

La bière en Allemagne

Enjeux économiques, sociaux et environnementaux à échelle locale et régionale

par Thierry Hommel

INRA-DPEnv., 147, rue de l'Université, 75338 Paris cedex 07.

Acheter un pack de bière est un geste hebdomadaire, voire quotidien, qui chez nos cousins Germains est la résultante de la tradition, la culture et, à n'en pas douter, de l'incomparable sensation procurée par le houblon macéré ! Facteur économique d'importance (voir encadré ci-après), la bière est outre-Rhin le produit d'un secteur agro-alimentaire de pointe qui a su évoluer et s'adapter aux mutations technologiques. L'industrie du brassage s'apprête effectivement à entrer dans son 10^e siècle d'existence^(*). Complètement intégrée au système économique libéral, elle peut toutefois s'enorgueillir d'un statut particulier. Pour un habitant du Bade, la bière de Heidelberg est certes allemande, mais reste avant tout une bière locale. Fédéralisme aidant, les marchandises circulent à un niveau national, sans pour autant nuire au développement d'une économie de proximité. Aussi, l'émergence de brasseries d'envergure internationale n'a aucunement remis en cause l'existence de micro- et moyennes brasseries, qui écoulent leur production aux niveaux local et régional.

Ce type de brasserie aux structures de PME² a pratiquement disparu en France³ mais fait plus que subsister en Allemagne. Souvent propriété des duchés, des Etats ou des municipalités au XVII^e siècle, pendant la période mercantiliste, la brasserie fut un agent productif assurant des recettes non seulement par ses ventes, mais aussi grâce à l'impôt perçu sur la bière. La brasserie était alors un acteur socio-économique important au niveau local, tant comme créateur d'emplois que par son association à une multitude de corporations opérant dans le même périmètre. On peut se risquer à affirmer que cette situation s'est grosso-modo maintenue. Le brasseur utilise aujourd'hui les mêmes matières premières et reste encore étroitement lié à l'agriculture, aux souffleries de verre, à l'hôtellerie, la restauration et aux tavernes. Aussi, et afin de mieux cerner ces différentes interactions, nous proposons nous d'étudier à l'échelle nationale allemande dans un premier temps, puis à un niveau local à l'exemple de Heidelberg dans un second temps les enjeux économiques, environnementaux et sociaux que véhicule la bière en Allemagne.

Présentation générale

Sans entrer dans les détails techniques rappelons brièvement que la bière est un mélange d'orge, de houblon, de levure et d'eau (voir ci-après l'encadré *Le brassage de la bière*). En Allemagne, un texte de loi, promulgué en 1516 par Guillaume IV de Bavière, à Ingoldstadt, la *Reinheitsgebot*, loi allemande de pureté de la bière, influe sur la fabrication et perpétue une tradition culturelle (on lira son énoncé plus loin). Remaniée au cours de l'histoire, réadaptée en fonction des changements technologiques, elle conserve toutefois l'alinéa initial qui en fait la loi alimentaire la plus ancienne au monde et permet aux brasseurs allemands de bénéficier d'une notoriété publique sans égale dans les autres secteurs de l'agro-alimentaire.

En interdisant aux brasseurs d'utiliser d'autres composants que le malt, le houblon, la levure et l'eau pour la fabrication de la bière, cette loi fait office de label de qualité, garantissant l'origine naturelle de la production. Richard von Weizsäcker, ancien président de la République fédérale

allemande, allait même jusqu'à dire : « Nous pourrions nous estimer heureux si l'air était aussi pur que la bière. »⁴ Le consommateur allemand, très sensibilisé aux problèmes environnementaux, perçoit les mérites de ce texte qui vise à bannir du marché les produits phosphatés, les agents de conservations, les colorants et autres substances chimiques. Garantie de qualité par essence, cette loi est cependant une arme à double tranchant puisque protectionniste dans les faits. La cour de justice de l'Union européenne rendit le 12 mars 1987 la décision suivante : « La libre circulation des marchandises au sein de la Communauté européenne rend possible la mise en vente sur le territoire allemand de bières non fabriquées selon la *Reinheitsgebot*. Elles peuvent contenir des ingrédients comme l'orge non malté, le maïs, le riz, le millet et des additifs. Ces ingrédients doivent toutefois être impérativement signalés ».

Quelques chiffres sur la bière en Allemagne

Nombre d'employés dans l'industrie du brassage : 53 600
 Nombre de brasseries : 1 300
 Production globale en hl : 118 600 000
 Consommation globale en hl : 113 600 000
 Consommation en l par habitant : 139,6
 % de bières importées/consommation : 2,44
 % de bières exportées/production : 7,974
 Prix moyen d'un litre de bière dans le commerce en DM 2,26
 Chiffre d'affaire de l'industrie du brassage en MD/DM : 20,439
 Recette de l'impôt sur la bière en MD/DM : 1,794
 1 DM = 3,45 FrF

Source : *Die deutsche Brauwirtschaft in Zahlen*, 1994, Volkswirtschaftliche Abteilung Deutscher Brauer-Bund e.V., Bonn.

