

Special Lambic

L'ANELLO MANCANTE TRA LA BIRRA E IL VINO

A cura di **Lorenzo Dabove** (alias **KUASKA**)
**Life Member of CAMRA - Beer Professional Taster - Cultural Director of
Unionbirrai**

www.kuaska.it

(Servizio pubblicato su **Annuario Birre Italia 2004/05**
Beverfood srl - Via Marco Aurelio 8 - 20127 Milano - Tel. 02.283.717)

Se osserviamo con attenzione “*Le Nozze di Contadini*” dipinto dal grande Bruegel (http://it.wikipedia.org/wiki/Pieter_Bruegel_il_Vecchio) intorno al 1568, in basso a destra si può notare un giovanotto dall’aria soddisfatta, forse il novello sposo, che riempie subito le brocche rimaste vuote raccolte in una grande cesta. Le riempie, certo, ma di che cosa? Autorevoli studiosi ci assicurano che si tratta di “lambic”, bevanda molto popolare all’epoca, spontaneamente fermentata grazie all’azione dei lieviti selvaggi e dei batteri presenti nell’aria di quella miracolosa ristretta area solcata dal fiume Zenne, detta Pajottenland, ancora oggi così rurale e fatata nonostante abbia a ridosso le incombeni ciminiere della capitale d’Europa.

Nel Museo Nazionale di Capodimonte a Napoli è conservato il celeberrimo dipinto “*La Parabola dei Ciechi*” nel quale è ritratta la chiesa di Sint Anna Pede nelle cui vicinanze si trovano ancor oggi deliziosi caffè dove poter degustare un buon bicchiere di “gueuze” (uno dei tradizionali derivati del lambic). In molti altri dipinti di Bruegel ritroviamo chiese, ponti e mulini che ancora oggi possiamo ammirare nel Pajottenland.

L’origine del nome lambic è alquanto misteriosa ma la versione più accreditata la fa risalire al villaggio di Lembeek, una ventina di km a sud-ovest di Bruxelles. Ma cos’è il lambic? Birra? Non proprio, io concordo col produttore Frank Boon che l’ha genialmente definito “l’anello mancante tra la birra e il vino”.

Come si produce il lambic ?

La miscela di grani utilizzati per produrre il mosto deve per legge contenere almeno il 30% di **frumento** rigorosamente non maltato, il resto è rappresentato nella stragrande maggioranza dei casi da malto d’orzo mentre è meno comune l’utilizzo di mais, riso e segale.

Il **malto d’orzo** impiegato nella produzione del lambic è di colore chiaro tipo pilsener ad alto potere enzimatico per bilanciare l’utilizzo del frumento non maltato del tipo tenero (*triticum aestivum*) che, rispetto al malto d’orzo, è più ricco di amidi e proteine ma meno di fibre e lipidi. La macinazione dei grani avviene tramite mulini che permettono di regolare la distanza tra i rulli in funzione dell’utilizzo prima del frumento (1 mm.), perché essendo senza cariossidi ha le pareti cellulari integre (e quindi è più duro e va macinato più fine) e poi del malto d’orzo (1,5 mm), in quanto avendo le pareti cellulari già degradate per la maltazione, è più friabile ed, inoltre, va solo delicatamente compresso per mantenere intatte le scorze (utili per la fase di filtrazione).

L'ammestamento, che si effettua nel tino di miscela che riceve i grani macinati dalla tramoggia deve permettere al birraio di ottenere un mosto (ricco di amido non idrolizzato, destrine e amminoacidi) che possa risultare ideale allo sviluppo dei diversi e complessi microrganismi protagonisti della lunga e misteriosa fermentazione. Al termine dell'ammestamento, comincia l'estrazione attraverso il letto filtrante ed il primo mosto è ricircolato per la chiarificazione. Il risciacquo delle trebbie è effettuato con acqua alla temperatura di 85-95°C, molto più elevata di quella usata per le altre birre, cioè 74-76°C. che favorisce l'ulteriore solubilizzazione dell'amido e delle destrine rimaste nelle trebbie e comporta una estrazione di tannini che precipiteranno in gran parte durante la lunga fermentazione.

Per la fase di bollitura viene utilizzato in grande quantità (circa sei volte quello usato normalmente) del luppolo invecchiato oltre tre anni, detto "suranné", dal caratteristico odore di "formaggio maturo", che perdendo in pratica il potere amaricante, apporta quasi esclusivamente le proprietà antisettiche e antiossidanti. Tale fase di bollitura è piuttosto lunga, da circa 3 ore ½ a 6 e porta ad una riduzione del volume del 25-30%.

Può quindi iniziare la fondamentale fase di raffreddamento, durante la quale avviene la inoculazione spontanea da parte dei microrganismi che popolano gli ambienti della birreria. Il mosto viene pompato nella vasca di raffreddamento posta nelle birrerie più tradizionali nella parte più alta, il sottotetto, dove opportune fessure favoriscono il passaggio della "miracolosa" aria ricca dei "magici" lieviti selvaggi e batteri. Tale vasca, lunga più di 7 m. e larga più di 5 m. e profonda solamente intorno ai 30 cm, serve a creare una superficie di contatto con l'aria più ampia possibile dato che il mosto vi trascorre l'intera notte, prima di essere pompato l'indomani, quando ha raggiunto una temperatura di 18-20°, in un'ulteriore vasca per ottenere un liquido più omogeneo e per convogliare i microrganismi in tutto il volume.

Finalmente il mosto è pronto per riempire le **botti di legno** usate provenienti dalle regioni di Porto, Sherry, Madeira e Cognac. Allineate nelle buie e polverose cantine, tra intoccabili ragnatele e gatti furtivi, queste botti in legno di rovere o castagno sono davvero suggestive e impressionanti. La più piccole dette *tonneaux* in francese o *tonnen* in fiammingo contengono circa 250 litri, le medie *pipes* o *pijpen* circa 650 litri, mentre le monumentali *foudres* o *foeders* possono contenere oltre 3000 litri ! Essendo state impiegate per molti anni nell'invecchiamento di vini o distillati, hanno ceduto ad essi gran parte delle sostanze estraibili e quindi possono ospitare la fermentazione del lambic senza interferire in modo marcato sul gusto e sul colore, ma avendo ognuna la propria "storia", possono conferire sfumature diverse ma sempre molto interessanti..

La lunga permanenza del lambic nelle botti (anche 3 anni) fa in modo che si presentino composti polifenolici che concorrono al colore ambrato nonché ad una sensibile astringenza e a note di vaniglia create dalla vanillina originata dalla degradazione della lignina.

Non dimentichiamo che il legno, grazie alla sua struttura porosa, è colonizzato a fondo da lieviti e batteri. Dobbiamo pensare ad ogni contenitore di fermentazione come ad un micro-ambiente unico in cui la popolazione di lieviti e batteri presenta equilibri diversi rispetto a tutte le altre botti. Avremo quindi un'assoluta unicità del

prodotto finale: infatti ben difficilmente il lambic di due botti, anche vicine, sarà identico, pur partendo dallo stesso mosto.

Ma torniamo proprio al nostro mosto che avevamo lasciato intorno ai 15-20°C pronto per il riempimento delle botti. La fermentazione principale è accompagnata dalla produzione abbondante di schiuma bianca che trabocca dall'apertura del fusto cui non viene inserito il tappo; in pochi giorni la schiuma diventa di colore scuro e si indurisce formando un tappo naturale che protegge il mosto da ossidazione ed infezioni. Dopo qualche settimana l'apertura viene finalmente chiusa con l'apposito tappo. Durante la fermentazione e la maturazione si ha perdita di acqua ed etanolo e si ha quindi una diminuzione del volume ed un aumento dello spazio nella parte superiore della botte, a rischio quindi di ossidazione ed di possibile sviluppo di batteri acetici. Il birraio per far fronte a questi pericoli deve effettuare il rabbocco con lambic della stessa cotta prelevato da un'altra botte. Tradizionalmente il lambic si produce da ottobre a maggio per evitare le alte temperature estive che ostacolerebbero il raffreddamento e favorirebbero le infezioni.

Per motivi di spazio ed anche per volere dare un taglio che privilegi l'aspetto divulgativo, non mi soffermerò sulle complicate e lunghe fasi della fermentazione spontanea del lambic, rimandandovi alla nutrita bibliografia che indico in calce all'articolo.

Non prima però di avervi incuriosito e stimolato ad approfondire questa affascinante trasformazione. Per me, innamorato (corrisposto) di questa straordinaria bevanda, i difficilissimi nomi dei **lieviti selvaggi** e dei batteri protagonisti delle 5 fasi (le prime 4 in botte e la quinta in bottiglia) della più antica delle fermentazioni, riescono ad emozionarmi ogni volta che li elenco.

Nella prima fase crescono colonie di “enterobatteri” (come *Enterobacter cloacae*, *Klebsiella aerogenes*, *Escherichia coli*, *Hafnia alvei*, *Enterobacter aerogenes* e *Citrobacter freundii*), nonché lieviti non fermentanti il maltosio (come *Kloeckera apiculata*, *Saccharomyces globosus* e *dairensis*).

