Amertume », *Projet amertume*, 7 mars 2022, consulté le 01/06/2023  
URL : <http://projet.amertume.free.fr/html/billet45.htm>.

GUIREC, Aubert, 2019, *La bière dans tous ses états. Le renouveau de la culture Brassicole*, Rennes, Apogée.

HELL, Bertrand, 2015, *Bière & Alchimie*, Paris, L'Œil d'Or.

HERT, Philippe. 2014 « Le corps du savoir : qualifier le savoir incarné du terrain », *Études de communication* [En ligne], 42 | 2014, mis en ligne le 01 juin 2014, consulté le 17 septembre 2023.  
URL : <http://journals-openedition.org.gorgone.univ-toulouse.fr/edc/5643>

INGOLD, Tim, 2013, *Marcher avec les dragons*, Zone sensibles.

JONVEAUX, Isabelle. 2011, « Bière belge et image monastique. Un exemple d'économie charismatique ». *Ethnologie française* [En ligne], vol. 41, n°1, p.117 -130, mise en ligne le 03 janvier 2011, consulté le 18 août 2023, URL : <https://www.cairn.info/revue-ethnologie-francaise-2011-1-page-117.htm>.

LEONAVA, Tamara, 2004, « L'approche écologique de la cognition sociale et son impact sur la conception des traits de personnalité », *L'année psychologique*, vol. 104, n° 2. p. 249-294.

LE BRETON, David, 2006, « 7. L'aliment est un objet sensoriel total », *La saveur du monde. Une anthropologie des sens*, sous la direction de Le Breton David. Éditions Métailié, p. 317-328.

LE BRETON, David, 2006, « 8. Du goût en bouche au goût de vivre : une gustation du monde », *La saveur du monde. Une anthropologie des sens*, sous la direction de Le Breton David. Éditions Métailié, p. 329-387.

LEMIEUX, Cyril, C. BESSY, F. CHATEAURAYNAUD, « Experts et faussaires. Pour une sociologie de la perception [note critique] », *Politix. Revue des sciences sociales du politique*, 1995, vol. 31, p. 228-232

LI, Liu; WANG, Jiajing; ROSENBERG, Danny; ZHAO, Hao; LENGYEL, György; NADEL, Dani, 2018, « Fermented Beverage and Food Storage in 13,000 y-Old Stone Mortars at Raqefet Cave, Israel: Investigating Natufian Ritual Feasting ». *Journal of Archaeological Science : Reports*. Vol. 21, p. 783-793, Consulté le 13 juin 2023. URL : <https://www.sciencedirect.com/science/article/abs/pii/S2352409X18303468>

LIEVRE, Pascal ; BONNET, Emmanuel ; LAROCHE, Nicolas, 2016 « XXI. Etienne Wenger. Communauté de pratique et théorie sociale de l'apprentissage », in BURGER -HELMCHEN Thierry éd., *Les Grands Auteurs en Management de l'innovation et de la créativité*. EMS éditions, p. 427-447.

Martin, Frédérick, 2005, « Pour une approche musicologique du black metal », *Sociétés*, vol. n° 88, no. 2, p. 103-108.

MAUSS, Marcel, 1934, « Les techniques du corps », *Université du Québec à Chicoutimi*, collection les classiques des sciences sociales [en ligne], mise en ligne le 17 février 2002, consulté le 14 juillet 2023. URL : : [http://classiques.uqac.ca/classiques/mauss\\_marcel/socio\\_et\\_anthropo/6\\_Techniques\\_corps/techniques\\_corps.pdf](http://classiques.uqac.ca/classiques/mauss_marcel/socio_et_anthropo/6_Techniques_corps/techniques_corps.pdf)

MOREAU, Yoann, 2021, « Milieu faisant, un chemin d'artisan », *Techniques & Culture*, n°76, p. 142-153.

ORIVAL, Tony, 2020, « Comment se fait l'incorporation ? Brèves considérations », *SociologieS* [En ligne], Premiers textes, mis en ligne le 13 octobre 2020, consulté le 25 août 2023. URL : <https://journals.openedition.org/sociologies/14599>

PIGEOT, Nicole. 2019, « 1. – Chaînes opératoires : contexte théorique et potentiel cognitif », in *L'archéologie cognitive, Cogniprisme* [en ligne], édité par R. Treuil. Paris : Éditions de la Maison des sciences de l'homme. p. 149 -71, consulté le 25 août 2023. URL : <https://books.openedition.org/editionsmsh/14554?lang=fr>

SHEPHERD, Gordon M. 2004. « The Human Sense of Smell: Are We Better Than We Think? » *PLoS Biol* [en ligne] vol. 2 n° 5, mis en ligne le 11 mai 2004, consulté le 17 juillet 2023. URL : <https://doi.org/10.1371/journal.pbio.0020146>.

TAYLAN, Ferhat, 2010, « Centre et modificabilité. », *Le portique. Revue de philosophie et de sciences humaines* [en ligne], vol. 25, n°2 mis en ligne le 25 novembre 2012, consulté le 20 août 2023. URL : <https://journals.openedition.org/leportique/2475>.

VALLEE, Olivier, 2004, « 4. Brassage de soi (f) s ? La bière en Afrique », in *Matière à politique. Le pouvoir, les corps et les choses, Recherches internationales* [En ligne], Paris : Karthala, p. 129 -149, mise en ligne le 04 septembre 2016, consulté le 3 septembre 2023, URL : <https://www.cairn.info/matiere-a-politique-le-pouvoir-les-corps--9782845864580-page-129.htm>.