

dans son recueil ma baratte, Pl. 25, et la machine à écraser le raisin, Pl. 30, fig. 1 et 2. En voici la description, ainsi que de celle de faire le vin, et de connaître *exactement* le moment de le tirer de la cuve (que dans le département de la Meurthe on nomme bouge); pour ensuite en porter les marcs sur le pressoir. C'est le résultat des meilleurs auteurs que j'ai lus, et ce que j'ai pratiqué moi-même.

Il a été prouvé par des expériences faites avec le plus grand soin, et sur deux quantités de raisins pesées préalablement, que la partie traitée à cuve *découverte*, selon la manière ordinaire, perdait par l'évaporation un *dixième* du vin que rendait l'autre partie mise à fermenter dans une cuve *fermée*. Le mérite de l'appareil de mademoiselle *Gervais* consiste à avoir la cuve *fermée*; mais son chapiteau d'alambic (que j'ai employé) est, à ce que je crois, inutile, lorsqu'on le remplace par un trou de bondon de 2 pouces (0^m,054) de diamètre fait au couvercle de la cuve, et recouvert par un clapet fait avec un morceau de cuir, comme l'a indiqué depuis fort long-temps *Don Cassebois*, prieur des Bénédictins de Saint-Arnould, à Metz.

Pour avoir une fermentation générale et prompte, j'écrase le raisin au fur et à mesure qu'il arrive de la vigne, en le faisant passer entre les cylindres représentés fig. 1 et 2, Pl. 30. Ce sont deux cylindres en bois, de 5 pouces (0^m,43) de diamètre, et de 30 pouces (0^m,84) de longueur (on peut augmenter ou diminuer ces proportions); ces cylindres sont recouverts tout à l'entour d'un treillage en fort fil de fer qui y est cloué; ce treillage accroche le raisin qui, sans lui, ne serait pas suffisamment attiré par des cylindres lisses; ces cylindres sont placés dans un châssis horizontalement et parallèlement entre eux, à la distance d'un demi-pouce (0^m,015). L'axe d'un des cylindres est tourné par une manivelle, et porte une roue en fonte ou en cuivre, qui a moins de 5 pouces (0^m,45) de diamètre, et qui engrène dans une seconde roue, mais d'un diamètre plus grand, placée sur l'axe d'un second cylindre qui, par ce moyen, marche plus vite que celui qui porte la manivelle; cette différence de vitesse fait mieux accrocher le raisin, comme l'expérience l'a prouvé. Les diamètres réunis des cercles *générateurs* des deux roues doivent être de onze pouces (0^m,30), ce qui est la somme des diamètres des deux cylindres, plus, pour chaque roue, l'intervalle d'un demi-pouce (0^m,013) qui sépare les cylindres. Il y a, au-dessus des cylindres et fixée au châssis, une trémie dans laquelle on jette les raisins. Un seul homme suffit pour tourner la manivelle et pour passer une vendange considérable. Tous les grains de raisin sont écrasés, mais les pépins et les grappes, nommés aussi rafles, ne le sont pas. La fermentation s'établit plus tôt et plus généra-

lement, et on n'est plus obligé de faire entrer dans les cuves un homme qui écrase les raisins avec ses pieds, et qui risque toujours d'être asphyxié: nous en avons plusieurs exemples.

Si le plancher de la Bougerie est assez élevé, on place ces cylindres au-dessus des cuves ou bouges; et alors le raisin écrasé tombe immédiatement dans les bouges; sinon on établit les cylindres au-dessus d'un petit cuvier placé à côté du bouge, et au fur à mesure que le raisin est laminé, on le jette dans le bouge avec un seau.

Dans les années où le raisin n'est pas bien mûr, ce qui n'arrive que trop souvent dans nos Départemens de l'Est, je place dessous les cylindres un Égrappoir, fig. 3 et 3 bis: c'est un treillage en fil de fer, et même en simples baguettes en bois, avec des mailles d'un pouce (0^m,027) en carré. Le treillage laisse passer les graines écrasées, mais retient les grappes; un petit râteau sert à écraser, avec le dos, le peu de graines qui y adhèrent encore, et ensuite, avec les dents en bois, à retirer à soi les grappes que l'on jette dans un baquet placé à côté du bouge. Quand le raisin est très-mûr, on n'a pas besoin de l'égrappoir, parce que la grappe, laissée fermentée dans le moût, donne du corps au vin. On peut aussi, si on le juge à propos, ôter une partie de la grappe, et conserver le reste.

