

TRIPEL KARMELIET, tre cereali diversi in una sola birra!

La Tripel Karmeliet è tuttora prodotta secondo un'autentica ricetta del 1679 originaria dell'antico Monastero Carmelitano di Dendermonde, che prevedeva l'uso di tre cereali: orzo, come ovvio, ma anche frumento e avena. Molte prove condotte in birreria hanno confermato che questa particolare combinazione tradizionale di cereali rimane ancora la migliore. Il nome Tripel Karmeliet fa riferimento sia alla sua origine che alla sua rifermentazione in bottiglia.

Il bicchiere della Tripel Karmeliet è sicuramente uno dei più belli in assoluto. E' stato sviluppato dalla birreria stessa ed è decorato con un fiore di giglio stilizzato come suo motivo tradizionale.

Il giusto modo di versarla, in questo bicchiere, è il seguente: inclinate leggermente il bicchiere e versate la birra lentamente e delicatamente. La schiuma, come nell'immagine, deve partire dalla punta dei gigli riempiendo il bicchiere, senza sbordare. Se la schiuma è troppo scarsa, versate raddrizzando un po' il bicchiere ed allontanando la bottiglia. Lasciate circa 5mm di birra nella bottiglia (che contiene un deposito di lieviti). Se volete potete aggiungere questo deposito successivamente.

Aspetto: colore variabile tra l'oro ed il bronzo, schiuma cremosa.
Profumi: molto raffinata e completa. Sentori di vaniglia ed aromi di limone.
Gusto: non ha solo la leggerezza e la freschezza del frumento ma anche la cremosità dell'avena assieme ad uno speziato di limone ed al 'dry' del chinino. Queste caratteristiche derivano non solo dai tre cereali ma anche dalla delicata aggiunta di luppolo Styrians e dalla natura fruttata (banana e vaniglia) dei lieviti della birreria.

Nel secolo scorso le Fiandre erano il Paese per eccellenza delle birrerie familiari. Ogni



villaggio, per quanto piccolo, ne aveva una. La birreria Bosteels si trova nel piccolo centro di Buggenhout. Maestosi edifici circondano lo spazioso cortile interno: si distinguono l'antica casa familiare e la vecchia torre della birreria. La birreria stessa è di pregio artistico, essendo stata realizzata secondo il progetto dell'architetto Minnaert, lo stesso del Teatro Minnaert a Ghent (Gand). All'interno è visitabile uno splendido salone. La birreria è di proprietà della famiglia Bosteels da più di 200 anni e da 7 generazioni. Il capostipite Evarist Bosteels la fondò nel 1791. Importante è la figura di Antoine Bosteels, nonno degli attuali gestori, che ne assunse la direzione nel 1938 e la governò per 50 anni, portandola in alto grazie alla Bosteels pils, che per la prima volta superò i confini locali per essere venduta in tutte le Fiandre ed a Bruxelles; per il suo prestigio fu eletto per tre volte sindaco di Buggenhout.



“LA MÊME CHOSE” MA DIFFERENTE.

Oltre alla Tripel Karmeliet la Bosteels produce anche la Pauwel Kwak, la Deus, la Prosit Pils ed occasionalmente “La même chose” (la stessa cosa), 6° alcolici, la cui etichetta riporta la frase: “Provate qualcosa di diverso, chiedete ‘La même chose’”. Il nome sembra sia stato dato perché spesso gli avventori nei locali quando il gestore chiedeva loro che birra volevano rispondevano “E' la stessa cosa”... un po' come l'amaro qualunque che tutti ricordiamo!

I MATERIALI USATI DALLA BOSTEELS

Acqua, bellissimi grossi chicchi d'orzo maturo, luppolo e lievito sono i principali ingredienti della birra.

Nel caso della Bosteels viene usata acqua a basso contenuto di sodio pompata da una profondità di 100m.