Nella seconda fase imperano i “saccharomyces” (*cerevisiae*, *bayanus*, *uvarum* e *inusitatus*). Nella terza fase (detta “dell'acidificazione”) aumentano i batteri lattici (come il *pediococcus*) e nelle botti più grandi anche i *lactobacillus* mentre tra i lieviti i *saccharomyces* lasciano il campo ai *brettanomyces* (soprattutto *bruxellensis* e *lambicus* e poi *custersii*, *anomalus* e *intermedius*). Nella quarta fase (detta “della maturazione”) diminuiscono i batteri lattici e molto dopo anche i lieviti *brettanomyces* si riducono. Continua l'attenuazione del mosto.

Nel corso delle ultime tre fasi sono sempre presenti batteri acetici che, specialmente nei mesi più caldi, possono essere molto numerosi. Nella quinta fase (detta “della rifermentazione in bottiglia”) sono presenti al momento dell'imbottigliamento molti lieviti selvaggi (*Candida*, *Torulopsis*, *Hansenula*, *Pichia* e *Criptomococcus*).

Questi lieviti, che probabilmente derivano dallo spesso film che si sviluppa nei barili durante la lunga fermentazione, non si moltiplicano e scompaiono dopo una decina di mesi. Invece i lieviti *Brettanomyces* e i batteri lattici aumentano in modo esponenziale ma dopo 14 mesi in bottiglia, sono i batteri lattici ad essere

prevalentemente riscontrabili.

Il lambic puro e i prodotti derivati

Il lambic (lambik o lambiek in fiammingo) che esce dalla botte si presenta piatto, molto secco, di gradazione intorno al 5% vol. alc. e con aromi e sapori dalle sfumature uniche e introvabili, nel loro insieme, in qualsiasi altra bevanda del pianeta. Aromi e sapori inusuali che possono a volte ricordare il metallo, il formaggio ammuffito, il limone, l'aceto, il sudore, le carte da gioco vecchie, il sangue, la carne in scatola, gli stracci bagnati e così via! Aromi e sapori che, lo ammetto, possono risultare ardui e di difficile fruizione per il bevitore senza esperienza ma che, dopo un po' di "allenamento" e di "dedizione" possono a volte attaccare una malattia che per me è stata irreversibile e che mi ha fatto intraprendere, grazie a Dio, un esaltante cammino, ormai senza ritorno. Il lambic piatto, una volta vera e propria "bevanda del popolo" oggi giorno viene quasi tutto assemblato per produrre la gueuze (poi vi spiego) ed è sempre più difficile da trovare. Si contano ormai al massimo sulle dita di due mani, i piccoli, romantici caffè (che definire "basici" non rende del tutto l'idea) nei quali poter vivere l'eccitante esperienza di assistere ad un semplice ma antico gesto: lambic di pochi mesi spillato in una brocca di ceramica direttamente da una vecchia botticella e poi finalmente nel nostro trepidante bicchiere.

La Gueuze

Detta "lo champagne del Belgio" la spumeggiante gueuze (geuze in fiammingo) nasce dall'assemblaggio di due o più lambic di età diversa, effettuato per lo più dagli stessi produttori ma in alcuni casi quest'arte viene praticata da puri assemblatori che acquistano il lambic dai produttori che preferiscono. La gueuze prende il nome probabilmente dal termine "gueux" (pezzente), perché nella regione era la bevanda dei poveri mentre il vino trovava posto solo sulle tavole dei potenti.

Le caratteristiche aromatico-palatali sono vicine a quelle del lambic sopra descritte ma la fermentazione supplementare, oltre alla frizzantezza, conferisce alla gueuze una complessità e una finezza molto più marcate. L'assemblatore di lambic deve assolutamente avere una sensibilità olfattivo-gustativa molto sviluppata (spesso innata o ereditata) verso questa bevanda per riuscire a trovare la "propria" gueuze, quella e solo quella che lo possa soddisfare ed identificare. Una sensibilità e una unicità che paragonerei a quella di un musicista che ricerca il proprio "suono" nella pratica di uno strumento. Un detto locale sentenzia "un vrai gueuze doit puer" (una vera gueuze deve puzzare) e questa "puzza" deve essere padroneggiata dall'artista-assemblatore che vuole dare un'impronta originale alla sua creatura.

La gueuze tradizionale (con 5-6% vol. alc.) si ottiene dalla rifermentazione in bottiglia di una miscela di lambic giovani, che apportano carboidrati fermentescibili mentre i lambic invecchiati contengono le destrinasi, necessarie all'idrolisi delle destrine. L'assemblaggio è una vera e propria arte: il birraio sceglie i componenti della miscela tenendo conto delle loro caratteristiche di gusto ed acidità al fine di ottenere un prodotto che, dopo la rifermentazione e la maturazione, abbia le caratteristiche tanto desiderate. Lo scopo di quest'appassionante miscelazione è quello di ricostituire la frazione destrinica da parte del lambic giovane in modo da permettere la rifermentazione in bottiglia con produzione di CO₂. Ovviamente le proporzioni di lambic giovani e vecchi variano da un birraio all'altro. Sempre che non

stiano mentendo (cosa comune nei birrai di tutto il mondo ma molto accentuata in quelli belgi, gelosi di cotanta tradizione), alcuni birrai indicativamente utilizzano il 50% di lambic di un anno, e un quarto di due anni e un quarto di tre anni mentre altri preferiscono mettere due terzi di lambic di un anno e un terzo di lambic invecchiato due o tre anni e altri più di nove decimi di lambic di due anni e solo un decimo di lambic che ha fermentato solo per qualche settimana.

Dopo la miscelazione si passa all'imbottigliamento cui segue la rifermentazione che dura circa 4-6 mesi con un metodo quindi simile a quello usato per lo spumante italiano metodo classico. Le bottiglie coricate nelle buie cantine riposano indisturbate finché si deciderà di portarle al tavolo, sempre nella stessa posizione orizzontale, maneggiandole delicatamente prestando la massima cura per non agitare i lieviti depositatisi. Quanti bambini belgi hanno preso uno scappellotto dai loro padri per non aver rispettato questa primaria fondamentale regola! Scappellotti che andrebbero ancora oggi dati a quei (numerosi) gestori di caffè che non istruiscono debitamente il loro staff.

La Kriek

La kriek tradizionale nasce dall'aggiunta di ciliegie acidule intere al lambic. Tradizionalmente vengono utilizzate griotte (per essere più precisi) che appartengono alla varietà di Schaerbeek, a nord-est di Bruxelles, hanno frutto piccolo, nocciolo relativamente grande, gusto acidulo e polpa dal bellissimo color rosso intenso. Ai giorni nostri sono però limitatamente coltivate nella zona di Gorsem, Tienen e Sint Truinden, rendendo necessario il ricorso a importazioni dai paesi dell'est (Polonia e Macedonia) le cui varietà di ciliegie però hanno frutto più grosso e meno acidulo di quelle di Schaerbeek. Il metodo tradizionale prevede l'utilizzo di ciliegie intere in quantità pari a circa 20-30 kg ogni 100 litri di lambic, che vengono poste in botti riempite poi con lambic invecchiato dai 12 ai 18 mesi. Gli zuccheri apportati dalla frutta fanno partire una seconda fermentazione che si rivela molto tumultuosa con produzione di abbondante schiuma. Dopo circa 5-6 mesi di macerazione, durante la quale avviene tra l'altro l'estrazione dei tannini e formazione di benzaldeide, responsabile della spiccata nota di mandorla avvertibile in alcune kriek, si procede all'imbottigliamento come per la gueuze, cioè miscelando alla kriek una quantità di lambic giovane per la rifermentazione in bottiglia.

La leggenda, incrociata con la Storia, dice che la kriek fu inventata da un soldato originario di Schaerbeek, gran bevitore di birra, che ai tempi delle Crociate si recò in Terrasanta a combattere gli infedeli per liberare il Santo Sepolcro di Gerusalemme. Qui scoprì e apprezzò il vino rosso come il sangue di Cristo e al ritorno, in preda alla nostalgia, decise di lasciar macerare e fermentare nella birra (sua bevanda abituale) le ciliegie del suo giardino, creando così la prima kriek della storia. Leggenda a parte, una kriek autentica, dall'irresistibile color rosso vivo, profumata e acidula, può rappresentare un aperitivo raffinato o, in mano ad un bravo chef, un ingrediente decisivo per piatti tradizionali come la celebre e squisita "faraona alla kriek", senza dimenticare i desserts come il voluttuoso "zabaione tiepido alla kriek". Una curiosità per finire: per attenuare la decisa punta di acidità, un tempo si usava aggiungere nel bicchiere una zolletta di zucchero che veniva poi frantumata per mezzo di un antico strumento, simile ad un pestello di metallo, chiamato "stoemper".

La Framboise

Dall'aggiunta di lamponi freschi al lambic in quantità variabile, a seconda del produttore, tra 20 e 35 kg per cento litri, si ottiene la framboise tradizionale, il cui processo produttivo è lo stesso della kriek ma tenendo ovviamente conto della diversa consistenza tra i due frutti.