La grappe ne doit jamais s'élever au-dessus du vin et former ce qu'on nomme le chapeau, parce que, outre l'évaporation excessive, lorsqu'elle est exposée à l'air elle tourne très-vite à la fermentation *acéteuse*; et quand elle est ensuite foulée et mélangée avec le vin, et, plus tard, pressurée avec les marcs, son vinaigre acidifie le vin. Comme cette grappe est plus légère que le vin, elle surnagerait toujours si on n'avait pas soin de la maintenir enfoncée. Pour cela, aussitôt que le bouge a reçu la quantité de vendange qu'il doit contenir, je place dessus la grappe un faux-fond, qui est composé de planches A, A, A, fig. 4, que l'on met à côté les unes des autres; on les tient enfoncées à quelques pouces au-dessous du vin, au moyen des trois traverses B, B, B, que l'on glisse dessous les tasseaux C, C, boulonnés intérieurement et dans le haut du bouge. On place entre les tasseaux et les traverses des petits montans, si on n'a pas assez de vendange pour remplir à peu près le bouge. D, fig. 4, est la ligne du vin qui s'élève au-dessus du faux-fond A, A. K est la grappe tenue enfoncée par le faux-fond.

Je place ensuite dessus les mêmes tasseaux C, C, le fond supérieur E, qui est fait avec des planches emboutées, clouées à trois ou quatre traverses; ce fond peut se séparer en deux parties, lorsque le foudre est grand. On en-

duit tout le pourtour, en F, et même les joints qui peuvent être ouverts, avec de la terre glaise corroyée.

Lorsque la fermentation est forte, si on ne donnait pas issue à l'air échauffé et dilaté, il souleverait le couvercle ou ferait crever le bouge. Pour prévenir cet accident, j'ai fait au couvercle E un trou d'environ 2 pouces (0^m,054) de diamètre, que j'ai recouvert d'un cuir G, tenu par deux petits cloux, et qui fait l'effet d'un clapet; c'est le clapet ou soupape employé depuis bien longtemps par *Don Cassebois*, Prieur des Bénédictins de Metz. L'air, dilaté par la fermentation, soulève le clapet, s'échappe, et le clapet, que l'on peut charger d'un très-petit poids, retombe et se ferme de lui-même. Le gaz acide carbonique dégagé par la fermentation, étant plus pesant que l'air atmosphérique, reste, par son poids, dessus le vin et le garantit du contact de l'air extérieur, qui, d'ailleurs, ne peut pas entrer quand le clapet s'ouvre, car celui-ci n'est soulevé que parce que l'air intérieur est assez comprimé pour avoir la force de repousser l'air extérieur et vaincre en sus le poids du clapet; c'est ainsi que, lorsque le bouchon d'une bouteille de vin mousseux s'échappe, il est évident que l'air extérieur ne peut pas *alors* entrer dans la bouteille, qui cependant se trouve ouverte. Tout ceci n'est que pour démontrer qu'il est inutile de recouvrir l'ouverture de ce clapet, ou une plus grande, d'un chapeau semblable à celui d'un alambic, dont le tuyau donne dans un baquet d'eau, afin, à ce qu'on prétend, de laisser une sortie libre au gaz carbonique et prévenir l'entrée de l'air atmosphérique; le plus léger clapet suffit seul pour cela.

La chose la plus importante dans l'art de faire le vin est de connaître le moment juste où il faut tirer le vin chaud du bouge. Ce moment a été, je crois, généralement reconnu être celui où la fermentation passant son plus fort degré, commence à diminuer. Voici un moyen mécanique, et à la portée du plus simple ouvrier de connaître cet instant.

