

Hydromel aux pommes et aux poires

L'hydromel semble être une des plus vieilles boissons alcoolisées élaborée par l'Homme. Beaucoup d'apiculteurs (et pas seulement eux) se prêtent à sa « fabrication ». Celle-ci peut sembler facile mais il existe néanmoins de nombreuses subtilités qui peuvent faire la différence entre une boisson saine et agréable et des « piquettes au miel » qui peuvent parfois dégoûter durablement.

La Nature est bien faite et rend parfois les choses faciles. Tel est le cas de la fabrication du cidre et du vin. Effectivement, les jus de pomme et de raisin contiennent l'un et l'autre :

- des levures qui, la plupart du temps, sont de qualité ;
- des matières azotées et minérales nécessaires au développement de ces levures.

Hélas, le miel qui est pourtant un produit très noble ne contient que très peu de ces dernières et il faut donc en amener... **Cet**

tance fondamentale

:

- des matières azotées et minérales en quantité suffisante ;
- des levures sélectionnées.

On peut apporter « le tout » grâce à des spécialités commerciales mais les amateurs de fruits que nous sommes disposent dans leur verger de tout ce qu'il faut ! Ce sont ces éléments qui permettent la fermentation « spontanée » d'un jus de raisin, de pomme, ou de poire.

Pour faire un bon hydromel, il faut une fermentation rapide (contrairement au cidre). Celle-ci sera permise, entre autres, par une température comprise entre 20 et 25°. C'est donc l'été qui convient le mieux (à moins de chauffer la pièce) et **les fruits d** **très bien**. De plus, ces derniers étant souvent de conservation assez courte, ils trouveront là une « utilisation » à propos.



Les fruits que je vais utiliser : des poires 'Petit Muscat' et des pommes 'Directeur Lesage' ainsi que quelques feuilles prélevées sur les arbres. Les feuilles et les fruits sont très sains, exempts de moisissures ainsi que de maladies et auront été rapidement lavés et asséchés. Il est évident qu'ils ne doivent avoir subi aucun traitement !

On peut utiliser le jus des fruits après broyage et pressage. Pour ma part, j'utilise un pilon et je les broie grossièrement dans un contenant « contact alimentaire » (un seau à miel est particulièrement indiqué). Pour cette « recette », je vais utiliser environ 4 kg de fruits.



Je vais ensuite ajouter un mélange composé d'un kg de miel et d'un litre d'eau, le tout porté à ébullition **puis refroidi** (à environ 25°).

Pourquoi avoir réalisé ce traitement thermique ?

Je veux que ce soient les levures présentes sur les fruits qui « travaillent » et non celles éventuellement apportées par le miel (inconnues). Donc en ayant porté à ébullition, ces dernières sont détruites.

Après avoir ajouté cette eau miellée, je brasse rapidement et je referme avec un couvercle étanche. Il va de soi que tous les contenants et les ustensiles devront avoir été lavés et désinfectés sinon, toutes ces précautions peuvent s'avérer inutiles.

La fermentation va rapidement démarrer, d'autant plus que le contact avec l'air est important, ce qui va favoriser la prolifération des levures (un brassage répété oxygènera davantage la préparation). Cependant, **cette configuration aérobie devra être très brève**, de l'ordre de 2-3 jours au maximum sinon l'on risque de voir apparaître des ferments acétiques (qui transforment l'alcool en vinaigre).



Le couvercle qui recouvre le seau est luisant et fortement bombé. C'est le signe inmanquable d'un départ en fermentation actif et c'est la condition indispensable au bon déroulement de la fermentation.

Au bout de cette période, nous avons un « pied de cuve » qui va pouvoir ensemer sans problème une vingtaine de litres de moût (mélange eau-miel) qui sera pasteurisé. En procédant ainsi, les bonnes levures de notre « pied de cuve » auront le champ libre et partiront à l'assaut de la matière sucrée !

Maintenant, dans une bonbonne en verre lavée, désinfectée et sèche, nous allons pouvoir mélanger le « pied de cuve » et le moût (eau miellée pasteurisée et refroidie jusqu'à environ 25° car, au-delà, nos bonnes levures pourraient souffrir).

Quelles sont les quantités de miel à utiliser ?

Il faut rechercher des hydromels avec un taux d'alcool assez élevé, de l'ordre de 12 à 15°. Seuls ceux-ci pourront se conserver assez longtemps et, par là-même, se bonifier.

2,4 kg de miel dans 100 litres donneront 10°. Disposant d'une bonbonne de 25 litres et souhaitant obtenir un hydromel à environ 14°, il me faudra 8,5 kg de miel dans ces 25 litres.