I lamponi infatti si decompongono nel corso della fermentazione e i piccoli semi possono creare qualche piccolo problema al momento della filtrazione. Talvolta, per rendere più intenso il caratteristico colore rosé, viene aggiunta una piccola percentuale di kriek al momento dell'imbottigliamento.

La framboise prodotta con metodi tradizionali, dall'aspetto elegante e dall'aroma delicato, si presenta in bocca ben più "dry", tagliante ed astringente con decise punte di acidulo che la rendono perfetta come aperitivo per un pranzo raffinato.

Il Faro

Il faro (pronuncia *farò*), vera e propria bevanda delle classi meno abbienti di Bruxelles e dintorni, era così popolare nel diciannovesimo secolo che una sciagurata decisione dei governanti di allora di aumentare (siamo nel 1842) il prezzo del Faro di un solo centesimo, provocò una vera e propria insurrezione (paragonabile a quella del pane, nel seicento, di manzoniana memoria) che portò gli incauti autori del crimine a riportare al più presto l'irrinunciabile bevanda al vecchio prezzo con conseguenti grandiosi festeggiamenti e processione per le strade di Bruxelles con bisboccia e sbornia finale (a base di Faro ovviamente) al caffè "Au Duc Jean"!

Il Faro (il cui nome sembra derivi dall'omonima città portoghese anche se alcuni storici lo fanno risalire alla parola latina "farina") veniva prodotto dalle birrerie o dai singoli gestori dei caffè, aggiungendo al lambic zucchero candito bruno o melassa. Tagliato con una birra leggera (a volte prodotta dalla seconda utilizzazione delle trebbie) e spesso allungato con acqua dava vita alla Mars, una bevanda popolarissima all'epoca, ancor più a buon mercato, che da molti decenni è ormai scomparsa.

Lambic con altri tipi di frutta

Alle tradizionali kriek e framboise, si sono aggiunte successivamente numerosissime variazioni sul tema: dalle raffinate "druiven lambic" con aggiunta di acini di uva alla prorompente, sciagurata (ma molto remunerativa) moda attuale di addolcire in modo snaturante l'acidità del lambic con zucchero e ogni sorta di succhi e sciroppi di frutta come cassis, albicocche, fragole, banane, prugne, ananas, limone e chissà cos'altro ci aspetta. Vorrei stendere, infine, un velo pietoso sul lambic al the, definito da uno dei pagatissimi "guru" della birra "novità rinfrescante" (!). Spesso produttori che per vil denaro (altri dicono per "sopravvivenza"), sfornano questi discutibili cooler, producono anche una piccola percentuale della "real thing" e questo crea confusione tra i consumatori meno smaliziati.

PANORAMICA SUI PRINCIPALI PRODUTTORI DI LAMBIC

Quanti birrai attualmente producono o assemblano lambic? Solo undici è la preoccupante risposta. Se poi si considera che solo tre, sottolineo tre, non ricorrono a dolcificanti, filtrazioni, pastorizzazioni e tagli vari, la risposta diventa ancor più drammatica.

E pensare che a inizio secolo si potevano contare più di 180 tra produttori, puri assemblatori e assemblatori-gestori di caffè. Nella sola città di Bruxelles erano attive ben 45 birrerie che producevano lambic ed ancor oggi è possibile trovare alcuni dei vecchi edifici, pregnante testimonianza di archeologia industriale.

Quali sono state le cause di questa decimazione? Molteplici: l'età avanzata dei proprietari, spesso senza figli o con figli che non volevano fare un lavoro duro e dal futuro incertissimo, l'acquisizione da parte di birrerie più grandi o da multinazionali, ma soprattutto la esponenziale diminuzione del consumo di lambic e dei suoi derivati da parte del popolo belga (in particolare dei giovani) che ha portato all'attuale consumo di oltre il 70% di anonime pils.

Dato scioccante e preoccupante se si tiene conto delle straordinarie ed uniche tipologie che il Belgio può, anzi deve, vantarsi di avere, autentico ed inestimabile patrimonio che rischia seriamente di snaturarsi in tempi brevi prima di estinguersi ancor più rapidamente in nome, come sempre, del vil denaro.

CANTILLON (<http://www.cantillon.be>)

Come non partire dal più fiero e tradizionalista dei produttori di lambic? Il mitico **Jean-Pierre Van Roy**, “mio padre putativo”, officia dal 1970 nel suo tempio-museo in Rue Gheude ad Anderlecht, cinque minuti a piedi dalla Gare du Midi. Jean-Pierre. E' il marito di Claude, la nipote del leggendario Père Cantillon che nel 1900 si installò in rue Gheude, dapprima per imbottigliare e vendere lambic di altri produttori, per poi tramandare quest'arte ai figli Marcel e Robert che cominciarono a produrre ed assemblare il proprio lambic nel 1937. Marcel, padre di Claude, si ritirò nel 1968 e due anni dopo il genero Jean-Pierre Van Roy cominciò la sua grande avventura che ancor oggi, assieme al talentuoso figlio Jean (mastro-birraio dal 2001), lo vede assoluto protagonista sulla scena del lambic tradizionale.

Il lambic Cantillon è “rude” e verace con note agrumato-acetiche riconoscibilissime. La sontuosa **Broucella Grand Cru** è il solo lambic piatto imbottigliato al mondo (tre anni di invecchiamento) e **La Gueuze 100%** lambic è acida senza compromessi con un caratteristico corpo watery, mentre la nuova versione Bio (vecchio pallino di Jean-Pierre che ora produce e continuerà a produrre esclusivamente prodotti Bio) abbina al “formaggiato” lievi punte di erbaceo-amarognolo nel retrogusto. Il **Faro** è irresistibile. La **Kriek** è di una finezza olfattivo-gustativa fenomenali mentre la tagliente **Rosé de Gambrinus** al lampone può essere un aperitivo di prestigio.

Chi immagina che Jean-Pierre e figlio si limitino a produrre classici si sbaglia di grosso in quanto ricercano sempre qualche nuovo prodotto come testimoniano le raffinate **Vigneronne** e **St. Lamvinus** con acini di uve bianche (Moscato e altre) la prima e uve rosse (Merlot e Cabernet) la seconda, come la delicata **Fou Foune** (in francese è l'organo genitale femminile) con albicocche denocciolate e la originalissima **Iris** che è l'unico prodotto non-lambic in quanto viene impiegato solo malto d'orzo.

Altri gioielli sono le gueuze, kriek, framboise della cuvée **Lou Pepe** (dal nomignolo di Jean-Pierre) in cui si assemblano diversi lambic di due anni senza aggiunta di lambic giovane ma bensì di un “liqueur sucré”. Altre gemme sono, infine, la **Loerik** (pigro in fiammingo) con lambic che fermenta più lentamente e la ammaliante **Soleil de Minuit** con aggiunta di hjortron (rubus chamaemorus) una bacca polare, per il magnifico pub Akkurat di Stoccolma.

Ma non finisce qua: Jean gran tifoso (come il padre) della squadra di calcio dell’Union St. Gilloise, ha creato una gueuze speciale, per il centenario della vincita del primo scudetto, usando luppolo più giovane che conferisce una punta d’amaro particolarmente interessante. Chicca finale: Jean-Pierre ogni tanto si diletta a produrre un finissimo aceto di kriek lasciando di proposito una botte di kriek aperta in modo da favorire lo sviluppo dei batteri acetici. La birreria che produce meno di 1.000 hl l’anno, si fonde in modo naturale con il **Musée Bruxellois de la Gueuze** inaugurato nel 1978, che riceve ogni anno più di 25.000 visitatori che, dopo un interessantissimo tour tra attrezzi originali del XIX° secolo, hanno l’appassionante opportunità di degustare una gueuze o una kriek fatte come Dio (e non il denaro) comanda ed acquistare squisite gelée alla gueuze, alla kriek e alla Rosé de Gambrinus.

GIRARDIN

Con la scomparsa di Louis Girardin nel settembre 2000, il mondo del lambic perde uno dei suoi più intransigenti protagonisti. Ora i figli portano avanti la tradizione iniziata nel 1882 nella birreria-fattoria di Sint-Ulriks-Kapelle, producendo rinomato lambic per piccoli caffè della zona e per gli assemblatori mentre in bottiglia propongono una gueuze tradizionale (etichetta nera), acidula ma rotonda nel gusto con un caratteristico fruttato di mela, una versione filtrata (etichetta bianca) e una kriek e una framboise senza infamia e senza lode.

Curiosamente producono anche una pils chiamata Ulricher Extra. La produzione complessiva non supera i 4.000 hl. l’anno. Si è temuto recentemente che la birreria interrompesse la produzione a causa di alcune leggi comunitarie in materia di igiene che stanno angustiando tutti i produttori di lambic, ma per fortuna, sembra che, almeno per ora, l’allarme sia rientrato.

BELLE VUE (Groupe InBev www.inbev.com)

Dalla gloriosa storia, fondata nel 1913 da Philemon Vandestock (mai più tornato dai campi di concentramento nazisti), la Brasserie Belle Vue è dal 1990 saldamente nelle mani del colosso Interbrew ora InBev. Produce lambic nel modernissimo stabilimento di Zuun e lo fa maturare nel vecchio edificio di Molenbeek-Saint-Jean per poi filtrare e pastorizzare tutto o quasi (producono una ridicola percentuale di gueuze tradizionale acida chiamata Sélection Lambic per puro fine propagandistico). La produzione di oltre 300.000 hl. l’anno comprende gueuze, kriek e framboise addolcite che di tradizionale hanno ben poco, ma che si vendono alla grande, distribuite dappertutto in Belgio ed esportate in molti paesi esteri.