Cette décision européenne a fait très peu de tort aux brasseurs allemands. Si quelques marques se sont effectivement lancées sur le territoire allemand, leur percée reste faible. La *Reinheitsgebot* est un décret trop ancré dans les moeurs pour qu'on puisse espérer une implantation rapide d'un produit qui la transgresse. Seules quelques marques qui l'ont intégrée pour l'exportation à leurs méthodes de production (avant tout les marques tchèques) bénéficient des faveurs du public. Notons pourtant que cette *Reinheitsgebot*, label de fabrication et de qualité, n'offre aucune indication sur la qualité des matières premières utilisées. On peut alors la concevoir uniquement comme une mesure protectionniste et une subtile manipulation du consommateur. Le fait d'utiliser du houblon, du malt, de l'eau ne garantit pas une culture sans pesticides ni engrais chimiques, une eau dépourvue de nitrates... Pourtant, les matières premières elles-mêmes sont l'objet d'un soin tout particulier (voir encadré *Le brassage de la bière*).

Tout comme le consommateur, le producteur allemand est fortement sensibilisé aux problèmes de protection de l'environnement. Cette préoccupation est le résultat d'un programme lancé voici maintenant vingt ans par les mouvements écologistes, suite aux premières constatations des dégâts occasionnés par les pluies acides dans les forêts allemandes.

(*) Les notes sont reportées en fin d'article.

L'auteur remercie M. F. Jolibert, de l'Institut français de brasserie-malterie, M^{me} D. Näscher, de la Heidelberg Schloßquell Brauerei, ainsi que l'ensemble de l'Umweltdezernat de la mairie de Heidelberg.

Le brassage de la bière

Les matières premières

De l'eau pure

Une eau riche en minéraux est un impératif pour fabriquer une bière de qualité. L'eau de brassage doit répondre aux mêmes normes de qualité que l'eau potable. Toutefois, les brasseurs ont souvent des exigences de qualité supérieures aux normes en vigueur. L'eau a également d'autres fonctions que celle d'ingrédient : elle sert au nettoyage, au refroidissement et au maltage. Les améliorations technologiques aident à réduire la quantité d'eau utilisée pour l'obtention d'un hectolitre de bière : elle est passée de 25 hl voici trente ans à 4-5 hl aujourd'hui.

Du malt

L'orge est la matière première de base essentielle pour la fabrication du malt. Chaque grain d'orge contient des vitamines, des protéines, des hydrates de carbone et des lipides. Ces différents éléments doivent être transformés avant le brassage. L'orge est en premier lieu trempée dans de l'eau et commence à germer. La germination a pour effet de créer et d'activer des enzymes. Ces enzymes transforment les hydrates de carbone en *maltose*, sucre qui alimente la fermentation des levures. Dans un même temps, les protéines sont transformées en acides aminés. Contrairement à l'orge, le malt obtenu est riche en enzymes et en sucre. Depuis plus de cent ans, des variétés spécifiques d'orge et de blé sont cultivées pour la fabrication du malt de brasserie. On accorde une attention particulière à la richesse en enzymes, à la faible présence de protéines et à la qualité du grain. Seul un mode de culture avec un minimum d'engrais permet d'obtenir ce résultat. Voici maintenant un rapide aperçu des différentes étapes de la transformation de l'orge en malt.

De l'orge au malt vert

Le grain d'orge n'est pas directement utilisable pour le brassage. Pour libérer les composants utiles à la fabrication de la bière, il faut le malter. Le grain est nettoyé et trié. Puis, il est immergé dans de grandes cuves, les *cuves de trempage*, pendant deux jours. Cette *trempage* permet à l'orge d'entamer sa germination. Tout élément chimique favorisant une germination plus rapide est interdit. Durant les premières heures, les grains absorbent rapidement l'eau. Si la température est bonne - de 15 à 16°C - et l'aération suffisante, l'orge commence à germer. La phase de *germination* peut débiter. Les grains sont placés dans des *germoirs* pendant 5 jours. Souvent, les germoirs traditionnels sont remplacés par de grandes salles à double fond dans lesquelles l'orge est empilée par tas d'un mètre de hauteur maximum. En faisant circuler un courant d'air dans la masse, on obtient le malt vert (44% d'humidité).

Du malt vert au malt séché

Le malt vert va être séché pour stopper la germination : c'est la *dessiccation* ou le *tourillage*. En augmentant progressivement la température de l'air (jusqu'à 80°C) dans un séchoir, la *touraille*, on obtient le malt séché. Les conditions de température, d'humidité et la durée de l'opération permettent d'obtenir soit du malt clair, soit du malt foncé, aux arômes différents, utilisés dans la fabrication de bières blondes ou ambrées.

Le malt de brasserie

Le malt de brasserie ne contient plus que 3 à 4% d'humidité. Sa conservation est assurée par le séchage. Il est ensuite dégermé à l'aide d'une *dégermeuse* : le malt est débarrassé des germes, des radicules, de la poussière et est poli, puis placé dans des silos bien aérés et protégés de la poussière. L'activité des enzymes, stoppée par le tourillage, reprendra au brassage, quand celles-ci seront de nouveau en contact avec l'eau.

De la levure

Pour transformer le sucre en alcool et en acide carbonique, les brasseurs utilisent de la levure de bière, un champignon microscopique en forme de cellule ovoïde ou arrondi. La levure se reproduit par bourgeonnement. Pour le brassage, on utilise des levures spécifiques. Comme la levure influe sur le goût de la bière, il faut cultiver une souche ayant toujours les mêmes propriétés à partir d'une cellule-mère. On distingue deux grands types de levures de brasserie, les levures à fermentation haute et celles à fermentation basse. Les levures à fermentation haute, *Saccharomyces cerevisiae*, fermentent le sucre du malt à une température comprise entre 15 et 20°C et remontent en surface. Les levures de fermentation basse, *Saccharomyces carlsbergensis*, fermentent le sucre entre 4 et 9°C. La fermentation dure environ 8 jours, après quoi la levure se dépose au fond des cuves.