L'orzo viene maltato: una volta selezionato e ripulito, viene immesso nelle vasche di macerazione, dove per circa tre o quattro giorni riceve l'acqua e l'ossigeno necessario per la germinazione. L'acqua di macero, che di solito è mantenuta a temperature varianti fra i 12 e i 15 gradi, viene cambiata in continuazione. Quando l'orzo ha raggiunto l'umidità necessaria, viene messo a germinare per circa una settimana (in modo che l'amido si trasformi in zuccheri più facilmente attaccabili dai lieviti) su di un'aia oppure nei cassoni di germinazione; in questo processo è molto importante l'aerazione dei chicchi. Quando la radichetta raggiunge grosso modo i due terzi della lunghezza del chicco, il malto è pronto per l'essiccazione o la torrefazione, il cui scopo è quello di arrestare il processo di germinazione, che viene effettuata con getti d'aria calda a temperature più o meno alte, in modo che assuma un colore più o meno scuro ed ovviamente anche un sapore più o meno tostato (*in realtà ormai ogni birreria acquista i cereali già maltati, lasciando a pochissimi grossi impianti, detti malterie, il compito di produrli, ndr*). E' possibile maltare cereali di tipo diverso. L'orzo apporta una forte e rotonda dolcezza, il frumento rende la birra molto chiara e dissetante, l'avena dà un corpo morbido, pieno e delicato, quasi di seta.

Il luppolo viene aggiunto durante il processo produttivo per dare alla birra un gusto rinfrescante ed un'aroma sottile. Le birre della Bosteels non vogliono essere particolarmente amare, per cui vengono usati luppoli aromatici.

I lieviti (funghi unicellulari, grandi circa 8micron) convertono lo zucchero e gli aminoacidi in alcool, anidride carbonica (il gas nella birra non viene aggiunto ma è un prodotto naturale della fermentazione) e sostanze aromatiche. Il *Saccharomyces carlsbergensis*,

lievito per le birre a bassa fermentazione, opera fra i 5 e gli 8 gradi, poiché oltre i 10 gradi rischierebbe di conferire al prodotto un gusto abbastanza sgradevole. Verso la fine del processo fermentativo questo tipo di lievito tende a dividersi in due parti: grossi fiocchi che salgono verso la superficie e cellule di sfaldamento che si depositano sul fondo. Il lievito propulsore dell'alta fermentazione, il *Saccaromyces cerevisiae*, lavora invece fra i 16 e i 23 gradi. È noto che i processi di fermentazione sono favoriti dal calore, per cui quella alta avviene più rapidamente di quella bassa. Dopo tre o quattro giorni questo tipo di lievito risale in superficie e viene recuperato con schiumature. Il *Saccaromyces cerevisiae* dunque è notevolmente economico, poiché è riprodotto e moltiplicato dalla birra stessa. I due principali tipi di lieviti si suddividono poi in molti ceppi, che danno caratteristiche specifiche alla birra: il lievito usato è proprio il marchio di fabbrica della birreria, l'ingrediente che più di ogni altro ne caratterizza il sapore). La Bosteels usa due tipi di lieviti, ad alta e bassa fermentazione, che lavorano a temperature diverse e danno caratteristiche ben definite, per produrre birre ale/speciali (come la Tripel Karmeliet, che sono più fruttate ed aromatiche) oppure lager.

IL PROCESSO PRODUTTIVO (SPECIFICO DELLA BOSTEELS!!!)

La prima operazione che bisogna compiere nella produzione della birra è la macinatura del malto. Una buona macinatura deve lasciare le scorze quanto più possibile intatte, pur operando una rottura completa della parte interna del chicco in semola e farina. Da come si effettua la macinatura dipendono, in certa misura, il rendimento e la filtrazione. Più la macinatura è fine migliore è il rendimento ma si rende difficoltosa la filtrazione. Se la macinatura è grossolana avviene l'inverso.

L'ammestamento è l'operazione durante la quale si estraggono gli zuccheri dal malto, preventivamente macinato. In questa fase intervengono due enzimi che degradano l'amido in maltodestrine e maltosio, denominati amilasi.