HORAL

Nel 1997 nove produttori di lambic del Pajottenland si associarono in HORAL (Hoge Raad voor de Ambachtelijke Lambikbieren cioè Alto Consiglio per le birre lambic artigianali) con lo scopo principale di proteggere la gueuze tradizionale riuscendo ad ottenere la denominazione di “Oude Geuze” e “Oude Kriek” per i prodotti rispondenti all’antico metodo di produzione (utilizzo di 100% lambic senza filtrazioni, pastorizzazioni e aggiunte di sciroppi o succhi di frutta).

HORAL organizza periodicamente i “Tour de Geuze”, percorsi mirati per visitare, in una sola giornata, tutti i produttori associati che aprono le loro birrerie ai numerosi visitatori, organizzando visite guidate in un clima di festa con musica e specialità culinarie locali.

Passiamo ora in rapida rassegna questi produttori.

Purtroppo si sono ora ridotti ad otto per la dolorosa chiusura da parte del leggendario Henri Vandervelden della gloriosa birreria **UD BEERSEL** (<http://www.oudbeersel.com>). L’associazione belga **Zythos**, nata dalle ceneri dell’OBP (Obiectieve Bier Proevers) si è tempestivamente attivata, con una petizione, per salvare questo autentico pezzo di Storia locale per evitare che cada in mani “sacrileghe”. L’adiacente mitico, straordinario caffè “In ‘t Bierhuis” che serviva i prodotti (lambic, gueuze e kriek) della birreria è ormai tristemente diventato un negozio di fiori e ogni volta che ci passo davanti mi viene da piangere.

3 FONTEINEN (<http://www.3fontein.be>): Armand Debelder, presidente della citata HORAL, è una personalità di spicco nel suggestivo panorama della gueuze tradizionale a fermentazione spontanea. Il padre, il mitico Gaston, uno dei “nasi” più fini mai esistiti nell’assemblare lambic, iniziò a Beersel nel 1953 l’antico mestiere di “assemblatore” e trasferì al figlio Armand i segreti del mestiere. Armand rivelò ben presto il suo talento, assemblando lambic di Girardin, Boon e Lindemans e creando una “gueuze” di una finezza eccezionale che gli valse nel 1993 l’ambito trofeo dell’OBP, l’associazione che promuoveva la birra belga tradizionale. La fine del secolo ha visto la nascita della straordinaria “Millenium Gueuze” nata da una stretta collaborazione con Willem van Herrewegem della birreria **De Cam**. Tale collaborazione continua attualmente con successo con il giovane nuovo birraio Karel Goddeau, cresciuto proprio alla scuola di Armand. Da tempo Armand ha dato impulso alla sua produzione acquistando un gran numero di stupende botti dalla celeberrima birreria boema Pilsner Urquell e cominciato anche a produrre il proprio lambic che darà un’impronta ancor più personale alla sua gueuze. Recentemente si è dedicato completamente alla birreria, lasciando al fratello Guido la gestione del rinomato omonimo storico ristorante, oggi vero e proprio tempio della cucina alla birra, ma in passato autentico caffè letterario, sede del movimento artistico “De Mijol” fondato da celebri scrittori fiamminghi come Herman Teirlinck, Maurice Roelants, Ernst Claes e altri. Nel ristorante è possibile trovare tutti i prodotti “Drie Fontein” tra i quali citerei il tradizionale Faro, la finissima Gueuze e la straordinaria Kriek, ora anche in versione lusso con ciliegie di Schaerbeek.

FRANK BOON produce lambic a Lembeek dal 1977 dopo aver ripreso la birreria René De Vits. La produzione attuale supera i 5.000 hl. l’anno. Legato a **Palm** (www.palm.be), ora alla sua Oude Geuze (dall’indovinato nome di Mariage Parfait), di buon livello anche se troppo alcolica (8%) per non aver usato zucchero, affianca

versioni addolcite di scarso interesse per il purista ma di enorme importanza per il suo commercialista. Nel 1997 Willem Van Herreweghem, ingegnere alla birreria Palm, comincia ad assemblare lambic a Gooik nel centro culturale De Cam. Nel 2000 subentra il giovane Karel Goddeau, pupillo di Armand Debelder che durante la settimana lavora alla birreria Slaghmuylder di Ninove e nel weekend assembla lambic ottenendo una Oude Gueuze ancor verde ma promettente e una Oude Kriek che lascerà il segno.

A Dworp dal 1896 officia la famiglia **HANSSENS**. Oggigiorno il mitico Jean Hanssens, grande naso per assemblare lambic e i suoi eredi naturali la figlia Sidy e il genero John Matthys producono una Oude Geuze dall'aroma inconfondibile di uva fresca e di formaggio brie e una Oude Kriek molto accattivante che spesso viene accusata di contenere saccarina. La originale rosé Oudbeitje con fragoline di bosco ha diviso gli esperti, mentre il blend tra un idromele inglese e la gueuze ha generato un discutibile ibrido chiamato "Mead the Gueuze" destinato al solo mercato americano.

La famiglia **DE KEERSMAEKER** di Kobbegem è legata al lambic almeno fin dal 1640 ! Attualmente legata ad **Alken-Maes** (www.alken-maes.be), produce (50.000 hl. annui) sotto il popolare nome **Mort Subite** una Oude Geuze apprezzabile, ma il grosso della produzione spetta a Mort Subite addolcite da zucchero e succhi vari.

Lo stesso fa **TIMMERMANNNS** (12.000 hl. annui) a Vlezenbeek, legato a **John Martin's** (www.anthonymartin.be).

Anche **LINDEMANS** (www.lindemans.be) di Vlezenbeek (30.000 hl per anno) punta tutto sui prodotti addolciti che, a parte la discutibile Tea Beer, sa rendere più accattivanti di quelli dei suoi colleghi. Produce un buon lambic che poi vende a diversi assemblatori. A parte una rarissima "gueuze fond" fornita allo stupendo caffè-ristorante "De Heeren van Liedekercke", Lindemans produce una Oude Gueuze chiamata Cuvée René che ha avuto successo negli USA.

Infine va citato **DE TROCH** (www.detroch.be) di Wambeek che ha invaso (5.000 hl. l'anno) il mercato interno ed estero con versioni zuccherate e aromatizzate ai più svariati tipi di frutta, sotto il nome ammiccante di **Chapeau**.

In Belgio altri prestigiosi nomi di birrerie ormai dismesse continuano a rivivere su etichette di altri produttori (non solo nel caso di birrai di lambic) tramite acquisizioni, rifacimenti di antiche ricette ma più frequentemente tramite una semplice azione di diversa etichettatura di una stessa birra (deprecabile fenomeno tipico purtroppo di molte birrerie belghe). Esempi emblematici legati al lambic sono De Neve di Schepdaal (Interbrew), Eylenbosch di Schepdaal (Alken-Maes), Moriau di Sint-Pieters-Leeuw (Boon), De Koninck di Dworp (Boon), Wets (Girardin). Troviamo anche due produttori "extra-muros" cioè fuori dal Pajottenland, nelle Fiandre Occidentali, come Van Honsebrouck (St. Louis) di Ingelmunster e Bockor (Jacobins) di Bellegems ma, con l'eccezione di una pretenziosa "St. Louis Geuze Fond" tradizionale prodotta dal primo, ci troviamo davanti alle solite lambic addolcite.

Un cenno infine sul discutibile "**plambic**" (pseudo-lambic) di alcuni piccoli produttori, per lo più homebrewers (specie americani) che aggiungono al mosto una coltura di lieviti selvaggi in commercio o "riciclati" da gueuze a fermentazione

spontanea. I giapponesi amano molto la gueuze e la kriel tradizionali e quindi non mi stupirei di dover fronteggiare in futuro un'invasione di plambic dal Sol Levante!

Conclusion: Il termine lambic, che si trova indiscriminatamente sia su etichette di prodotti tradizionali che contengono lambic al 100% e sia quelle di prodotti che di lambic ne hanno visto ben poco o proprio per nulla, crea demagogicamente confusione nel consumatore. Se poi si tiene conto che la vera gueuze è acida e che quella falsa è dolce non è quindi difficile prevedere che un aumento sempre crescente di prodotti addolciti (preoccupante il recente proliferare di terrificanti kriel dolcissime) accrescerà il rischio di estinzione di questo patrimonio del popolo belga e di conseguenza di tutta l'umanità.