Du houblon

Le houblon est une plante grimpante, cultivée sur des fils de fer tendus entre des pieux en bois, jusqu'à 7 m de hauteur. Pour le brassage, on utilise uniquement les cônes femelles. Ces cônes contiennent un principe amer et aromatisant, la lupuline. La lupuline a pour effet second de se lier aux protéines, ce qui garantit une conservation plus longue à la bière et améliore la qualité de la mousse. L'Institut allemand de recherche sur le houblon (Hopfenforschungsinstitut Hüll, Bavière) s'efforce de trouver des nouvelles méthodes de lutte contre les ravageurs et maladies, et recherche notamment des variétés résistantes. Des procédés de lutte biologique existent qui autorisent une culture pratiquement sans pesticides. En Allemagne, on récolte entre 600 000 et 800 000 q/an de houblon. Les régions de culture les plus importantes sont Tettang, Spalt, Hersbruck, Rheinland/Baden, Bitburg et Elbe/Saale.

Le brassage

Le brassage peut commencer

Dans les chaudrons de cuivre et les fûts des brasseries traditionnelles, on fabrique le moût de bière avec l'eau, le malt réduit en farine grossière et le houblon. Dans une *cuve-matière*, le brasseur verse la farine et l'eau. Le mélange obtenu est ensuite porté à différentes températures. Au cours de ce processus, les éléments solubles de la farine de malt se dissolvent. Dans la *cuve filtre* à double fond, dont la fonction est la séparation des substances solubles et insolubles, les éléments insolubles se déposent dans le premier fond de la cuve et forment un filtre. Le jus sucré, le moût, s'écoule au travers de ce filtre naturel. Les restes, la *drêche*, serviront de provende pour le bétail.

On rajoute le houblon

Passé dans la *chaudière à houblonner*, le moût est ensuite chauffé, après qu'on y ait rajouté le houblon. Par l'évaporation de l'eau, le moût atteint le *degré d'amertume* et la densité souhaitée. Le moût obtenu doit être refroidi et filtré avant la fermentation. Dans la *whirpool*, un cylindre métallique, les résidus de houblon et de malt non filtrés sont éliminés. Il existe aujourd'hui des *échangeurs à plaque* plus économiques en énergie, et le processus de fabrication est automatisé.

On fermente le moût

Le moût refroidi est versé dans les cuves de fermentation, aujourd'hui métalliques. Pour la fermentation basse, le processus dure 8 jours. Au bout de 24 heures, une épaisse couche de mousse se dépose à la surface : le processus naturel de fermentation, qui transforme le maltose en alcool et gaz carbonique est en marche.

La bière doit vieillir

La bière repose quelques semaines, jusqu'à obtention de la saveur et de la teneur en gaz carbonique souhaitées. Pour éviter une perte en gaz carbonique, la phase d'après-fermentation s'effectue sous pression. Avant d'être mise en tonneaux et en bouteilles, la bière est de nouveau filtrée : c'est là qu'elle acquiert sa teinte dorée translucide.

Et pour en savoir plus

- Larousse Agricole, Paris, 1921.
- HYPP, céderom, version 1.0, INRA/ACTA, 1994.
- Sur Internet : *Bieraus Deutschland*, <http://www.bier.de/> et *Brewworld*, <http://www.brewworld.com/brewworld/>
- Gesellschaft für Öffentlichkeitsarbeit der Deutschen Brauwirtschaft e.V.
- L'Institut français des boissons de la brasserie malterie, Pôle technologique de Brabois, 7, rue du Bois-de-la-Chapelle, BP 267, 54512 Vandoeuvre cedex.

Imputée avant tout aux industries chimiques, cette catastrophe écologique fut le signal attendu par toute une jeunesse. Mouvement contestataire à sa naissance, les Verts (*Die Grünen*) ont su défendre ardemment la cause de l'écologie, au point que les différents partis politiques, puis l'Etat, furent obligés d'intégrer ces préoccupations nouvelles dans leurs programmes. Celles-ci, depuis maintenant quinze ans, sont présentes à tous les niveaux et les industriels négligents sont bien vite rappelés à l'ordre par les institutions politiques et autres associations de consommateurs !

On comprend en effet que certaines marques, qui, pour cause d'emballages superflus, s'attirèrent les foudres des associations de consommateurs (on notera par exemple une campagne anti Mac-Donald, destinée à faire plier le géant de l'alimentation rapide en vue d'une substitution du papier kraft aux emballages PVC), s'emploient maintenant pour produire et emballer *mieux*. Produire mieux, c'est économiser l'énergie, les matières premières et limiter les déchets de production et de consommation. Ce qui pourrait être vécu comme une contrainte pose pourtant peu de problèmes. En effet, les progrès technologiques récents permettent aux brasseurs d'utiliser environ 6 fois moins d'eau qu'il y a trente ans pour une production équivalente. Pendant ce temps, les dépenses énergétiques liées à la production ont diminué. Les mutations technologiques permettent donc aux industriels de mieux supporter et d'intégrer des mesures coûteuses.