La chaleur qui est l'effet de la fermentation, et qui est créée par elle, augmente donc et diminue comme elle, et avec elle; par conséquent le vin dans le bouge monte et descend comme la chaleur et la fermentation. Ainsi puisqu'il est facile de connaître la montée et la descente du vin, on connaîtra donc par là la marche de la fermentation. A cet effet, je prends une petite planchette H, de 4 à 5 pouces (0^m,11 à 0^m,13) de diamètre, ronde ou carrée, qui servira de flotteur. Dans son centre je fais un trou de vrille, et j'y insère une petite baguette de bois blanc, telle qu'un osier pelé, I, de la grosseur d'une plume à écrire. Cette baguette traverse et débordé de quelques pouces le couvercle supérieur E, au moyen d'un trou de vrille, un peu plus gros que

la baguette, dont j'ai percé le couvercle. La planchette H, flotte sur le vin, et conséquemment monte et descend avec lui. Tous les matins et tous les soirs, je fais, avec une plume et de l'encre une marque sur la tige d'osier au raz d'une cheville d'un pouce environ de hauteur, plantée sur le couvercle. Je vois quand la dernière marque est stationnaire, et dès le moment qu'elle commence à rétrograder, ou à descendre, je sais que la fermentation a diminué, et que c'est l'instant de tirer le vin chaud.

On voit que sans le faux-fond A, A, la grappe surmonterait le vin, et empêcherait la planchette H, de flotter. Les personnes qui se servent à l'ordinaire de cuves découvertes, pourront faire flotter la planchette en introduisant dans la cuve, ou bouge, un tuyau soit de fer-blanc d'un pouce ou deux (0^m,27 à 0^m,054) de diamètre, soit fait avec 4 lattes en bois ou planches étroites. Ce tuyau, fermé par le bas, aura dans son milieu plusieurs petits trous qui laisseront entrer le vin, mais non les pellicules ou les pépins. Ce tuyau reposera sur le fond de la cuve, et débordera la grappe ou le chapeau. On chargera le tuyau pour le maintenir en place. On placera sur le vin qui est dans le tube, et qui se maintient toujours au niveau du vin du bouge, un petit flotteur surmonté de la tige d'osier qui débordera un peu le tube. On marquera à l'encre sa montée journalière, comme je l'ai indiqué; mais ce ne sera pas d'une manière aussi précise, parce que la grappe, ou le chapeau n'étant pas retenu, monte sans faire monter le vin.

Pour connaître le degré de chaleur de l'intérieur du bouge, j'y avais fait descendre un thermomètre M, dont la tige L passait au travers d'un bouchon deliège qui entraînait dans un trou percé dans le couvercle E. J'avais placé dans la bougerie un second thermomètre au moyen duquel je pouvais comparer les deux températures. J'en donnerai dans l'instant le tableau.

Les grandes cuves, ou bouges, dont j'ai parlé, coûtent d'abord assez cher, mais ensuite tiennent beaucoup de place pour ne servir que pendant quinze jours de l'année. Beaucoup de propriétaires de vignes du département de la Meurthe ont trouvé le moyen de s'en passer. Pour cela, dans le haut des gros tonneaux que nous nommons *foudres*, qui contiennent environ 40 hectolitres, les uns plus, les autres moins, et qui ne sont jamais déplacés dans les caves, on fait faire une ouverture d'environ 8 pouces (0^m,21) sur 12 pouces, (0^m,32) que l'on ferme avec une porte mobile, fermant du dedans en dehors, de la même manière que l'ouverture P, qui est toujours pratiquée dans la partie inférieure du foudre, et par laquelle un homme peut entrer dans le foudre pour le laver. On installe les cylindres laminoirs, fig. 1 et 2 sur un petit cuveau placé à côté du foudre; on prend avec un seau les raisins écrasés, et