L'autore ringrazia sentitamente Stefano Cossi per il prezioso aiuto

Bibliografia

- J. Van Linthoudt - *Bruegel et le Payottenland* – Extrait de Brabant Tourisme
Het Pajottenland en de Zennevallei bakermat van Lambi(e)k en Geuze met recepten - Provincie Vlaams Brabant
- Raymond Buren – Gueuze, Faro et Kriek – Glénat 1992
- Jacques de Keersmaecker, *Il mistero della birra lambic*,
Le Scienze, n. 338, ottobre 1996
- 1986 Année de la bière – CGER
- L. Dabové – Alla ricerca del lambic perduto –
Unionbirrai News n. 2, 2000
- M. Jackson – *The Great Beers of Belgium* – Prion 1998
- Tim Webb – *Good Beer Guide to Belgium & Holland* –
Camra Books 2002
- J. X. Guinard – *Lambic, Classic Beer Style Series* –
Brewers Publications 1990
- Geert Van Lierde – *Bier in België* – Lannoo 1992
- A. Jabloner – *Where the Wild Yeasts Are* -
Brew Your Own feb. 1998
- Kreger-van Rij N.J.W., 1984, *The yeasts, a taxonomic study*
Elsevier. Shanta Kumara H.M.C., Verachtert H., 1990,
Identification of lambic superattenuating microorganisms
by the use of selective antibiotics,
J. Inst. Brew., Vol. 97, pp.181-185.
- Martens A., Dawoud E., Verachtert H., 1991,
Wort Enterobacteria and other microbial populations involved during the first month of lambic
fermentation,
J. Inst. Brew., Vol. 97, pp. 435-439.
- Martens A., Dawoud E., Verachtert H., 1992,
Synthesis of aroma compounds by wort Enterobacteria during the first stage of lambic fermentation,
J. Inst. Brew., September-October, Vol. 98, pp. 421-425.
- Verachtert H., Iserentant D., 1995, *Properties of belgian*
acid beers and their microflora - I. The production of
gueuze and other refreshing acid beers,
Cerevisia, Vol. 20, n. 1, pp. 37-42.
- Van Nederveelde L., Debourg A., 1995, *Properties of*
belgian acid beers and their microflora –
II. Biochemical properties of Brettanomyces yeasts,
Cerevisia, Vol 20, n. 1, pp. 43-48.
- Schlegel Hans G., 1996, *Microbiologia*, Zanichelli, BO.
Gazzetta ufficiale delle Comunità europee,
n. C 21 del 21/01/1997, pp. 5-14.
- Delplancq Thierry, 1996, *Les brasseries de lambic. Données*
historiques et géographiques,
Archives et Bibliothèques de Belgique.

Sitografia

- Stefano Cossi – Il Lambic Tradizionale, maggio 2001 <http://digilander.libero.it/cossi/lambic.htm>
- L. Dabové's Lambic tasting (Japanese language) :
http://www.geocities.jp/koike_hisako/beer/lambictasting.htm
- L. Dabové's Kriek tasting (English language): <http://www.ratebeer.com/Story.asp?StoryID=232>
- Pajottenland cafés: http://users.pandora.be/pajot/c/i/ci_h.html

Brasserie Cantillon: www.cantillon.be

Brouwerij 3 Fonteinen: www.3fonteinen.be

HORAL: <http://welcome.to/horal>

Zyθος: www.zyθος.be

John White website : www.whitebeertravels.com

Filip Geerts website : <http://users.pandora.be/filip.geerts>

Proud to be Belgian <http://home.tiscali.be/proud2b>

Patrick Goderis www.brassicolement-votre.org

Licker J.L., Acree T.E., Henick-Kling T., 1997, *What is "Brett" (Brettanomyces) Flavor?*, Cornell University, Department of Food Science & Technology, http://www.nysaes.cornell.edu/fst/faculty/acree/ACS_Brett.pdf

My Geuze Page, <http://ourworld.compuserve.com/homepages/pvosta/pcrbier1.htm>

Sharp M., 1995, *Brasserie Cantillon*, Lambic Digest n. 603. <http://hubris.engin.umich.edu:80/Beer/Threads/Threads/thread.964374949.html#2>

Constant M., Collier J., 1997, *Headspace Gas Chromatography Profiles of Fruit-Flavored Malt Beverages Using Solid-Phase MicroExtraction*,

J. Am. Soc. Brew. Chem., 55(3): 112-118. Liddil j., *A Liddil Lambic Lesson: The Cult of the Biohazard Lambic brewers*, <http://hbd.org/brewery/library/LmbicJL0696.html>

The Missing Link between Beer and Wine

by *Lorenzo Dabove (alias KUASKA)*

*Life Member of CAMRA - Beer Professional Taster - Cultural
Director of Unionbirrai Italy*

www.kuaska.it

By closely scrutinising Bruegel the Elder's painting "The Peasant Wedding" (1568), we can identify – in the lower right corner – a young man (maybe the bridegroom) looking very satisfied, who's busily filling the empty jugs that have been collected in a big basket. But filling them with what? Some authoritative experts are ready to assure that he's pouring "lambic", which was back then a very popular drink, spontaneously fermented by means of the wild yeasts and bacteria populating the air of that wonderful, narrow land crossed by the river Zenne and known as Pajottenland, which is even nowadays so charmingly rural. despite its closeness to the looming smoke-stakes of the European capital.

The National Museum of Capodimonte, in Naples, hosts the famous painting "The Blind leading the Blind", which portrays the church of Sint Anna Pede: some delightful cafés are still to be found in its vicinity, where it is possible to enjoy a good glass of "gueuze" (one tipe of lambic)). Many others among Bruegel's paintings show churches, bridges and mills that survive even now in Pajottenland.

The origin of the word "lambic" is somewhat mysterious, but the most believable theory links it to the village of Lembeek, 20 Km. south-west of Bruxelles. But what is lambic? A beer? Not really; I agree with Mr Frank Boon, the producer who wittily described it as "the missing link between beer and wine"

Lambic: how is it produced?

*By law, the mix of grains employed in the production of must has to be composed, at least to the 30%, of malt-free **wheat**, while the rest is usually barley malt or, more rarely, corn, rice or rye. The **barley malt** involved in the production of lambic is of the light-coloured, pilsener quality, compensating with its high enzymatic power the presence of soft, malt-free wheat (*triticum aestivum*), which is richer than barley in starches and proteins, but poorer in fibres and fats.*

The grains are crushed by mills that are built in such a way that it is possible to adjust the distance between the rollers for wheat first (1 mm.), since it's cariosside-free and thus its cellular structure is still intact, which makes it harder and suitable to be ground finely; then barley (1,5 mm.), which is softer because its cells have already been weakened by maltation and only requires a light compression, so that the chaff (which plays a role in the filtering phase) remains intact.

The must yielding process, which is performed in the mixing vat collecting the crushed grains, must allow the brewer to get a must which is rich in non-hydrolysed starch, dextrines and amino-acids, thus being the perfect environment for the many complex bacteria that are responsible for the slow and mysterious process of fermentation.

After that, the extraction is performed through a filtration bed, and the first must

is clarified by re-circulation. Thrashers are washed with water at 85-95°C, much warmer than required by other beers (74-76°C), which helps the further solution of the starch and dextrines that were caught in the thrashers, and extracts from the malt's cuticles the tannin, that will mostly deposit during fermentation.

Boiling requires large quantities of three-years-old hop (six times the usual quantity) known as "suranné", with its typical smell of "seasoned cheese", that has lost its embittering power but retains the antiseptic and antioxidizing properties. The boiling phase is quite long, ranging from 3 hours and a half to 6 hours, and causes a reduction of the starting volume of the 25-30%.

At this point, the cooling begins: it's a critical phase, because that's when the bacteria populating the brewery will spontaneously colonise the must. In those breweries that follow tradition more closely, the must is pumped into a cooling tub located in the highest part of the building, right under the roof, where special cracks will allow the passage of the "prodigious" air, with its "magical" bacteria and wild yeasts. This tub – more than 7 m. long and 5 m. wide, but only 30 cm. deep – is meant to offer the widest surface to the air, so that the must will stay in contact with it for a whole night before being pumped down the following day (when its temperature's gone down to 18-20°C) and poured into yet another tub, where the mass will be made more homogeneous and the bacteria will spread into the whole volume.

*At last, the must is ready to fill the **wooden barrels**, coming from Porto, Sherry, Madeira and Cognac. Lined up in dark and dusty cellars, among old cobwebs and stealthy cats, these wooden barrels are truly an impressive sight. The smaller ones – called "tonneaux" in French, or "tonnen" in Flemish – hold something like 250 litres; the medium ones (pipes, or pijpen) around 650 litres, while the huge foudres, or foeders, may hold more than 3000 litres!*

Having been used for many years to hold wines or liqueurs, they've lost to them most of their soluble substances, thus they can host the fermentation of lambic without interfering too much with its flavour and colour; anyway, since each barrel has its own "history", they can give it many different nuances, all of them fascinating.

Lambic's long permanence (up to 3 years) in wooden barrels allows the polyphenolic compounds (tannins) to build its amber-like hue, as much as the astringent flavour and the subtle hint of vanilla, due to the lignin's degradation into vanillin.

Also, let's not forget that wood is porous, and thus populated by yeasts and bacteria well into the depth of its structure. Each one of the fermentation containers has to be regarded as an unique micro-environment, whose bacteria and yeasts population established an equilibrium which is not the same as any other barrel's. Thus, the final product will be absolutely unique: even if the must is the same, the lambic from two different barrels – even those standing close to each other – will almost never be the same.

