



CONCEPTION DE NOS BIÈRES LAMBIC

ETAPE 1

LE BRASSAGE

Une salle appelée minoterie abrite les moulins qui broient le malt et le froment, avant qu'ils soient amenés dans la salle de brassage. A côté de ce bâtiment se trouve l'ancienne salle de brassage **construite en 1856**.⁽¹⁾ La façade date de 1869 mais, curieusement, le millésime 9681 y a été scellé... Les ouvriers ayant réalisé cette façade auraient-ils bu trop de lambic ? Dans l'ancienne salle de brassage se trouve une magnifique cuve ouverte en fonte rouge, ancêtre des cuves-matière actuelles. On y trouvait les « madames », de grandes plaques perforées qui, lorsqu'elles tournaient, rappelaient le dandinement du postérieur de dames en promenade.

L'actuelle salle de brassage a été construite en 1992 et possède une capacité de 18.000 litres de moût par brassin. Les pompes, les vannes et le mélangeur permettant de produire le brassin se trouvent au rez-de-chaussée. A l'étage, la salle de brassage contient 4 spectaculaires cuves en cuivre (photo): la cuve-matière, la cuve XXX, la cuve de filtration et la cuve d'ébullition.

La cuve-matière

Les sucres nécessaires à la production de la bière sont extraits des grains moulus dans la cuve-matière (70 % d'orge malté et 30 % de froment). L'eau de brassage et les grains forment une pâte amenée à divers paliers de température, avec adjonction d'eau à chaque palier. Cela permet d'extraire l'amidon des grains, ce qui donne une solution laiteuse. À 78°C, l'amidon est converti en sucres fermentescibles par l'action d'enzymes. Ce sont ces sucres qui, par la suite, seront convertis (par fermentation) en composants d'alcool, de goût et d'arôme.

La cuve Maisch

La solution laiteuse produite dans la cuve-matière est transférée au moyen de 2 pompes vers la cuve Maisch. Dans cette cuve, la température sera augmentée jusqu'à atteindre 90°C, stoppant ainsi le travail des enzymes et permettant à une partie de l'amidon de ne pas être converti en sucres fermentescibles. Ceci permettra plus tard de mieux contrôler la fermentation.

La cuve de filtration

La cuve de filtration permet de séparer les composants non solubles des céréales (la glume) de la solution sucrée (le moût). La glume se dépose sur les plaques de filtration et forme une galette qui filtre le moût, amené ensuite vers une marmite. Les résidus (la drêche) sont vendus comme aliment pour le bétail à des agriculteurs de la région.

La cuve d'ébullition

Une fois que le moût s'est écoulé dans la cuve d'ébullition, la phase de cuisson peut commencer. Le houblon de plus d'un an est ajouté durant la cuisson. Celui-ci servira à la bonne conservation du lambic.

La durée exacte de la cuisson (entre trois et quatre heures) dépend du vent et de la densité d'évaporation. Avant d'être déversé dans le bac refroidisseur, 10% du brassin (plus de 2.000 litres sur un total de 22.000 litres!) disparaîtra sous forme d'évaporation. Cette évaporation porte le nom poétique de boisson des anges...





CONCEPTION DE NOS BIÈRES LAMBIC

ETAPE 2

LA FERMENTATION

Après la cuisson, le moût de malt est amené dans l'énorme bac refroidisseur tout proche. Il s'agit là de la partie la plus mystérieuse du brassage du lambic ⁽²⁾. La nuit, le vent et la microflore locale inoculent les levures sauvages dans le moût en phase de refroidissement. Comme cela se produit sans intervention humaine, on parle de bière de fermentation spontanée. Le bac refroidisseur est essentiel à la fabrication du lambic. Le lendemain, le moût est pompé vers les cuves de fermentation. Grâce aux différentes fermentations successives, le moût se transforme lentement en lambic. Cela se produit dans des foudres en chêne ou des cuves en acier inoxydable ⁽³⁾ dans lesquels sont ajoutés des copeaux de bois, comme dans l'industrie vinicole. Au cours des 6 à 7 premiers mois, la fermentation permet la conversion des sucres en composants d'alcool, de goût et d'arôme.

ETAPE 3

LA MATURATION

Après la fermentation, place à la maturation, qui dure au moins 6 mois complémentaires, mais peut se prolonger plusieurs années. ⁽⁴⁾ C'est lors de cette étape que se développe le goût caractéristique d'un lambic vieux. Le lambic devant bénéficier d'une fermentation et d'une maturation de plusieurs mois, voire de plusieurs années, une brasserie de lambic doit disposer d'un espace de stockage suffisant. La Brasserie Lindemans dispose en permanence de plus de 6 millions de litres en fermentation et en maturation, soit 24 millions de verres de bière.

ETAPE 4

L'ASSEMBLAGE

Afin de produire notre Gueuze à l'ancienne, nous assemblons du vieux lambic et jeune lambic mûris en foudre de chêne. Le jeune lambic contient encore suffisamment de levures et de sucres pour une refermentation en bouteille. La Kriek à l'ancienne ne nécessite aucun assemblage. Après la fermentation des cerises pendant 6 mois dans un lambic d'au-moins 6 mois, la Kriek à l'ancienne est mise directement en bouteille pour une refermentation. Afin de produire nos autres bières fruitées, un jus de fruits frais d'une qualité exceptionnelle est mélangé avec un lambic jeune d'au-moins 1 an. Le résultat de cet assemblage va fermenter à nouveau et macérer pendant 3 jours maximum. Dans ce cas, les levures sauvages encore présentes dans ce mélange vont continuer à réagir grâce aux résidus de sucre également présents.

ETAPE 5

L'EMBOUTEILLAGE

Après l'assemblage ou le mélange minutieux du lambic, direction les ateliers de mise en bouteilles, ⁽⁵⁾ opérationnels depuis 2003 et 2014. Chaque jour, des milliers de bouteilles sont remplies automatiquement dans les meilleures conditions et dans un environnement d'une propreté irréprochable.