on les jette dans une trémie placée dans l'ouverture supérieure du foudre. Quelquefois, quand il y a une lucarne placée vis-à-vis le foudre, on cylindre, dans la rue, la vendange qui glisse dans le foudre au moyen d'un conduit fait avec trois planches. On laisse environ dix pouces (0^m,27) de vide, à cause du gonflement produit par la fermentation; on remet la porte, dans le centre de laquelle est le trou du bondon que l'on laisse ouvert, et seulement recouvert d'une feuille de vigne chargée d'un peu de sable, de crainte que l'air dilaté par la fermentation ne fasse crever le foudre. Quand on juge, ou plutôt que l'on se figure que le raisin a assez fermenté, on tire d'abord le vin chaud par le robinet Q, ensuite on ouvre la porte inférieure P, du foudre par laquelle, au moyen d'un crochet, on retire le marc, que l'on porte sur le pressoir. Après avoir nettoyé le foudre, on le remplit sur-le-champ du vin chaud du second foudre, et ainsi successivement pour tous les autres. Ce moyen serait parfait si on pouvait maintenir la grappe enfoncée sous le vin, comme on le fait dans les bouges avec le faux-fond A, A. Pour cela, quelques personnes ont introduit, par la porte supérieure, des bouts de planches A, placés sur la grappe en travers du foudre; mais il n'est pas aisé de les glisser jusqu'aux fonds des foudres. On pourrait recouvrir le trou de bondon d'un cuir formant clapet, et faire dans la porte un second trou par lequel on introduirait le tube de fer-blanc R, mentionné plus haut, dans lequel flotterait la planchette H, et la tige d'osier I.

Voici le tableau de la température, le matin et le soir de la vendange de 1821. Cette année le raisin n'a pas mûri complètement. J'ai vendangé le 18 et le 19 octobre. J'ai cylindré les raisins, ôté les grappes, et j'ai placé le couvercle le 20 au matin.

ÉPOQUE DES OBSERVATIONS.	TEMPÉRATURE		Mouvement du flotteur.		
	de la bougerie.	de l'intérieur du bouge.			
			pouces.	lignes.	mètres.
20 oct. 1821. } 10 heures du matin.	5° R.	5° R.	0	0	0, 0
} 8 id. du soir.	5 3/4	5 »	0	0	0, 0
} 8 id. m.	5 3/4	5 1/2	0	0	0, 0
21. } 6 id. s.	5 3/4	5 1/2	0	0	0, 0
} 8 id. m.	5 3/4	5 1/2	0	0	0, 0
22. } 8 id. s.	5 3/4	5 1/2	0	0	0, 0
} 8 id. m.	4 1/4	5 1/2	0	0	0, 0
23. } 6 id. s.	5 3/4	5 1/2	0	8	0, 018
} 8 id. m.	6 »	6 »	1	4	0, 036
24. } 6 id. s.	6 3/4	6 »	2	1	0, 056
} 8 id. m.	6 »	6 1/2	3	1	0, 083
25. } 8 id. s.	6 »	7 »	3	5	0, 092

ÉPOQUE DES OBSERVATIONS.	TEMPÉRATURE		Mouvement du flotteur.		
	de la bougerie.	de l'intérieur du bouge.			
			pouces.	lignes.	mètres.
26 oct. 1821. } 8 heures du matin.	5° 1/4 R.	7° R.	3	10	0, 103
} 3 id. du soir.	6 1/2	7 »	3	10	0, 103
} 8 id. m.	6 »	7 »	3	11	0, 106
27. } 6 id. s.	6 »	7 »	3	11	0, 106
} 7 id. m.	5 »	7 »	3	11	0, 106
28. } 6 id. s.	5 3/4	7 »	3	11	0, 106
} 7 id. m.	4 »	6 1/4	3	11	0, 106
29. } 8 id. s.	5 »	6 »	3	11	0, 106
} 7 id. m.	3 1/2	6 »	3	11	0, 106
30. } 7 id. s.	3 3/4	6 »	3	11	0, 106
} 7 id. m.	4 »	6 »	3	11	0, 106
31. } 6 id. s.	4 3/4	6 »	3	11	0, 105
} 8 id. m.	4 »	6 »	3	11	0, 106
1 ^{er} nov. . . } 8 id. s.	5 »	6 »	3	11	0, 106
2. } 7 id. m.	6 »	6 »	3	11	0, 106