But let's go back to our must, that we left at the temperature of 15-20° C, and ready to fill the barrels. The main fermentation process produces plenty of white foam, which spills from the cask's opening, that has been purposefully left uncorked; in a few days, the foam will turn dark and harden, thus forming a natural stopper that will protect the must from oxidisation and infections. Some weeks later, the barrel is

finally sealed with a proper cork. While the must ferments and ripens, it loses water and ethanol, thus its volume diminishes and the empty space at the top of the barrel grows wider, which makes it more vulnerable to oxidisation and to the attack of acetic bacteria.

To prevent the must from being spoiled, the brewer has to pour more lambic into the barrel, taking it from another cask holding the same batch of the brew. Lambic is traditionally prepared between October and May, so that it won't be exposed to the hot temperatures of summer, which would slow down its cooling and help the spreading of infections.

To keep this article short, and also in order to popularise its subject matter, I will restrain from writing further about the long and complicated stages of lambic's spontaneous fermentation.

*If you wish to learn more about that, I'd rather direct you to the inclusive bibliography at the end of the article –but first, I'll try to tickle your curiosity a bit more. To me, a lover of this fascinating drink, the weird names of the **wild yeasts** producing the 5 stages (4 in the barrel, the last in the bottle) of the most ancient among fermentation techniques sound almost touching.*

During the first stage we have the development of colonies of “enterobacteria” (such as Enterobacter cloacae, Klebsiella aerogenes, Escherichia coli, Hafnia alvei, Enterobacter aerogenes and Citrobacter freundii), plus some yeasts that are not involved in the fermentation of maltosium (like Kloeckera apiculata, Saccharomyces globosus and dairensis).

The second stage is dominated by “saccharomyces” (cerevisiae, bayanus, uvarum e inusitatus). During the third one, (known as “acidification stage”) we find increasingly more lactic bacteria (like pediococcus) and, in the biggest barrels, also lactobacillus, while among yeasts the saccharomyces are replaced by brettanomyces (bruxellensis and lambicus mainly, but also custersii, anomalus and intermedius). The fourth one (called “ripening stage”) is characterised by a decrease in the number of lactic bacteria and also, given more time, of brettanomyces. The tuning down of the must still goes on.

All of the last 3 stages develop in the presence of acetic bacteria, which can grow quite numerous during the warmer months. The fifth stage (known as “re-fermentation in the bottle”) involves many wild yeasts (Candida, Torulopsis, Hansenula, Pichia and Criptococcus).

These yeasts, probably originating from the thick film that forms inside the barrels during the slow fermentation process, do not reproduce, thus they're bound to disappear in more or less ten months. Brettanomyces and lactic bacteria, on the other hand, increase their numbers exponentially, yet 14 months later, only the lactic bacteria will be present into the bottle.

Pure lambic and its by-products

Lambic (in Flemish, lambik or lambiek) coming straight out of the barrel is flat, very dry, with an alcoholic strength around 5% and rich in smells and flavours,

whose unique nuances are not to be found in any other drink: unusual ones that will, sometimes, be reminiscent of metal, mouldy cheese, lemon, vinegar, sweat, old playing cards, blood, canned meat, wet clothes and so on! Smells and flavour which – I freely admit – can hardly be enjoyed by the casual drinker, but to those willing to undergo a bit of “training” and “devotion” they can sometimes transmit an infection that proved itself to be incurable – in my instance, at least – and led me, thankfully, into an exhilarating journey, as yet unending. Flat lambic used to be a very popular and widespread drink; nowadays, it’s almost exclusively employed in the production of gueuze (read on for further explanation), and finding it becomes more and more difficult. Your fingertips are more than enough to count the small, sweet cafés (describing them as “basic” is not remotely enough) where it’s still possible to make the exciting experience of watching a simple, yet ancient gesture being once again performed: the pouring of young lambic, from an old casket into an earthen jug and then, finally, in our awaiting glass.

Gueuze

Also known as “Belgium’s champagne”, foaming gueuze (geuze in Flemish) is born from the mixing of two – or more – different lambics, usually performed by the brewers themselves, but sometimes also by specialised mixers who buy lambic from their favourite producers. The name “gueuze” derives probably from the word “gueux” (beggar), since it was drunk mainly by the lower social classes, while only powerful people could afford wine.

Its typical traits, in terms of smell and flavour, are very close to those of lambic that I described before, but the further fermentation gives gueuze a more complex and refined blend, besides its pleasant sparkle. The mixer of lambics must absolutely have an extraordinarily sensitive nose and tongue (often genetically inherited) in order to be able to nail down “his own” gueuze, the only one that will satisfy him and become distinctive of his own style.

It’s an unique talent, that I’m tempted to compare to a musician’s effort to find his own “sound” while playing an instrument. A local saying goes, “un vrai gueuze doit puer” (“a real gueuze has to stink”), and this “stink” is the instrument that the artist-mixer should learn to master, if he wants his creation to be truly original.

Traditional gueuze, with an alcoholic strenght around 5-6%, is obtained from the re-fermentation of a bottled mix of young lambics, whose carbohydrates can still ferment (while more seasoned lambics contain dextrinase, produced by various bacteria, which is responsible for the hydrolysis of dextrins).

The mixing is a true art: the brewer picks the ingredients for their own flavour and sourness, aiming to get a product that will have the desired traits after being further fermented and ripened. This fascinating mix aims to recover young lambic’s dextrins, so that it will produce CO₂ while re-fermenting inside the bottle.

Obviously, different brewers employ different percentages of old and young lambics. If they’re not lying (a common practice among all brewers, but even more so among the Belgian ones, who are very jealous of their tradition), some brewers estimate that they employ a 50% of one year old lambic, a quarter of two years old one and a quarter of three years, while others prefer to mix two thirds of one year old

lambic with one third of a two or three years old brew, and others yet use more than nine parts of two years old lambic and less than one tenth of a lambic that has been allowed to ferment for a few weeks only.

Mixing is followed by bottling and re-fermentation, which requires from 4 to 6 months (thus, much like the classical Italian “spumante”). The bottles, lying down flat in their dark cellars, stay untouched until the time comes when they will be brought to the table, always carrying them horizontally and handling them with care, so as not to stir the sediment of yeasts. How many Belgian kids have been slapped by their fathers for not observing this capital rule! And those (many) café owners who do not instruct their staff properly deserve to be slapped even nowadays...

Kriek

Traditional kriek is made by adding whole sour cherries to lambic. Ideally, the fruits that should be used are those of the variety coming from Schaerbeek, north-east of Bruxelles: they are small and have a comparatively big kernel, a sour taste and a gorgeously rich red colour.

Nowadays, unfortunately, they're only grown in the region of Gorseme, Tienen and Sint Truinden, thus making it necessary to import from eastern Europe (Poland and Macedonia), whose cherries are bigger than the ones from Schaerbeek, and not as sour.

According to the traditional method, the whole fruit should be used, in quantities ranging around 20-30 Kg every 100 litres of lambic; they're placed into the same barrels that will then be filled with 12-18 months old lambic. The fruits' sugars provoke a second, very tumultuous fermentation process, producing plenty of foam. The brew is left steeping for 5-6 months, during which tannins are extracted from the fruits' peel and kernels and benzaldehyde is formed, which accounts for the strong almond smell to be found in some krieks. Then, bottling is performed in the same way as for gueuze, which is to say by mixing some young lambic into the kriek in order to allow re-fermentation in the bottle.

Legend, maybe mixed with History, tells us that kriek was discovered by a beer-loving soldier coming from Schaerbeek, who went to the Holy Lands during the Crusades, to fight the infidels and win back the Holy Sepulchre in Jerusalem. There he tasted a wine as red as Christ's blood and, once he came back home, he missed it very much and thus tried replicating it by leaving cherries from his own garden to ferment and steep into beer, which was easily available: this way, the first kriek was born.

Leaving legends aside, a good kriek – with its rich red colour, fragrant and slightly sour – can make for an elegant aperitif or, if handled by a skilled chef, a key ingredient for traditional dishes like the celebrated (and excellent) “Guinea hen á la kriek”, or desserts, such as the relish known as “warm zabaione á la kriek”.

One last bit of trivia: in order to soften the drink's sourness, people used to put into the glass a lump of sugar, which was then crushed with an ancient tool – somewhat like a metal pestle – called “stoemper”.

Framboise

By adding fresh raspberries to lambic – in quantities ranging from 20 to 35 Kg every 100 litres, depending on the brewer's own recipe – we get the traditional framboise, which is produced much in the same way as kriek, obviously paying attention to the two fruits' different consistence.

Raspberries, indeed, decompose during the fermentation process, and the tiny seeds may create some minor trouble when the brew is filtered.

Sometimes, in order to intensify its typical pinkish colour, a small percentage of kriek is mixed in while bottling.

Framboise produced in the traditional way looks elegant and tastes very delicate, much more “dry”, sharp and astringent, with peaks of sourness that make it ideal as an aperitif for a formal, refined dinner.