Les efforts des brasseurs dans la lutte acharnée contre les déchets d'emballages sont soutenus par les consommateurs. Les liens entre ces deux groupes se sont renforcés sur la base de la réciprocité. Le brasseur s'engage à fournir un produit de qualité, naturel, dont la production tient compte des problèmes environnementaux, et attend en contrepartie un soutien de son client. Celui-ci n'est pas uniquement un acheteur, mais, tout comme le producteur, un pollueur. Aussi, pour le bien-être de chacun, le producteur et l'acheteur s'unissent pour limiter les déchets d'emballage.

En Allemagne, la bière est vendue le plus souvent par caisses de 20 bouteilles de 1/2 litre (il existe également des caisses de 24 bouteilles de 33 cl). De forme standard, elles sont fabriquées dans les souffleries de verre allemandes, qui produisent chaque année environ 1,5 milliards de bouteilles et sont transportées dans des caisses tout aussi standard, qui diffèrent seulement par la signalétique propre à chaque marque. Ces bouteilles sont recyclables trois fois, mais sont surtout lavables. En verre brun, elles supportent jusqu'à 60 lavages par vaporisation haute température. Les coûts et la dépense énergétique liés aux lavages sont moindres que ceux qui sont occasionnés par la refonte et le soufflage du verre, d'où l'instauration d'un système de consigne qui garantit leur réutilisation.

Le prix moyen d'une caisse est de 28 DM (100 FrF), dont 7 DM (24 FrF) de consigne pour une caisse rendue complète. Certes, la conscience environnementale joue, mais il n'est pas pour autant prouvé qu'elle peut se priver du soutien d'un stimulant économique. On se garde bien de tenter l'expérience, c'est ce qu'on appelle le pragmatisme ! Surtout quand les enjeux sont d'envergure : la consommation par habitant atteint en Allemagne 139 litres par an en 1994, pour 80 millions de personnes...

La bière existe aussi sous d'autres conditionnements : canettes et bouteilles non consignées. Ces variantes ne bénéficient généralement pas des faveurs du public allemand, mais sont utilisées par les brasseries les plus importantes, notamment à l'exportation. De plus, les canettes métalliques bénéficient d'un avantage de poids et de solidité et sont de ce fait appréciées pour les voyages.

Quelques bières allemandes

Altbier

La Alt est une bière de fermentation haute, trouble et ambrée, brassée à Düsseldorf.

Bockbier

Au XIV^e siècle, Einbeck, Bavière, est, avec ses 700 brasseries, le centre de l'industrie du brassage. En 1612, le meilleur maître brasseur de la ville se fait employer par Münchner Hofbrauhaus nouvellement créée à Munich. Il y emporte avec lui la recette de la *Einbecksche*, qu'on appelle aujourd'hui *Bock*. Les Bockbier sont des bières blondes ou ambrées, fortes et de fermentation basse.

Export

Bière de fermentation basse au goût malté, dont la teneur en houblon est moins importante que celle des Pils.

Kölsch

La Kölsch est la spécialité de Cologne. C'est une bière de fermentation haute, blonde et limpide. Elle est servie en couronne, plateau rond possédant 14 trous dans lesquels se logent des verres de 20 cl. Cologne possède actuellement 16 brasseries et la Kölsch est une bière d'origine contrôlée, qui ne peut être brassée que sur un petit territoire comprenant Cologne et sa banlieue.

Marzen

Märzen, bière de Mars : au Moyen Age les bières de fermentation basse sont brassées à la sortie de l'hiver, en mars, pour qu'on puisse les conserver jusqu'à la fin de l'été. L'utilisation d'un malt spécifique donne à la bière de mars une saveur légère et maltée. Elle est généralement blonde, mais existe aussi en bière ambrée.

Pilsener/Pils

La Pils est plus qu'un type de bière, c'est avant tout une méthode de brassage, utilisée pour la première fois en Bohême, à Pilsen, par le maître brasseur munichois Joseph Groll. La Pils est aujourd'hui la bière la plus brassée en Allemagne. Elle est blonde, limpide, avec un fort degré d'amertume.

Weizenbier

La Weizen, bière de blé, est obtenue par l'utilisation de malt issu du blé et non de l'orge. Son origine remonte à l'époque du monopole exercé par l'Etat bavarois sur la fabrication du malt issu de l'orge. La variante filtrée, Kristallweizen, est blonde et limpide. Les non filtrées, Hefeweizen, contiennent toujours la levure de fermentation. Elles sont blondes, *helles Weizenbier*, ou brunes, *dunkles Weizenbier*.

Quant aux taverniers, ils sont livrés par fûts métalliques, d'une contenance de 30 ou 50 l, propriété des brasseries qui les récupèrent une fois vides. Les coûts de transport sont aussi pris en compte.

Par souci d'économie, les brasseries de moyenne et petite envergure centralisent souvent leurs systèmes de distribution et font appel à des grossistes. Une fois encore, les contraintes financières génèrent un nombre moins important de livraisons et des économies d'énergie. Quand on dit que l'économie de marché, la tradition et le respect de l'environnement ne font pas bon ménage...

Le cas de Heidelberg

Confortablement blottie entre les premiers contreforts de l'Odenwal, Heidelberg est une ville universitaire du Bade-Wurtemberg baignée par le Neckar, forte de 136 000 habitants, chef-lieu du Kreis (structure administrative comparable à l'arrondissement français) de Heidelberg. La superficie de la ville est de 109 km² dont 44 km² de forêt.