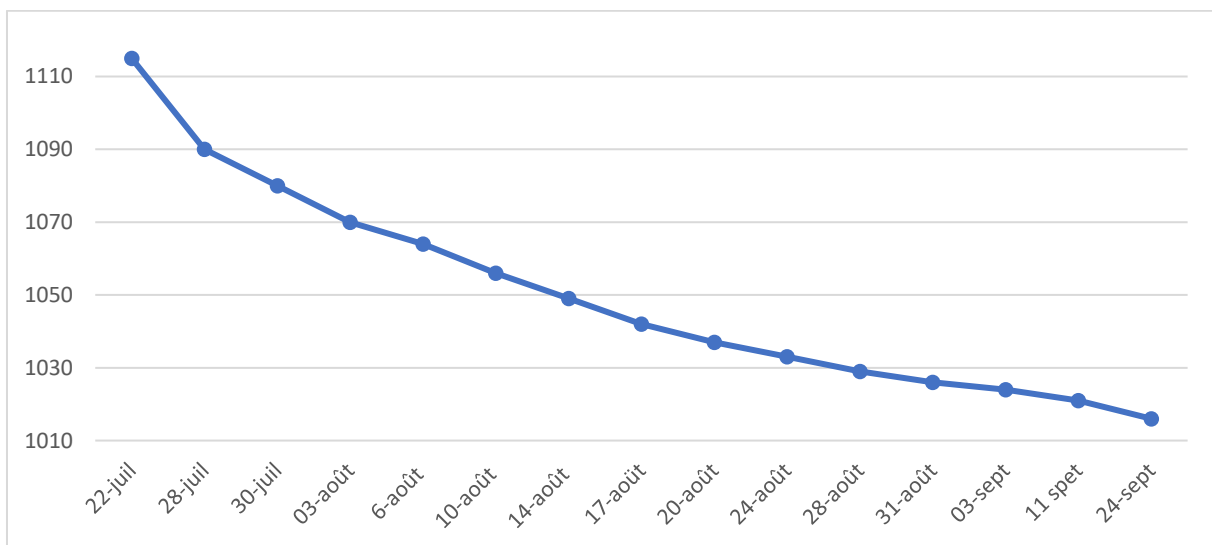
On peut bien sûr moduler ces quantités mais il faut savoir que l'élaboration d'hydromels titrant plus de 14,5° est difficile car les levures se trouvent « paralysées » par une teneur élevée en alcool.

Les fruits utilisés apportent un peu de sucre.

densité du moût pour connaître sa teneur précise en sucres. C'est cette dernière qui donnera le taux d'alcool potentiel. Ces tables de correspondances sont très faciles à obtenir sur Internet. À titre indicatif, on peut donner quelques valeurs :

Valeur lue au densimètre	Quantité (en g) de sucres par litre	Taux d'alcool potentiel (si fermentation « complète »)
1090	212	12,5
1100	238	14
1110	263	15,5

Pour obtenir un bon hydromel titrant au moins 12°, il faut des moûts d'une densité supérieure à 1100 **car le miel ne sera pas transformé en totalité en alcool**, ce qui donnera, évidemment, un goût sucré à votre boisson (ce que je recherche à titre personnel). À sa mise en fermentation, mon « mélange » présente une densité de 1115, ce qui me convient parfaitement.



Évolution de la densité du moût. La fermentation est très vive les quinze premiers jours (entre 3 et 5 points perdus quotidiennement) puis s'atténue fortement au bout d'un mois (les dates sont indiquées en bas du graphique).

Durant la fermentation, le dégagement gazeux est important et le liquide trouble.

Il ne faut pas hésiter à réactiver celle-ci, en brassant le contenu de la bonbonne.

Pour ma part, j'en vide la moitié dans un seau propre, je secoue la bonbonne puis j'ajoute le contenu du seau (je fais cette opération deux ou trois fois). Les levures, au contact de l'air, vont proliférer puis, ensuite, privées d'air, vont produire de l'alcool.

Une nouvelle fois, c'est assez différent de ce que l'on fait en production cidricole où l'on recherche des fermentations lentes. On dit souvent, à juste titre « l'air est le plus grand ennemi du cidre ».



En fin de fermentation, mon hydromel est passé d'une densité de 1115 à 1016, ce qui correspond à une boisson titrant environ 13,5°, ce qui est très bien et en fera un « hydromel de garde ».



Trois mois après sa « mise en route », l'hydromel est presque clarifié. On peut observer au fond de la bonbonne un dépôt, constitué de levures mortes et de particules de fruits.

Tout au long de ces opérations et, particulièrement lorsqu'il n'y a plus de dégagements gazeux, une des plus grandes « menaces » est la **piqûre acétique**. Pour que celle-ci n'apparaisse pas, il faut que la bonbonne soit toujours pleine à ras bord pour minimiser le contact avec l'air (que les bactéries acétiques apprécient beaucoup). On peut également utiliser des barboteurs (qui interdisent le retour d'air dans le contenant) mais cela ne dispense pas de la précaution précédente.

Pour une clarification parfaite, on peut effectuer un soutirage dans un contenant de taille moindre. Il faudra ensuite attendre quelques mois pour la mise en bouteilles puis quelques années pour la dégustation. Bien sûr, il est possible d'en consommer (avec modération) avant ce délai qui pourra paraître un peu long.

La production d'hydromel aux fruits permet d'innombrables combinaisons, de nuances de goûts et de couleurs selon :

- la nature et la quantité de miel utilisé ;
- la nature du fruit retenu (un peu de cassis change complètement la couleur).

Enfin, pour celles et ceux qui voudraient en savoir plus, je ne saurais trop vous recommander la lecture de l'excellent ouvrage d'Alin Caillas « Les hydromels de grand cru » (écrit il y a plusieurs décennies mais qu'on trouve sur Internet).

Texte et photos Karl Legeay