J'ai tiré le vin chaud le 2 Novembre à 10 heures, et j'en ai eu 33 hectolitres. On voit par le tableau ci-dessus, que la plus grande chaleur dans le bouge n'a été que de sept degrés, et il est reconnu que la fermentation est lente et faible au dessous de 10 degrés; aussi à peine entendait-on le mouvement de la fermentation. J'aurais peut-être pu retarder encore à tirer le vin, mais ordinairement je ne le laissais que 5 jours dans le bouge, et cela afin de lui conserver plus de montant, et je m'en étais toujours bien trouvé. La vendange n'avait pas encore commencé à retomber, mais elle était stationnaire depuis plus de 6 jours. Mon vin n'était pas aussi coloré que les autres années, mais il l'était encore suffisamment.

Il m'a paru que lorsque le bouge est couvert, la fermentation n'est pas aussi vive et aussi tumultueuse que lorsqu'elle est à l'air libre, mais comme elle se prolonge beaucoup plus long-temps, on a plus de loisir pour le pressurage.

J'ai égaré les notes que j'avais prises les années suivantes.

Si quelque Propriétaire trouvait raisonnable cette manière de faire le vin, je lui dirais, ne traitez pas ainsi toute votre vendange, mais essayez-la sur un bouge ou une cuve, et vous aurez un point de comparaison pour déterminer ce que vous ferez à la vendange suivante.

Le hasard a bien souvent fait découvrir des effets utiles que l'on ne cherchait nullement. Voici donc ce que le hasard, et plus que cela, un ordre mal exécuté a fait découvrir à M. GENOT, Juge de paix à Toul, depuis la for-

mation jusqu'à ces années dernières, et qui cultivait avec beaucoup de soins et d'intelligence une assez grande quantité de vignes. Il faisait du vin blanc avec du raisin noir, ce qui a lieu très-souvent dans ce pays. Pour cela on ne fait pas fermenter le raisin dans des bouges, ou cuves, mais on le porte de la vigne directement sous le pressoir. Quand on veut que ce vin blanc soit mousseux, on le place, à la sortie du pressoir, dans des tonneaux allongés, nommés brindes, de peu de diamètre, environ 2 pieds (0^m,64), cerclés très-solide-ment avec de nombreux cercles en fer, et pour empêcher le bondon de sauter par la force de la fermentation, on place sur le bondon un montant en bois que l'on appuie contre la voûte. Mais pour le vin blanc ordinaire, on met le vin, à la sortie du pressoir, dans des tonneaux ordinaires, et on recouvre le trou du bondon avec une large feuille de vigne chargée d'un peu de sable, qui fait soupape, et qui laisse sortir l'écume produite par la fermentation.

M. Genot avait ordonné de remplir divers tonneaux de ce vin blanc, mais le vigneron se trompa, et en remplit un tonneau de vin rouge qui était à côté, que l'on tirait journellement pour l'usage de la maison, et qui se trouvait à peu près à moitié plein. Quand le vigneron s'aperçut de son erreur, le tonneau ayant été rempli beaucoup plus tôt qu'il ne devait l'être, s'il eût été vide, il en prévint M. Genot, qui lui dit que c'était un petit malheur, qu'on laissât ce tonneau jusqu'à l'année prochaine, et qu'on en mit de suite un autre en perce.

Au mois de Mars de l'année suivante, lors du soutirage, M. Genot goûta ce vin, qui avait une belle couleur rosée, mais il fut extrêmement surpris de l'excellente qualité que le vin blanc non fermenté avait communiquée au vin rouge qui avait subi la fermentation ordinaire. M. Genot, avec lequel j'étais lié dès mon enfance, vint dîner à ma campagne, et m'apporta une bouteille de ce vin, qui, quelque temps après, dans une fête donnée pour le séjour à Toul du DUC D'ANGOULÈME, à son retour de la visite qu'il fit à Roville, fut bu pour vin rosat de Champagne. Depuis cela, j'ai fait toutes les années suivantes un tonneau de ce vin rosat, qui était composé d'une moitié de vin rouge de l'année précédente, et l'autre moitié, de vin blanc sortant du pressoir. Outre cela je faisais deux brindes de vin mousseux, que l'on nomme dans le pays *vin enragé*. J'aurais été curieux de connaître ce que ce vin blanc nouveau eût produit mélangé à du vin blanc de l'année précédente; mais je ne faisais pas de vin blanc, excepté le *vin enragé*.