Faro

Faro, the lower classes' very own drink in and around Bruxelles, was so popular during the 19th century that in the year 1842, when the governors unwisely decided to raise Faro's price of a mere cent, a full-fledged insurrection ensued – something like the revolt for bread in 1600, described by Manzoni – which was only sedated as the “criminals” quickly brought back the drink's price to its previous value. The decision was followed by a huge celebration, a procession along the streets of Bruxelles, and a drinking party, culminating with everybody getting intoxicated (with Faro, obviously!) in the café “Au Duc Jean”!

Faro (whose name seems to derive from the homonymous town in Portugal, although some historians believe it should be traced back to the Latin word for “flour”, “farina”) was produced by brewers or by individual café owners by adding candied brown sugar or treacle to lambic. Blended with a light beer and often diluted with water, it used to be the main ingredient of Mars – which was even cheaper back then and thus very popular – now extinguished for decennia.

Lambic with other fruit

Besides the traditional kriek and (later) framboise, countless variations have been subsequently created: from the refined “druiven lambic” with grape berries to the growing, horrible (but quite remunerative) trend of overwhelming lambic's distinctive sourness by adding sugar and any kind of fruit-flavoured juices and syrups: cassis, apricot, strawberry, banana, plum, pineapple, lemon, and heaven knows what else!

I won't even get started about tea-flavoured lambic, described by one of the most paid among beer's “gurus” as a “refreshing novelty” (!). It often happens that producers that would put out this cooler for the sake of money (or, as they would put it, “of survival”) also produce small quantities of the “real thing”, and this generates confusion among the unaware consumers.

MAIN LAMBIC PRODUCERS

How many brewers are still producing or assembling lambic nowadays? The worrying answer is: only 11. If we also consider that only three of them – three, mind you! – do not use sweeteners, filters, pasteurisation and blends, the answer is even

more disheartening.

The disconcerting fact is, more than 180 producers, mixers and café owners were still to be found at the turn of the century. In Bruxelles alone, 45 breweries were producing lambic, and even nowadays we can see the old buildings, which make for interesting examples of industrial archaeology.

But why this decimation? For many reasons: the owners were old and often childless, or if they had children, those wouldn't want to do such a hard and uncertain work; multinationals and bigger breweries have been acquiring the smaller ones, but the main reason is that the consumption of lambic and its by-products has exponentially decreased among the Belgian population (especially young people), so that now the 70% of total consumption is covered by worthless pils.

This is both stunning and worrying, since Belgium can – and should – boast of unique, wonderful traditions that are truly a national treasure, now risking perversion and – shortly afterwards – extinction (as usual, for the sake of money).

CANTILLON (<http://www.cantillon.be>)

*How could we not start from the stoutest and most tradition-oriented among lambic producers? Truly a living legend, my “putative father” **Jean-Pierre Van Roy** officiates in his temple-museum in Anderlecht, Rue Gheude, five minutes walking from the Gare du Midi. Jean-Pierre married Claude, niece of that very same Père Cantillon who settled down in Rue Gheude in 1900, first bottling and selling lambic produced by third parties, then teaching this art to his children, Marcel and Robert, who started producing and mixing their own lambic in 1937. Marcel – Claude's father – retired in 1968, and two years later his son-in-law, Jean-Pierre Van Roy, set out on the great adventure that even now sees him – and his promising son, Jean, master brewer since 2001 – as the greatest protagonist in the world of traditional lambic.*

*Cantillon's lambic is “rough” and genuine, and its hints of citrus and vinegar are perfectly recognisable. Sumptuous **Broucella Gran Cru** is the one and only flat lambic to be bottled in the whole world (it's 3 years old), and **La Gueuze 100%** lambic is uncompromisingly sour with a typical watery body, while the new variant **Bio** (an old whim of Jean-Pierre's, who is now producing biological products only) is “cheese-flavoured” with some bitter-herbaceous hints in its aftertaste. **Faro** is simply wonderful. **Kriek** has an extraordinarily refined aroma and flavour, while sharp, raspberry-flavoured **Rosé de Gambrinus** makes for a classy aperitif.*

*But if you believe Jean-Pierre and his son to be merely following tradition, you're dead wrong: they're always experimenting for new products, like the elegant **Vigneronne** and **St. Lamvinus** – the first one with berries of white grapes (Moscato and such) and the second with red ones (Merlot and Cabernet) – or the delicate **Fou Fougne** (it's the French word for female genitalia) with apricot's pulp, and the unique **Iris**, which is a non-lambic product since it's only made from barley malt.*

*Other treasures are the gueuze, kriek, and framboise of the couvée **Lou Pepe** (Jean-Pierre's nickname), where different, 2-years-old lambics are mixed and added with a “liqueur sucré” instead of younger lambic. Finally, we have the **Loerik** (“lazy”, in Flemish) with slow-fermenting lambic, and a dazzling **Soleil de***

Minuit, with hjortron (rubus chamaemorus: a polar berry), made for the wonderful pub Akkurat, in Stockholm.

But that's not all yet: Jean, who is (like his father) a supporter of the football team Union St. Gilloise, created a special gueuze to celebrate the centennial of its first championship shield, by using younger hop, which gives a very interesting hint of bitterness.

*A last jewel: sometimes Jean Pierre produces a very refined kriek vinaigre by purposefully leaving a barrel of kriek open, so as to help the formation of acetic bacteria. The brewery, producing less than 1.000 hl in a year, blends seamlessly with the **Musée Bruxellois de la Gueuze**, opened in 1978 and receiving more than 25.000 visitors in a year, so that – after learning a great deal about the original XIX century tools – they can taste a gueuze or kriek prepared as tradition (not money!) dictates, and buy wonderful gelées tasting of gueuze, kriek and Rosé de Gambrinus.*

GIRARDIN

With the departure of Louis Girardin in September 2000, the world of lambic lost one of its most uncompromising protagonists. Now his sons carry on the tradition, dating back to 1882, in the brewery-farm of Sint-Ulriks-Kapelle, by producing a renowned lambic for mixers and small cafés in the vicinity and bottling a traditional gueuze (black label) – with a sour, deep taste and a typical hint of apple – also available in the filtered version (white label), and a kriek and framboise that are good, if not extraordinarily so.

Curiously, they also also make a Pils, called Ulricher Extra. The total production amounts to less than 4.000 hl. in a year. Recently it was feared that the brewery would stop its production, due to some European norms about hygiene that are threatening all of the producers of lambic, but fortunately it was a false alarm, at least for now.

BELLE VUE (Groupe InBev www.inbev.com)

A glorious one, founded in 1913 by Philemon Vandestock (who never came back from the Nazi concentration camps), Brasserie Belle Vue has been acquired in 1990 by the powerful multinational Interbrew. It produces lambic in its ultra-modern plant in Zuun and seasons it in the old building in Molenbeek-Saint-Jean; then, nearly all of it is filtered and pasteurised (they produce a ludicrous quantity of traditional, sour gueuze, called Sélection Lambic for the sake of advertising) Production amounts to more than 300.000 hl. yearly, and includes sweetened gueuze, kriek and framboise which sell much, since they're distributed everywhere in Belgium and exported to many foreign countries.

HORAL

In 1997, nine producers of lambic in Pajottenland joined together into HORAL (Hoge Raad voor de Ambachtelijke Lambikbieren, meaning High Council for handmade lambic), whose main aim was the protection of traditional gueuze, and succeeded in obtaining the denomination “Oude Geuze” and “Oude Kriek” for those products that

respected the ancient ways of production (using 100% lambic without filtration, pasteurisation, or addition of syrups or fruit juices).

HORAL periodically organises a “Tour de Geuze”, a one-day, thematic sightseeing tour of the associated producers’ breweries, which are left open for the sake of the visitors; the tour has a peculiar, party-like atmosphere, with music and tasting of traditional dishes. Let’s now give a closer look to these producers.

Unfortunately, only eight of them are left, since the living legend Henri Vandervelden closed his glorious brewery, **LOUD BEERSEL** (<http://www.oudbeersel.com>). **Zythos** – a Belgian association, risen from the ashes of OBP (Obiectjeve Bier Proevers) – immediately took action, by promoting a petition in defence of this piece of local History, to prevent its fall into “sacrilegious” hands. The nearby café – the wonderful, mythical “In ’t Bierhuis”, that used to serve the brewery’s products (lambic, gueuze, and kriek) – has been sadly replaced by a florist’s shop, and I feel like crying every time I see it.

3 FONTEINEN (<http://www.3fonteinen.be>): Armand Debelder, president of the above-mentioned HORAL, is an important figure in the evocative world of spontaneous fermentation. His father Gaston – a true legend, one of the finest “noses” among lambic mixers – started his career in Beersel in the year 1953, and taught his son Armand the old secrets of the trade. Armand showed his own talent soon enough, by mixing Girardin’s, Boon’s and Lindenmans’ lambic and creating an incredibly refined gueuze, that won him OBP’s trophy in 1993 (OBP was the association promoting traditional Belgian beer). The turn of the century saw the birth of the extraordinary “Millennium Gueuze”, thanks to a close co-operation with **De Cam**’s Willem van Herrewegem. This fruitful co-operation still goes on with young Karel Goddeau, a new brewer who learned the profession by Armand himself. Armand stimulated long ago his own production by buying a great number of wonderful barrels from Pilsner Urquell (the most renowned Bohemian brewery), and even started producing his own lambic, thus giving his gueuze an even more individual trait. Recently, he devoted himself totally to the brewery and shop, leaving to his brother Guido the direction of the homonymous restaurant, which is nowadays a true temple to the art of cooking with beer, but was once a literary club and the headquarter of the artistic movement “De Mijol”, founded by famous Flemish writers such as Herman Teirlinck, Maurice Roelants, Ernst Claes and others. In the restaurant it is possible to find all the products by “Drie Fonteinen” – remarkably the traditional Faro, the very fine Gueuze and the extraordinary Kriek, now also available in the deluxe version with real Schaerbeek cherries.