Si l'on excepte *Zum Vetter*, brasserie artisanale qui produit sa bière pour son restaurant, il n'existe plus aujourd'hui à Heidelberg qu'une brasserie produisant pour le marché régional : *VHeidelberger Schlofiquell-Brauerei*. Fondée en 1753, elle a su évoluer pour finalement englober l'ensemble des brasseries existantes au XVIII^e siècle. En 1830, Heidelberg possède encore 35 brasseries, en 1900, elles sont au nombre de 6 : Kleinlein, Engel, Schroedl, Goldennes Fasschen, Krone et Ziegler. Un grand nombre de brasseries refusent alors, soit par traditionnalisme, soit par manque de moyens financiers, de se moderniser. Le résultat est la faillite ou le rachat, si bien qu'en 1920, seules deux subsistent : Engel et Heidelberg Aktienbrauerei, anciennement Kleinlein, qui a ouvert son capital à des actionnaires en 1884. Après la vente et la disparition de Engel, faute de repreneur, seule Heidelberg Aktienbrauerei, rebaptisée *Heidelberger Schlofiquell-Brauerei*, dont la majorité du capital est passée en 1968 à l'entreprise berlinoise *Schultheiss-Brauerei*, entretient une tradition séculaire.

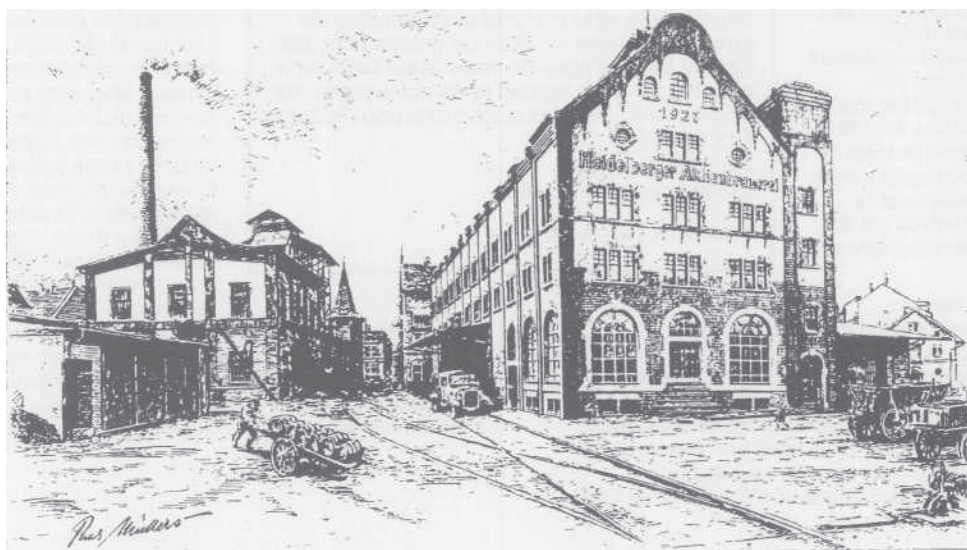
En 1989, son capital a été revendu par *Dortmunder-Union-Schultheiss AG*. à *Brau und Brunnen AG*. Depuis 1995, elle a le statut de GMBH, comparable à une grande SARL française et emploie actuellement 70 personnes pour une production annuelle de 162 000 hl et un chiffre d'affaire de 24 millions de DM. Pour résister à une concurrence régionale forte - il existe dans le Kreis de Heidelberg deux autres brasseries de taille comparable, *Leimener Bergbrauerei* et *Wäldebräu* - la brasserie a révisé sa stratégie de marketing. Considérée dans les années 80 comme une brasserie produisant des bières de grande consommation, elle cherche maintenant à reconquérir un prestige perdu. Elle dispose d'un atout naturel, sa source. Le duc Karl Phillip von Pfalz avait reconnu les qualités de cette eau : ayant été obligé en 1720 de renoncer à sa résidence d'Heidelberg et de s'installer à Mannheim, il se faisait envoyer chaque jour de l'eau provenant de son ancienne capitale. En 1934, la brasserie qui se souvient sans doute de cette anecdote achète à l'office des forêts (*Kammerforst*) un petit terrain qui possède l'une de ces sources.

Enclavée entre deux zones de protection des eaux, cette

source ne peut, de par son statut privé, prétendre être incluse dans une « zone de protection des eaux reconnue d'utilité publique » (*Wasserschutzgebiet*). Son eau s'apparente à celle de la ville de Pilsen, célèbre pour sa faible teneur en calcaire : 2 sur l'échelle de dureté, comparée aux 3, voire 4, des eaux municipales provenant de la plaine rhénane. Comme toutes les eaux utilisées par l'industrie agro-alimentaire, elle doit satisfaire à des normes de qualité strictes (*Trinkwasserverordnung*). Le département sanitaire du Kreis, officiant sur l'ensemble du réseau hydrographique, effectue régulièrement des prélèvements. De par sa situation géologique spécifique, le Kreis de Heidelberg possède deux zones hydrologiques distinctes : Odenwald et plaine rhénane.