MON PRESSE, PL. 51.

Les Pressoirs sont indispensables aux cultivateurs des vignes, des arbres à cidre, des oliviers, etc. Si le pressurage de ces substances durait toute l'année, on pourrait y consacrer une dépense assez forte, en employant des presses hydrauliques ou des presses à vis en fer; mais comme on ne presse que pendant quelques jours, les sommes employées pour l'acquisition de ces pressoirs perfectionnés deviendraient un capital mort, comme j'ai dit que le sont les grandes cuves ou bouges.

Cette vérité a été sentie aux États-Unis d'Amérique, où l'on fait usage de presses en bois sans vis, simples, efficaces, peu dispendieuses, et que le charpentier le plus ordinaire peut construire.

Lorsque j'étais à Philadelphie, chez OLIVER ÉVANS, l'inventeur de ces belles améliorations des moulins à farine, connues en France sous le nom de Moulins Anglais, j'ai vu la presse, extrêmement simple, inventée par son frère Évan Évans, pour presser la farine dans les barils; j'en ai donné le plan et la description dans le Numéro de décembre 1828 des Bulletins de la Société d'Encouragement pour l'Industrie nationale, ainsi que des grandes presses pour mettre en balles le coton, le foin, etc.

J'ai imaginé que l'on pouvait augmenter la puissance de la presse à farine d'Évans Évans, et l'appliquer au pressurage des raisins, des pommes, des olives, en y adaptant, au lieu d'un seul levier, deux, trois et même quatre leviers, comme on le voit dans la Pl. 31, où j'ai placé deux leviers représentés abaissés. Le profil ponctué de ces mêmes leviers, dans la fig. 1, montre leur position quand ils sont relevés.

La fig. 2 est le plan, la fig. 1^{re} l'élevation vue de face, et la fig. 3 l'élevation vue de côté. Dans la fig. 1^{re}, la caisse où on met le raisin est représentée coupée dans le centre. Les mêmes lettres indiquent les mêmes parties dans toutes les figures.

A, fouloir, qui monte et descend perpendiculairement dans les trous pratiqués dans le plancher B, et le guide C. Le fouloir A est abaissé et ensuite relevé par les quatre bielles D, D. E, E deux leviers qui jouent chacun entre

deux mâchoires F, F faites d'un tronc d'arbre F', qui traverse le côté de la maie, ou tablier J du pressoir. Chaque levier E porte un second levier, ou bras mobile G que l'on glisse en dehors des chappes H, H', comme on le voit en G. Les chappes H, H' peuvent être garnies en dessous de rouleaux tournans. Les leviers G n'ont été faits mobiles, qu'afin de pouvoir passer sous le plancher B quand on relève la presse. Si le pressoir était en plein air, ou si le plancher avait 16 pieds (5^m,0) ou plus d'élévation, on ferait les leviers E de cette longueur, et on en supprimerait les bras G. Un contre-poids I (qui pourrait être remplacé par une corde passant sur une poulie attachée au plancher) sert à relever facilement chaque levier E, et à leur faire prendre la position ponctuée E'.

Le fouloir A porte à son extrémité inférieure un renflement conique. Lorsqu'il est relevé, comme en A', on place sur le tablier J du pressoir (que dans la Meurthe on nomme la maie du pressoir) un cadre ou coffre S rond ou carré, sans fond, qui reçoit la vendange, et entre les douves duquel on a ménagé des rainures de 1 1/2 pouce (0^m,013) pour donner passage au vin. On remplit ce cadre de raisins ou de pommes brisées, que l'on recouvre par un plateau K, épais de 3 à 4 pouces (0^m,08 à 0^m,10). On remplit avec des bouts de planches, ou de chevrons croisés T, l'intervalle qui peut se trouver entre le renflement du bout du fouloir et le plateau K; alors on abaisse les leviers E, E, au moyen des cordes P, P attachées à leur extrémité. (Pour avoir plus de force, on pourrait enrouler ces cordes sur un treuil.) Quand les leviers E sont presque abaissés, on fait sortir et on allonge les bras G, G, et on accroche à leur extrémité un plateau de balance V, fig. 2, sur lequel on met des poids ou des pierres.

