

# Le Kiltin' Brewpub à Grenoble

## Les secrets d'une véritable real ale conditionnée en casks

Si l'on fait exception des établissements du Royaume-Uni, c'est à Grenoble que se situe depuis peu l'unique établissement européen brassant et commercialisant sur place de la véritable real ale britannique conditionnée en casks. Retour sur une interview passionnante avec le propriétaire des lieux et son brasseur écossais qui nous a livré de nombreux tuyaux sur les cask ales. *Shive, keystone, spile, stillage... tous ces mots vous seront expliqués en détail.*

→ par Emmanuel Gillard - *Projet Amertume*

C'est dans un passage piétonnier couvert de la rue de la Poste, en plein centre-ville de Grenoble, qu'a trouvé refuge ce brewpub d'inspiration écossaise.

Le mot « inspiration » prend ici tout son sens, car le mobilier, le matériel de brassage, le brasseur, les ingrédients des bières et leurs recettes proviennent tout droit d'Écosse.

### Des bières et une volonté

Six bières permanentes sont tirées directement depuis les casks, à l'aide de pompes à main Angram.

La **Skye Blonde** est la plus consensuelle, avec des notes de marmelade d'orange provenant du houblon First Gold. La **Taylor's Yorkshire Bitter** est un Special Bitter moelleux et bien levuré, qui présente une discrète acidité céréalière. Son houblonnage est amérissant, avec une touche d'orange tandis que la levure confère des notes de pain frais à l'ensemble. La **Peebles Pale Ale** offre un mélange de houblons anglais et américains aux notes citronnées. La **Kiltin's Heavy** est, quant à elle, une scotch ale présentant une bonne base maltée sur les malts Munich et Double



Roast Crystal. Le corps reste cependant un rien aqueux, relevé par d'agréables saveurs de noisette. La **Highland Lassie IPA** combine les houblons Chinook, Amarillo et Citra et présente un équilibre parfait qui en fait un excellent compagnon de soirée. Enfin, le **Drumadrochit Porter** est sur les céréales acidulées, le café espresso, le caramel brûlé avec un fond aqueux et boisé. On poursuit

sur l'acidité des grains torréfiés, de l'amertume et de délicates notes fumées surtout perceptibles en rétro-olfaction. À côté de cette gamme permanente, d'autres produits seront brassés selon les humeurs du patron. C'était le cas lors de notre passage le 2 mars dernier.

L'ambiance intérieure est chaleureuse, avec différents coins combinant des fauteuils confortables, des tables en bois et une décoration où les cornemuses et les incontournables kilts trouvent leur place.

Près de quatre années de réflexion et d'efforts auront été nécessaires à Philip Taylor, le propriétaire des lieux, avant que le projet n'aboutisse. Il est aidé au quotidien par son fils William.

Parmi les obstacles à lever, il a fallu adapter tout le matériel de brassage aux normes françaises, que ce soit pour l'alimentation électrique ou encore les diamètres de la tuyauterie.



Devanture du Kiltin' Brewpub.



L'ambiance est très écossaise et de bon ton.



Les six pompes à main vues côté clients et côté service (ci-dessous).



L'inauguration a eu lieu le 10 février au son de la cornemuse.

Lors de votre passage au brewpub, vous bénéficierez du tarif « happy hours » si vous enfilez un des nombreux kilts suspendus juste au-dessus du comptoir !

### Côté fabrication

Venons-en au brassage des bières. Il s'agit de real ales, définies par la CAMRA (une organisation indépendante de consommateurs de bière britannique) comme des produits issus d'ingrédients naturels (malts d'orge, houblons, eau et levure), qui poursuivent une fermentation secondaire dans le contenant utilisé pour les conditionner, et qui sont servies sans apport de gaz carbonique autre que celui produit lors des différentes phases de fermentation.

Pour élaborer les recettes et procéder aux premiers brassins, Philip Taylor a eu la bonne idée d'utiliser les services de Craig Barrett, un brasseur *freelance* qui fit le voyage depuis l'Écosse à cette occasion.

Une interview agrémentée de quelques bières anglaises nous a permis d'en savoir plus sur les procédés mis en œuvre.

Le matériel utilisé permet d'effectuer des brassins de 200 à 600 litres. Ceci autorise l'élaboration de nouvelles recettes en petit volume, histoire de valider leur intérêt par les consommateurs.

Si le process utilisé s'apparente à celui d'une brasserie française, tout change à partir de la fermentation primaire. Pas question, dans le cas d'une real ale, de consommer tout le sucre résiduel lors de cette phase.



Philipp Taylor au milieu de ses casks.