Les eaux de l'Odenwald s'écoulent dans une zone de moyenne montagne, dans des grès sédimentaires ; les eaux souterraines suivent les strates rocheuses et sont très peu calcaires (2 à 3 sur l'échelle de dureté) et acides. La pollution par les nitrates et les phosphates est presque inexistante, puisque l'Odenwald est pratiquement vierge de toute culture et d'industrie. Le forage n'est pas nécessaire : ces eaux sourdent à plusieurs endroits et de là sont acheminées vers l'usine de traitement. Notons que c'est une entreprise privée (*Stadtwerke Heidelberg AG*), dont le financement provient cependant majoritairement de la municipalité, qui administre ce réseau hydrographique. L'entreprise doit également tenir compte des besoins en eau d'une faune variée (gros et moyen gibier, oiseaux divers) qui reste établie dans cette zone forestière non exploitée : des points d'eau ont été aménagés à différentes hauteurs et le débit biologique d'écoulement est régulièrement contrôlé. La source administrée par la brasserie fait l'objet du même soin, surtout depuis la prise de conscience de son importance pour la survie de la brasserie.

Par souci d'économiser cette eau souterraine de qualité, et en accord avec la ville, on l'utilise uniquement pour le brassage. Un système de canalisations de 2,5 km l'achemine à la brasserie. Pour le nettoyage on se sert d'une eau de qualité inférieure puisée dans la plaine rhénane, plus calcaire (sols sablonneux et limoneux) et surtout polluée par les nitrates et phosphates. L'intensification des cultures (houblon, orge, betterave, tabac, asperge) dans la plaine a



grandement contribué à ce phénomène. L'arrêt de la fertilisation à tout va et l'introduction d'un impôt de type taxe pollueur-payeur, le Wasserpfennig, font que l'on observe une amélioration de la qualité des eaux de surface ; pour les eaux souterraines (de 10 à 12 m sous terre), on n'attend pas d'amélioration avant dix ans... La richesse des nappes suffit largement à l'approvisionnement de la ville, mais les pollutions agricoles font que l'on manque d'eau potable et que l'on en importe, les eaux de l'Odenwald ne pouvant à elles seules subvenir aux besoins du Kreis. Les problèmes municipaux ne font que renforcer la valeur que la brasserie *Heidelberger-SchloBquell Brauerei* attribue à sa source. Elle fournit l'élément clef du brassage et confère un prestige certain à une entreprise qui en manquait. La recherche d'un prestige nouveau, c'est en effet la clef d'un succès encore fragile.

Dans cette optique, la brasserie diversifie et segmente sa production. Elle compte aujourd'hui 6 marques et 9 types de bière. Deux bières grande consommation (Heidelberger SchloBquell Export et Heidelberger SchloBquell Pils), une Pils de luxe brassée avec plus de houblon et moins d'extraits de houblon que l'autre Pils (Heidelberger 1603 Pilsener depuis 1990), trois types de bière de blé (Valentins Weizenbier, kristall, hell et dunkel), une bière de mars (Heidelberger Osterbier depuis 1993) et une bière de Noël (Heidelberger Weihnachtsbier depuis 1989). De même elle met en oeuvre des mesures respectueuses de l'environnement. Dès 1976, elle s'était munie d'un bac de sédimentation pour l'assainissement des eaux usées. En 1989, elle remplace les fûts en aluminium par 6 000 « Kegs » au tuyau d'écoulement intégré. Ceux-ci sont plus simples à laver et permettent des économies d'eau. En 1990, elle stoppe la vente de bière en bouteilles non consignées pour enfin en 1993 remplacer la feuille d'aluminium du col des bouteilles par des étiquettes en papier.

Ces différentes mesures n'auraient pourtant aucune importance si elles ne permettaient pas, outre d'améliorer son image, d'augmenter également les ventes. Il faut l'avouer, le marché local n'est pas en régression, mais la concurrence est forte. Nombreuses sont les brasseries d'envergure régionale et nationale qui le pénètrent. Ce marché peut être un atout supplémentaire pour la concurrence, mais pour Heidelberger SchloBquell-Brauerei, c'est un besoin vital.

Existant uniquement par les ventes locales et régionales, elle ne possède ni les structures, ni le financement qui lui permettraient une réorganisation stratégique suite à un écroulement des revenus sur « son » territoire. Aussi il faut « s'accrocher » pour fournir un maximum des 310 tavernes et restaurants d'une ville qui voit défiler chaque année 3,3 millions de visiteurs.

En 1995, Heidelberger-SchloBquell Brauerei livre environ 450 tavernes et restaurants dans le Kreis de Heidelberg. Ses parts de marché pour la ville seule oscillent entre 20% et 30%. De plus, elle livre environ 700 revendeurs spécialisés, moyennes surfaces et 2 grossistes dans le Kreis. Mais s'implanter, c'est également travailler avec les entreprises locales. En premier lieu, Heidelberger SchloBquell-Brauerei fournit les restaurants et les cafés universitaires. On dénombre 32 500 étudiants et l'université emploie 10 307 personnes. De plus la brasserie est présente sur la majorité des fêtes organisées par les différentes facultés, mais surtout à l'occasion de la Herbstfest (fête d'automne), festivité municipale du premier week-end d'octobre où la bière coule à flot.

Cela étant, l'existence de la brasserie n'occasionne pas uniquement l'ivresse : elle est aussi une source de profit pour les agriculteurs locaux (soit 280 personnes pour le Kreis) et régionaux qui lui fournissent la majeure partie de l'orge dont elle a besoin. Il existe également des houblonnières à 6 km de Heidelberg (Sandhausen, Kreis de Heidelberg). Malheureusement, elles sont trop peu nombreuses pour approvisionner les trois brasseries du Kreis. Heidelberger-SchloBquell-Brauerei doit donc importer du houblon de Hallertau (en Bavière), actuellement leader mondial pour cette culture. Les éleveurs de la région, peu nombreux, sont également intégrés à cette association brasseur-agriculteur en tant qu'utilisateurs de drêche. Les souffleries Rastal et Sahn, implantées dans la Westerwald, dans la région de Coblenz, en Rhénanie, fournissent la

brasserie en verres estampillés aux couleurs de ses différentes marques : développer un commerce régional n'empêche pas les appels d'offre et les collaborations interrégionales, surtout quand certaines régions revendiquent également un savoir-faire traditionnel...