FRANK BOON, producing lambic in Lembeek since 1977, after acquiring René De Vits’ brewery. His current production amounts to more than 5.000 hl. in a year. Tied to **Palm** (www.palm.be), he now offers, besides his Oude Geuze (very aptly named Mariage Parfait) – which is good, although too strong (8%) to be truly sugar-free – some sweetened versions that are of no real interest for the purist, but very important for his cash. In 1997, Willem Van Herreweghem – Palm’s resident engineer – started mixing lambic in Gooik, by the cultural institute De Cam. In 2000 he was replaced by young Karel Goddeau, who works at Ninove’s Slaghuylde brewery during the week and mixes lambic in the weekends, producing an unripe, yet promising Oude Gueuze, and an Oude Kriek that will leave its mark.

In Dworp, the **HANSSENS** family officiates since 1896. Nowadays, the legendary Jean Hanssens, a naturally talented lambic mixer, and his heirs – his daughter, Sidy,

and his son-in-law, John Matthys – produce an Oude Geuze whose smell of fresh grapes and brie cheese is unmistakable, and a very fascinating Oude Kriek, often accused of containing saccharin. The original rosé Oudbeitje, with wild strawberries, engenders mixed reactions, while the blend of an English hydromel with gueuze gave birth to a despicable hybrid called “Mead the Gueuze”, for the American market .

Kobbegem’s family **DE KEERSMAEKER** has been tied to lambic since 1640! Now tied to **Alken-Maes** (www.alken-maes.be), it produces (50.000 hl. yearly) an enjoyable Oude Geuze under the popular name Mort Subite, but most of the production is covered by Mort Subite sweetened with sugar and various juices.

The same thing can be said of **TIMMERMANNNS** (12.000 hl. yearly) in Vlezenbeek, tied to **John Martin’s** (www.anthonymartin.be) .

Vlezenbeek’s **LINDENMANS** (www.lindemans.be) (30.000 hl. yearly), too, relies mainly on sweetened products, that he can make somewhat more palatable than his colleagues’ ones. He produces some good lambic, then sells it to different mixers. Besides a very rare “gueuze fond”, produced for the café-restaurant “De Heeren van Liedekercke”, Lindenmans produces an Oude Gueuze called Cuvée René, quite appreciated in the United States.

Finally, we have to mention Wambeek’s **DE TROCH**(www.detroch.be), who flooded (5.000 hl. yearly) both the national and foreign market with types, sweetened and aromatised with all kinds of fruits, under the attractive name **Chapeau**.

In Belgium, other important names of abandoned breweries are still alive on other producers’ labels (not merely among lambic brewers) through acquisitions, remaking of ancient recipes, or – more frequently – through the simple trick of selling the same beer with a different label (a deprecable habit, unfortunately typical of many Belgian breweries). Some significant, lambic-related examples are Schepdaal’s De Neve (Interbrew), Schepdaal’s Eylenbosch (Alken-Maes), Sint-Pieters-Leeuw’s Moriau (Boon), Dworp’s Koninck (Boon), Wets (Girardin).

We also find two extra-muros producers – located, that is, out of Pajottenland, in Western Flanders, like Ingelmunster’s Van Honebrouck (St. Louis) and Bellegems’ Bockor (Jacobins), but with the only exception of a pretentious traditional “St. Louis Geuze Fond” bottled by the first one, we’re facing the same old sweetened lambics.

A final word about the questionable “**plambic**” (pseudo-lambic) by some small producers, mostly homebrewers (especially American), who add to their must a culture of wild yeasts that is either commercial or “recycled” from spontaneously fermented gueuzes. Japanese people are very fond of traditional gueuze and kriek, so I wouldn’t be surprised to see, in the near future, a plambic invasion from the Far East!

Conclusion: The word lambic, appearing both on the labels of traditional products made of 100% true lambic and on those of commercial products that only contain a hint of it or nothing at all, demagogically engenders confusion among the consumers. If we also consider that true gueuze is sour, while the mock one is sweet, it won’t be difficult to foresee an increasing spread of sweetened products (the recent birth of so many terrible, extra-sweet krieks is truly frightening), that will threaten this treasure of the Belgian people – and thus, of all humanity – with extinction.

Bibliography

- J. Van Linthoudt - *Bruegel et le Payottenland* – Extrait de Brabant Tourisme
Het Pajottenland en de Zennevallei bakermat van Lambi(e)k en Geuze met recepten - Provincie Vlaams Brabant
- Raymond Buren – Gueuze, Faro et Kriek – Glénat 1992
- Jacques de Keersmaecker, *Il mistero della birra lambic*,
Le Scienze, n. 338, ottobre 1996
- 1986 Année de la bière – CGER
- L. Dabove – Alla ricerca del lambic perduto –
Unionbirrai News n. 2, 2000
- M. Jackson – *The Great Beers of Belgium* – Prion 1998
- Tim Webb – *Good Beer Guide to Belgium & Holland* –
Camra Books 2002
- J. X. Guinard – *Lambic, Classic Beer Style Series* –
Brewers Publications 1990
- Geert Van Lierde – *Bier in België* – Lannoo 1992
- A. Jabloner – *Where the Wild Yeasts Are* -
Brew Your Own feb. 1998
- Kreger-van Rij N.J.W., 1984, *The yeasts, a taxonomic study*
Elsevier. Shanta Kumara H.M.C., Verachtert H., 1990,
Identification of lambic superattenuating microorganisms
by the use of selective antibiotics,
J. Inst. Brew., Vol. 97, pp.181-185.
- Martens A., Dawoud E., Verachtert H., 1991,
Wort Enterobacteria and other microbial populations involved during the first month of lambic fermentation,
J. Inst. Brew., Vol. 97, pp. 435-439.
- Martens A., Dawoud E., Verachtert H., 1992,
Synthesis of aroma compounds by wort Enterobacteria during the first stage of lambic fermentation,
J. Inst. Brew., September-October, Vol. 98, pp. 421-425.
- Verachtert H., Iserentant D., 1995, *Properties of belgian acid beers and their microflora - I. The production of gueuze and other refreshing acid beers*,
Cerevisia, Vol. 20, n. 1, pp. 37-42.
- Van Nederveelde L., Debourg A., 1995, *Properties of belgian acid beers and their microflora – II. Biochemical properties of Brettanomyces yeasts*,
Cerevisia, Vol 20, n. 1, pp. 43-48.
- Schlegel Hans G., 1996, *Microbiologia*, Zanichelli, BO.
Gazzetta ufficiale delle Comunità europee,
n. C 21 del 21/01/1997, pp. 5-14.
- Delplancq Thierry, 1996, *Les brasseries de lambic. Données historiques et géographiques*,
Archives et Bibliothèques de Belgique.

Sitography

Stefano Cossi – Il Lambic Tradizionale, maggio 2001 <http://digilander.libero.it/cossi/lambic.htm>

L. Dabove's Lambic tasting (Japanese language) :
http://www.geocities.jp/koike_hisako/beer/lambicasting.htm

L. Dabove's Kriek tasting (English language): <http://www.ratebeer.com/Story.asp?StoryID=232>

Pajottenland cafés: http://users.pandora.be/pajot/c/i/ci_h.html

Brasserie Cantillon: www.cantillon.be

Brouwerij 3 Fonteinen: www.3fonteinen.be

HORAL: <http://welcome.to/horal>

Zythos: www.zythos.be

John White website : www.whitebeertravels.com

Filip Geerts website : <http://users.pandora.be/filip.geerts>

Proud to be Belgian <http://home.tiscali.be/proud2b>

Patrick Goderis www.brassicolement-votre.org

Licker J.L., Acree T.E., Henick-Kling T., 1997, *What is "Brett" (Brettanomyces) Flavor?*, Cornell University, Department of Food Science & Technology, http://www.nysaes.cornell.edu/fst/faculty/acree/ACS_Brett.pdf

My Geuze Page, <http://ourworld.compuserve.com/homepages/pvosta/pcrbier1.htm>

Sharp M., 1995, *Brasserie Cantillon*, Lambic Digest n. 603. <http://hubris.engin.umich.edu:80/Beer/Threads/Threads/thread.964374949.html#2>

Constant M., Collier J., 1997, *Headspace Gas Chromatography Profiles of Fruit-Flavored Malt Beverages Using Solid-Phase MicroExtraction*,

J. Am. Soc. Brew. Chem., 55(3): 112-118. Liddil j., *A Liddil Lambic Lesson: The Cult of the Biohazard Lambic brewers*, <http://hbd.org/brewery/library/LmbicJL0696.html>