Il y a aujourd'hui deux manières principales de fabriquer le vinaigre : l'une dite *méthode ancienne* et l'autre appelée *méthode accélérée*. La fabrication du vinaigre de vin d'Orléans nous servira pour faire connaître la 1re méthode, et celle du vinaigre d'alcool pour décrire la seconde.

Section II. *Méthodes pour la fabrication du vinaigre.*

§ Ier. — Méthode ancienne.

A. *Vinaigrerie et ustensiles divers.*

Le *bâtiment* ou la partie de l'habitation destinée à fabriquer le vinaigre se nomme une *vinaigrerie*. C'est ordinairement un cellier ou bien une salle voûtée, au rez-de-chaussée, où sont placés les vaisseaux propres à cette fabrication. Si on se rappelle les conditions nécessaires pour l'acétification, on comprendra aisément que l'air doit pouvoir facilement et promptement s'y renouveler, au moyen d'ouvertures ou de ventilateurs. Ces ouvertures sont disposées de telle façon qu'on puisse les fermer dès qu'on a renouvelé l'air, tant pour ne pas abaisser la température de l'atelier que pour ne pas provoquer une évaporation inutile de l'alcool. Cet atelier devant être chauffé une partie de l'année, pour élever la température dans son intérieur au point voulu pour le succès de l'opération, il est inutile, pour ne pas accroître sans nécessité les frais de chauffage, de lui donner plus d'élévation qu'il n'en faut; au contraire on doit préférer les salles dont le plancher est surbaissé. Quand on n'a pas le choix à cet égard, il faut élever les vaisseaux les uns au-dessus des autres, l'acétification marchant ordinairement plus rapidement dans le haut, où la température est plus élevée, que dans la partie basse, où elle est moindre.

La vinaigrerie doit être *construite en matériaux mauvais conducteurs* du calorique; les meilleures seraient celles construites en pierres ou en briques, et revêtues à l'intérieur de planches rabotées et peintes à l'huile. Pour entretenir dans ce lieu la chaleur convenable, on se sert ordinairement de poêles de fonte; il serait de beaucoup préférable de les chauffer au moyen de la vapeur ou de la circulation de l'eau chaude. On parviendrait ainsi plus économiquement et plus aisément à entretenir dans l'atelier une chaleur égale et régulière, sans provoquer une évaporation quelquefois considérable de la partie alcoolique, causée par la chaleur violente des poêles en fonte et sans danger pour le feu.

Les *vaisseaux* employés pour l'acétification sont des tonneaux qu'on nomme mal à propos *mères*. Aujourd'hui, ce sont des futailles de 230 litres au plus, très solides et cerclées en fer. L'expérience a prouvé que ceux de chêne sont les meilleurs; seulement quand ils sont neufs il faut avoir l'attention d'y faire séjourner pendant quelque temps de l'eau bouillante pour dissoudre la matière extractive du bois de chêne, qui donnerait un mauvais goût au vinaigre. Les tonneaux sont percés, à la partie supérieure du fond antérieur, de 2 trous; l'un, auquel on donne le nom d'*œil*, a 2 po. de diamètre; il sert à les charger et à retirer le vinaigre lorsqu'il est fait; l'autre, beaucoup plus petit, se trouve placé immédiatement à côté; il est destiné à donner issue à l'air pendant qu'on les charge. Tous deux servent à son renouvellement pendant la marche de l'acétification. Ces tonneaux, pour ménager l'espace, sont disposés sur 4 rangs et reposent sur des traverses de sapin d'un po. d'épaisseur. Ces traverses portent elles-mêmes sur des montans en bois debout également en sapin et de même épaisseur.

Les autres *vaisseaux ou ustensiles* d'une vinaigrerie sont des cuves pour tirer le vin à clair, des futailles pour conserver le vinaigre, des seaux, des brocs, des entonnoirs en bois, des syphons en étain ou en verre, et des thermomètres.

Voici maintenant une idée sommaire des travaux de l'atelier.

B. *Procédé de fabrication.*

Avant de verser le vin dans les tonneaux où se fait l'acétification, on le *clarifie* de la manière suivante. Les cuves à tirer à clair sont des vases fermés pouvant contenir 12 à 15 pièces de vin. Le fond supérieur porte à son centre une ouverture de 4 à 5 po. de diamètre, qu'on peut boucher avec un couvercle de bois. Cette ouverture est destinée à recevoir un large entonnoir. L'intérieur de la cuve est rempli de copeaux de hêtre pressés et bien foulés. On verse du vin sur ces copeaux; on laisse séjourner pendant quelque temps, puis on soutire doucement par une canelle placée à la partie inférieure de la cuve. La lie se dépose sur les copeaux et le vin sort clair.

Lorsque les tonneaux sont neufs, on commence par se procurer du meilleur vinaigre; on le fait bouillir, on en *remplit au tiers tous les vaisseaux*, et on laisse reposer une semaine. C'est sur cette première portion, qui devient la vrai *mère* du vinaigre, qu'on ajoute successivement le vin à acidifier. Dans le *travail* ordinaire on met d'abord sur le vinaigre, qui occupe le tiers du tonneau, un broc de 16 litres de vin blanc ou rouge tiré à clair et qui n'a été ni collé ni soufré; huit jours après on en ajoute un 2e, puis un 3e et un 4e, toujours en observant le même intervalle de temps. C'est huit jours après cette dernière charge qu'on retire environ 40 litres de vinaigre et qu'on recommence les additions successives. Il est nécessaire que le vaisseau soit toujours au moins à moitié vide, si on veut que l'acétification n'éprouve aucun ralentissement; mais comme une partie du tartre et de la lie gagne toujours la partie inférieure du tonneau, s'y amasse et finit par s'opposer à la fermentation, il vient un moment où on est forcé d'interrompre pour enlever ce résidu et vider entièrement le vaisseau.

On ne doit *enlever du vinaigre* dans les tonneaux, à l'époque fixée ci-dessus, que lorsque l'acétification a marché régulièrement, ce qu'on reconnait à quelques *signes* particuliers. Ainsi, on plonge dans la liqueur un bâton blanc, recourbé à une extrémité, et on le retire horizontalement; s'il se trouve chargé d'une écume blanche, épaisse, à laquelle on donne le nom de *travail*, l'opération est ter-