La Reinheitsgebot de 1516

Comment la bière doit être servie et brassée sur notre territoire en été et en hiver. Nous légiférons et décrétons, avec le conseil de notre Etat, que partout dans la principauté de Bavière, dans les campagnes comme dans les villes et sur les marchés qui n'ont pas de lois qui leur soient propres, de la saint Michel [29 septembre] à la saint Georges [23 avril], qu'un MaB [1,069 l] ou une Kopf [récipient en forme de boule, d'une contenance presque équivalente au MaB] de bière ne doit être servi pour plus d'un pfennig de monnaie frappée à Munich, et de la saint Georges à la saint Michel, qu'un MaB de bière ne doit être servi pour plus de deux pfennigs de la même monnaie, une Kopf pour plus de trois Heller [1/2 Pfennig], sous peine des punitions indiquées ci-dessus. Celui qui possède ou brasse une bière autre que la bière de mars ne doit en aucun cas la servir ou la vendre pour plus d'un pfennig le MaB. **Nous voulons tout particulièrement, que partout dans nos villes, sur nos marchés et dans nos campagnes, aucun autre ingrédient que l'orge, le houblon et l'eau soit utilisés et requis dans le brassage de la bière. Celui qui devrait passer outre et violer consciemment cette règle verra, tant que cela se reproduira, son fut de bière confisqué sans indulgence par l'instance de justice.** Toutefois, seul un hôtelier qui achète à une brasserie dans nos villes, sur nos marchés, dans nos campagnes, deux ou trois Eimer [60 Ma(3) de bière et les sert à la roture se voit accorder le droit de resservir cette bière un Heller plus cher que le prix indiqué ci-dessus. De même, le droit doit nous être réservé, à nous Princes, dans le cas d'un manque et d'une augmentation du prix des céréales causant de graves difficultés (du fait que les saisons, mais aussi l'arrivée à maturité du grain varient dans notre pays), de pouvoir ordonner des restrictions pour le bien-être général.
Ingoldstadt, 1516
Guillaume IV de Bavière

Traduction T.H. d'après le texte original

BONCHOUR
MEUZIEU!

...IL NE VAUT BAS
GROIRE MAUVAISE
PROPAGANDA!

... NOUS BUVONS
BEAUCOUP MOINS
QUE LES VRANZAIS!

Kaufen Sie
Ihr Bier



bei
Nikola!

BIER SCHADET
WENIGER ALS
WEIN!

DENKT
DOCH AN
EUROPA!

... SOLCHE
ARTIKEL SOLLTEN
VERBOTEN
WERDEN!

Kowalski

En conclusion

Au regard de cet exposé, on peut se demander quel est l'intérêt d'une organisation de type Heidelberger-SchloBquell-Brauerei. Une réponse en quelques mots serait : intégration d'une entreprise dans un concept globalisant. En premier lieu, cette organisation permet un resserrement des liens, en second lieu une concertation entre multiples corporations aux préoccupations diverses. Diverses, certes, pourtant, elles doivent toutes faire face aux difficultés liées au milieu. Et ce milieu à préserver, c'est un espace, en l'occurrence le Kreis de Heidelberg, et ses multiples populations végétales, animales et humaines. D'où une attention particulière accordée à la protection de l'environnement. Ce leitmotiv est insufflé au niveau municipal par tous les pôles de décision, politiques et économiques. Ainsi, le conseil municipal s'est engagé à mettre en oeuvre un programme destiné à réduire les émissions de CO₂, les brasseurs à maintenir la qualité de leur produit et de l'eau. Idyllique me direz-vous ? Non, simple résultat d'une prise de conscience qui se résume en deux mots : large concertation. Une structure qui fonctionne se doit certes d'être hiérarchisée, mais de façon horizontale : un tissu associatif vaste et fédéral, où chaque partie s'implique tout en se trouvant limitée par une organisation sociale qui lui interdit les chemins de traverse s'ils ne correspondent pas à l'intérêt commun défini à long terme. Chaque corporation possède sa fédération (Bund), ou association de défense de ses intérêts, qui supervise avec les structures politiques locales et régionales les décisions prises. Le circuit de distribution court est toujours envisagé comme facteur de développement local. En cas de réussite, la structure commerciale sera considérée comme un bien public auquel chacun pourra s'identifier, renforçant ainsi la cohésion sociale. Cette cohésion sociale est entretenue et mise quotidiennement à l'épreuve par les diverses associations de consommateurs. Respectées et prises en compte par l'ensemble de la population, craintes par les industriels, elles sont garantes d'une certaine transparence du marché. Elles officient comme médiateur d'information, sans pour autant éviter l'implication et la prise de position partisane vis-à-vis de certains produits. Une telle puissance pourrait même être considérée comme dangereuse et partielle. Pourtant la multiplicité de ces associations, la diversité de leurs positions vis-à-vis de certains produits et les querelles existantes entre elles laissent à penser que celles-ci ne sont pas partisans parce que soumises aux directives des industriels. Le boycott est, même s'il est parfois douteux, idéologique et fondé sur des principes ancrés dans les chartes des associations, qui n'hésitent cependant pas à se remettre en cause et à reconnaître leurs torts. Une organisation horizontale, moins égoïste et plus prospective, adaptant certaines priorités, le développement local, la transparence, une bonne relation marchand-client à l'organisation sociale française, permettrait peut-être de voir venir et de mettre un terme aux maux qui affaiblissent nos provinces : la réussite des initiatives locales de Heidelberg en atteste. Pour cela, il est urgent de revivifier des liens interprofessionnels sclérosés et stéréotypés en France. Peut-être alors, et à l'image de nos voisins, pourra-t-on reparler de conseils, de services ailleurs que dans nos supermarchés ! Vous, industriels français, sachez bien que l'entreprise et le commerçant allemands soignent leurs relations et leur clientèle, comme le montre ceci : pour rédiger cet article, le 11 juin j'écrivais à la Heidelberger SchloBquell-Brauerei ; deux heures plus tard, un fax me signalait que ma demande était prise en compte et, le 13 au matin, les informations étaient sur mon bureau... Même si une telle organisation coûte cher et est contraignante, la consommation est peut-être à ce prix ! •