Craig Barrett, le brasseur.

Il est en effet nécessaire de conserver suffisamment de sucre fermentescible pour assurer une fermentation secondaire en casks. Après environ sept jours, la fermentation principale est ralentie en descendant la température juste au-dessus de 0°C. Suite à cette pause d'environ deux jours, que l'on appelle « pause diacétyl » – car elle permet l'évacuation de ce composant pouvant fournir des notes beurrées – le produit est transféré dans les casks. La pause diacétyl est débutée deux points au-dessus de la densité finale voulue et se termine environ 1,5 point au-dessus de cette densité.

Aucun ajout de levure fraîche n'est effectué lors de la mise en casks. C'est donc la même souche de levure qui est utilisée du début jusqu'à la fin. Elle doit donc pouvoir supporter la variation du taux d'alcool, selon le style produit. Pas besoin non plus de microscope pour déterminer si la concentration de cellules de levure est suffisante dans le cask, l'expérience du brasseur prévalant en la matière.

### Un savoir-faire

Au Royaume-Uni, le service d'une bière parfaitement filtrée est une règle d'or pour la grande majorité des consommateurs.

On comprend ainsi mieux pourquoi des styles tels que les New England IPA ne sont pas parmi les plus populaires.

Pour obtenir la clarté escomptée, le brasseur ajoute de l'irish moss, une espèce d'algues rouges, dix minutes avant la fin de la phase d'ébullition.

Il ajoute également de l'isinglass (ichtyocolle ou colle de poisson) directement dans le cask, juste avant son remplissage.

Au Kiltin' Brewpub, les casks ne sont pas en acier mais bien en plastique. Cela ne change absolument rien au produit fini.

Les casks en plastique sont bien moins chers que leurs équivalents en acier. Ils sont cependant moins résistants et donc bien adaptés aux brewpubs qui ne nécessitent aucun transport des casks.

Un cask est équipé de deux ouvertures. La plus petite, appelée keystone, sera percée à l'aide d'un robinet de soutirage et d'un marteau, lorsque la bière sera prête, après une fermentation secondaire d'environ 2 à 4 semaines. Un tuyau sera raccordé au robinet, afin d'alimenter les pompes à main.



La plus petite ouverture du cask, ici de couleur blanche, est appelée keystone. C'est celle qui sera percée.



Craig lors d'un brassin.



Mise en perce d'un cask.



La deuxième ouverture est appelée shive, elle permet le remplissage et sera refermée avec un bouchon, lui-même percé et obturé avec un spile.

La plus grande ouverture, appelée shive, permet de remplir le cask. Après remplissage, elle est fermée dans la foulée par un bouchon qui garantit l'étanchéité.

Lors de la mise en service du cask, un trou sera fait dans la shive à l'aide d'un marteau spécifique, le deshiver.

Ce trou permettra de laisser entrer de l'air, afin de compenser le soutirage de la bière. Pour éviter toute contamination, le trou est partiellement obturé à l'aide d'une baguette en bois, le spile.

Durant la journée, on utilise un spile poreux, permettant le passage de l'air. Il s'agit du soft spile. Lorsque le brewpub est fermé,

on remplace le soft spile par un hard spile, qui n'autorise aucun passage d'air et protège ainsi la bière de l'oxydation.

Les casks remplis sont placés sur un support en métal, le stillage.

Ce berceau permet à la bière de reposer au moins pendant 24 heures, afin d'assurer la sédimentation des levures résiduelles. Le système auto-tilt est composé d'un ressort permettant de basculer progressivement le cask, au fur-et-à-mesure qu'il se vide. Cela limite la quantité de bière perdue à chaque fin de cask.



Les casks sont déposés sur des stillages.

La durée de vie du produit est de l'ordre de 4 à 10 jours après la mise en perce du cask. Il est indispensable de goûter la bière au minimum sur une base quotidienne afin de garantir qu'elle reste dans de bonnes conditions.

Lors d'un changement de cask, une sanitation des tuyauteries est effectuée. Ce nettoyage se fait à l'aide d'un produit spécifique qui change de couleur lorsqu'il ne reste plus aucune trace de levure.

Et voilà, il ne vous reste plus qu'à enfilez un kilt pour venir au Kiltin' Brewpub et déguster vous-même la real ale grenobloise. ●



Les casks, du fait qu'ils soient en matière plastique, ne changent rien au produit fini.

### Kiltin' Brewpub

13, rue de la Poste

38000 Grenoble

04 56 24 64 47

<http://kiltinbrewpub.com>

Ouvert du lundi au samedi

de 16h00 à 1h00