qui reste immobile, et entraîner le mouton avec elle. Le mouvement circulaire du mouton n'a pour objet que de faciliter aux hommes du pressoir l'arrangement de la vendange sur le plafond. Pour qu'ils soient moins gênés dans le travail, il faut de plus que le mouton et tout le mécanisme soient relevés jusqu'au haut de la vis, c'est-à-dire jusqu'à ce que l'écrou touche la barre *ff*, fixée d'une manière invariable sur le haut de la vis. Comme il n'y a besoin que d'une très petite force pour remonter tout l'équipage, il est inutile de se servir de l'engrenage. Dans ce cas, on ôte les chevilles *a'*, et, empoignant l'une des barres *ir'r*, on fait tourner circulairement l'écrou et toutes les pièces qui l'accompagnent. Lorsque la vendange est arrangée, que les madriers et les *belineaux* sont placés, on fait descendre de la même manière tout l'appareil, jusqu'à ce que le mouton soit prêt de porter sur les belineaux. Alors on met en place les chevilles *a* et *a'* et on se sert des manivelles.

Les choses ainsi disposées, les pignons *g* mènent les roues *h* sur lesquelles sont fixés les pignons *i*, qui font tourner la grande roue ou couronne, dans laquelle est monté l'écrou d'une manière invariable. Cette couronne est fixée sur un plateau circulaire en bois plein, qui fait corps avec elle. Pour que les barres qui supportent les roues et les pignons n'empêchent point l'écrou de tourner, il faut que ces barres aient dans leur milieu un collet rond qui embrasse l'écrou, lequel, lui-même, doit être arrondi dans les endroits où passent les collets.

La couronne, en entraînant l'écrou et le faisant descendre sur la vis, fait tourner et presser la tête sur une pièce en fonte *p* entaillée sur le mouton et vide dans son milieu pour laisser passer la vis. Comme l'action des pignons sur la couronne tend à la soulever, on l'arrête avec des goupilles sur les quatre angles de l'écrou. Les barres *ir'r* portent sur leur plat, de *r* en *r'*, une entaille pour laisser descendre les chevilles *a'* à mesure que l'écrou et tout le mécanisme mobile descendent. Les chevilles *a* ne remuent pas de place et ne servent qu'à maintenir la partie inférieure des barres, qui pourraient fléchir sur leur champ, si elles n'étaient fixées au mouton par les chevilles *a*. Quand celles *a'* sont descendues en *r'* le pressoir ne peut plus serrer, et si on veut que les madriers F descendent davantage, il faut renverser le mécanisme et mettre des calles sur les belineaux E. Ce cas doit arriver rarement, parce que de *r* en *r'* la course est de 2 pieds, ce qui est pour l'ordinaire plus que suffisant. On pourrait d'ailleurs donner plus de course si la longueur des barres *ir'r* ne devait point gêner.

La vis H a 3 po. 9 lig. de diam. et 1 po. de hauteur de pas; le gros pignon à 2 po. de rayon et 5 dents; la couronne à 17 po. et 56 dents; la roue dentée *h* à 6 po. et 26 dents; le pignon de l'arbre *g* à 1 po. et 4 dents. Pour un tour de la vis la manivelle fait 72 à 73 tours.

« En admettant, dit M. Sebille, 120 liv. pour l'effort des deux hommes appliqués aux manivelles de l'arbre, l'effort total est de 578 milliers de liv. Si on admet que les frottemens en consomment environ moitié, il peut rester de force utile 300 milliers; si on admet enfin que le sac C a 8 pi. en carré, ou 64 pi. carrés de surface, la pression utile par pied carré est de 4700 liv. En supposant la résistance 1, la force est 4800; dans les pressoirs à casse-col cette force est comme 1 est à 1100, et dans nos pressoirs à vis en bois, avec roue sur la vis et roue de renvoie, comme 1 est à 4600, ce qui est a peu près le même rapport que celui de notre pressoir.

### § II. — Du mode de pressurage.

Le décuvage étant terminé et tout le marc porté avec des baquets ou *sapines* en sapin, munies d'une ou deux douves percées qui dépassent les autres et servent à les manier commodément, les ouvriers se réunissent pour façonner le marc, qu'on nomme *sac;* on l'équarrit aussi bien que possible avec une pelle et un balai, pour former un parallélipipède rectangle, et l'on place toutes les pièces de bois nécessaires pour le couvrir et parvenir au pressurage. Pour cela on glisse dans le marc, aux quatre angles, un morceau de bois pointu et arrondi que l'on fait saillir d'environ un ou deux pieds et qui s'appelle *servante;* on place ensuite des planches échancrées à leurs extrémités pour être maniées plus aisément; sur ces planches nommées *as* ou *ais*, on dispose trois rangs croisés de 3 madriers chacun, qui portent différens noms suivant les pays, on fait ensuite descendre la vis et on presse fortement. Le vin de cette 1re pressée est considéré comme moût et mêlé avec celui de la cuve. Le vin que le marc retient encore forme presque un quart de la cuvée; quand le tout est distribué dans les tonneaux aux trois quarts plein, on revient épuiser le sac.

On desserre la vis, on ôte les madriers et les planches, on coupe sur le marc environ huit pouces qu'on éparpille et arrange sur le sac, on replace les ais et les madriers, et on serre; c'est ce que l'on nomme la 1re *coupée*. On en pratique une 2e et une 3e en suivant le même procédé, qui ne peut différer quelle que soit la construction du pressoir dont on fait usage. On attend pour renouveler le coupage que le vin ne coule plus, et on serre à plusieurs reprises jusqu'à ce que la vis ne puisse plus descendre. Le pressoir à percussion paraît être celui qui laisse le moins de liquide dans le marc.

Le *vin de pressurage*, et surtout celui de la dernière coupe, est plus ou moins acerbe et désagréable au goût; il est quelquefois aigre ou a fréquemment une saveur acéteuse, si la fermentation a été longue, mal conduite et le chapeau exposé à l'air. Dans ce cas il est prudent de ne pas le mêler avec le vin de la cuve; mais, s'il n'est qu'acerbe, il contient alors du tannin de la grappe et il est quelquefois utile de l'ajouter au vin de la cuvée pour assurer sa conservation. Si la fermentation a eu lieu en vase ou cuve fermée, si l'égrappage a été convenablement exécuté, si le moût conserve un peu de douceur, il n'y a point d'inconvénient de faire ce mélange et à distribuer aussi également que possible le vin de pressurage dans les tonneaux que l'on achève de remplir.

On laissait jadis les tonneaux ouverts plus ou moins long-temps jusqu'à ce que le vin