Quand le pain de raisin est assez égoutté, et qu'on veut le faire sortir du cadre S, on relève les leviers E, E comme en E', E'; on accroche aux anneaux, surmontant les quatre coins du châssis, les crochets L, L, dont les cordes, passant sur les poulies doubles M, M, portent à leur autre extrémité des virolles que l'on glisse dans le bout des essieux N, N; on rabaisse les leviers E', E' en E, E, et les essieux reprenant la position N, enlèvent les crochets L et le cadre S, tandis que le pain de marc est abaissé par le fouloir A.

Le cadre S n'est pas absolument nécessaire, mais il est d'un service plus commode et plus prompt que la manière ordinaire de monter le pain de raisins sur le tablier ou maie J du pressoir.

Afin de faciliter l'écoulement du vin qui se trouve dans le centre du pain, on devrait poser le pain et le cadre S sur une forte toile métallique clouée sur des tringles en bon bois de chêne, de 9 lignes (0^m,02) en carré espacées

entre elles de 3 à 4 lignes (0^m,006 à 0^m,009), et placées parallèlement entre elles. Elles partiraient de l'arrière du tablier, qui est toujours un peu plus élevé, pour aboutir à l'avant du même tablier qui est plus déprimé, afin de donner au vin de l'écoulement dans le cuvier U. Le vin qui passerait au travers de la toile métallique, coulerait dans les espèces de petits canaux formés par l'intervalle des tringles. Trois barres de fer plat placées sur la toile métallique, aux deux bouts et dans le milieu, et qui seraient rivées aux tringles, en feraient un châssis solide que l'on pourrait déplacer et retourner facilement, pour nettoyer avec un balai ce qui aurait pu passer au travers des mailles de la toile et obstruer les canaux entre les tringles. On pourrait aussi placer dessus la vendange un châssis pareil, mais renversé, c'est-à-dire la toile métallique en dessous. Le vin de la partie supérieure du pain s'élèverait et coulerait sur la toile métallique le long des petits canaux; tandis qu'à la manière ordinaire, le dernier vin qui se trouve dans le centre du pain, est obligé, pour sortir, de traverser tout le rayon du pain pour en gagner la circonférence, étant retenu en dessus et en dessous par deux surfaces imperméables, le tablier et le plateau. Il faut donc, pour qu'il puisse sortir, qu'il soit comprimé par une force immense, tandis qu'au moyen des deux châssis de toile métallique, il gagnerait de suite, et passerait facilement entre les mailles des châssis qui seraient au-dessus et au-dessous de lui. Le plateau K poserait sur les tringles. C'est pour montrer cet arrangement que j'ai représenté le coffre coupé par le centre.

Ces châssis ou grillages garnis de toile métallique peuvent s'appliquer à tous les pressoirs.

Les poulies de renvoi O, O sont simples, ou n'ont qu'une roue. Si on ne peut pas les accrocher à un point assez élevé pour que le contre-poids I, étant abaissé et touchant le sol, relève et maintienne verticalement le levier E en E', alors il faudra creuser dans le sol un trou pour recevoir ce contre-poids I. Les poulies M, M seront doubles, ou auront deux roues, l'une pour la corde du contre-poids I, et l'autre pour la corde du crochet L.

Au lieu de n'avoir que deux leviers E, E, on pourrait facilement, si le local le permettait, en placer trois, ou mieux quatre, ce qui doublerait la puissance du pressoir. On pourrait aussi abaisser les leviers E par des palans ou poulies doublées, manœuvrées par des treuils, mais les plateaux et les poids sont préférables, même aux vis, parce que dans cette presse ils ont la propriété d'augmenter de puissance au fur et à mesure qu'ils descendent par l'écoulement du vin, parce que les points d'appui et de résistance se rapprochent continuellement, et le bras de la puissance augmente dans la même proportion.