La Reinheitsgebot aujourd'hui

Préparation de la bière, paragraphe 9

1. Les ingrédients autorisés pour la préparation des bières de fermentation basse sont, mis à part les prescriptions des alinéas (4) jusqu'à (6), le malt issu de l'orge, le houblon, la levure et l'eau.
 2. La préparation de bières à fermentation haute est astreinte à la même réglementation ; toutefois, l'utilisation d'un autre malt et l'utilisation de sucre de canne, de betterave, de sucre inverti et de glucose, de même que l'utilisation de colorants dérivés des sucres désignés est autorisée.
 3. Le terme malt désigne toute céréale amenée à germer artificiellement.
 4. L'utilisation de colorants, fabriqués exclusivement à base de malt, de houblon, de levure et d'eau est autorisée dans le brassage de la bière, sous l'astreinte de mesures de surveillance particulières.
 5. A la place du houblon, l'utilisation de poudre de houblon, d'autres formes de houblon réduit, ou d'extraits de houblon est autorisée, tant que ces différents produits répondent aux critères suivants :
 - la poudre de houblon, les autres formes de houblon réduit doivent dériver uniquement du houblon ;
 - les extraits de houblon doivent (a) contenir les substances du houblon, soit son arôme et ses extraits amers, qui se décomposent dans le moût pendant le processus d'ébullition dans des proportions équivalentes à celles du houblon lorsqu'il bout dans le moût, et (b) répondre aux normes de la législation alimentaire. Les extraits de houblon doivent être mélangés au moût uniquement avant ou pendant sa cuisson.
 6. Les clarifiants tolérés dans le moût et la bière doivent être des produits agissant mécaniquement ou par absorption. A l'exception des particules sans incidence sur le goût, la santé et l'odeur qui ne peuvent techniquement être éliminés, ces clarifiants doivent être éliminés après utilisation
 7. Sur demande, une exception aux alinéas (1) et (2) peut être tolérée dans des cas uniques de préparation de bière destinée à l'exportation ou à des expériences scientifiques.
 8. Les indications des alinéas (1) et (2) ne s'appliquent pas pour les brasseries qui produisent de la bière destinée uniquement à leur propre consommation (brasseur à domicile).
 9. L'addition d'eau à la bière par les brasseurs après constatation dans la cuve de fermentation de la teneur en extrait de moût ou par les distributeurs et le restaurateur est interdite. Le bureau des douanes peut autoriser aux brasseurs, dans les conditions de sécurité nécessaire, l'addition d'eau à la bière après constatation dans la cuve de fermentation de la teneur en extrait de moût.
 10. Le mélange de Einfachbier [bière dont la teneur en moût est comprise entre 2% et 5,5%], Schankbier [bière dont la teneur en moût est comprise entre 7% et 8%], Vollbier [bière dont la teneur en moût est comprise entre 11% et 16%] et Starkbier [bière dont la teneur en moût est égale ou supérieure à 16%] entre elles, et l'addition de sucre par les brasseurs après imposition, par les distributeurs et les restaurateurs sont interdits. Le ministère fédéral des Finances peut autoriser des exceptions.
 11. Des édulcorants, conformes au décret sur l'autorisation des édulcorants du 22/12/1981 (BC-BLI, p. 1625) sont autorisés pour la fabrication de la Einfachbier à fermentation haute.
- Biersteuergesetz (Bundesgesetzblatt) 19961, page 527, (rad. T.H.)

Notes

1. La plus vieille brasserie du monde est bavaroise : la brasserie Weihenstephan, fondée en 1040 par des moines bénédictins, qui abrite aujourd'hui un institut de recherche sur la bière.
2. Production inférieure à 200 000 hl et nombre d'employés inférieur à 100. Les structures sont donc comparables à celles des entreprises moyennes en France ; pourtant, le capital est souvent aux mains de sociétés par actions.
3. Il existe en France 26 brasseries (en 1994), employant 6 467 personnes et produisant en moyenne 786 346 hl.
4. Voir sur Internet : <http://www.bier.de/b-020d.html> *Bier aus Deutschland, Reinheitsgebot*
5. L'IFEU (Institute of Energy and Environmental Research) et la Ville de Heidelberg ont développé un programme destiné à réduire les émissions de CO₂ de 25-30% entre 1991 et 2005 pour la région de Heidelberg.