Si passa nella sala di cottura, considerata nostalgicamente il cuore della birreria, forse perché in molti stabilimenti si trovano ancora le grandi caldaie di rame, indissolubile legame con il passato e la tradizione birraria. Un tempo infatti veniva usato solo il rame per la costruzione di questi "cipolloni", in quanto è un metallo buon conduttore di calore che tra l'altro non si incrosta eccessivamente, ma ormai le normative europee costringono ad utilizzare l'acciaio per motivi igienici (a volte l'esterno resta in rame per motivi estetici). La sala cottura è composta dai seguenti elementi: il tino di miscelazione e cottura; il tino filtro; il whirlpool.

La prima fase dell'ammestamento consiste nel miscelare acqua tiepida a circa 40° e malto nelle giuste proporzioni (questo avviene nel tino miscelazione e cottura). L'impasto ottenuto è posto in agitazione con un elica che si trova all'interno del serbatoio.

In questa fase si porta l'impasto ottenuto a diverse temperature man mano più alte e per determinati periodi di tempo, in base alla nostra ricetta ed in relazione alle migliori condizioni di lavoro degli enzimi, che si formano durante la germinazione del chicco e che realizzano la diastasi (cioè la solubilizzazione e saccarificazione; un ciclo tipico è questo: riscaldando la miscela a 52°C e lasciandola riposare per 20-30 minuti si liberano le destrine, portando la temperatura a 62°C con un fermo di altri 20-30 minuti si libera il maltosio, a 72°C e dopo 20 minuti di riposo si ottiene la massima saccarificazione; per terminare, la miscela raggiunge il massimo di 78°C viene lasciata a quella temperatura per 5 minuti, ndr). Quando la conversione degli zuccheri è completa, il mastro birraio pompa il mosto in un altro tino dove viene filtrato e vengono rimosse le trebbie e gli altri componenti solidi ancora presenti, che restano nel tino e vengono chiamati fecce. Solitamente non vengono gettate ma vengono rivendute e si usano per fertilizzare o come alimento per gli animali. Il mosto ormai limpido deve essere portato ad ebollizione e questo avviene nel tino miscelazione e cottura. Il mosto subisce le seguenti trasformazioni: sterilizzazione, concentrazione, solubilizzazione dei composti amari del luppolo, coagulo e flocculazione delle proteine. La cottura del mosto viene realizzata per riscaldamento a mezzo vapore (o mediante getti ad alta pressione di acqua bollente, anche se vi sono alcune birrerie che usano ancora il fuoco diretto). La temperatura alla quale il mosto viene sottoposto è di fondamentale importanza, poiché gran parte delle sue trasformazioni biochimiche dipendono da essa. Quando il mosto inizia a bollire si procede al luppolamento. L'aggiunta di luppolo è fatta in più volte. Durante l'ebollizione le resine del luppolo si solubilizzano parzialmente e subiscono trasformazioni che conferiscono alla birra il gusto amaro e il suo tipico aroma, oltre ad avere una funzione disinfettante e conservante. Dopo circa 90' di bollitura il mosto è pronto e viene trasferito nel whirlpool, un recipiente di forma cilindrica a fondo piano leggermente inclinato, nel quale il mosto giunge tangenzialmente. Il moto vorticoso che si produce nel mosto per effetto della sua rotazione fa sì che il torbido si raccolga al centro sul fondo del recipiente così permettendo il deposito delle proteine e la separazione di una fase liquida limpida. Viene quindi raffreddato, per mezzo di uno scambiatore di calore, alla temperatura di 12° se si useranno i lieviti a bassa fermentazione ed a circa 20° per i lieviti ad alta fermentazione, che a questo punto vengono aggiunti. I lieviti lavorano solo in condizioni di aerobiosi, quindi viene insufflata nel mosto una certa quantità di aria o di ossigeno per dare inizio alla fermentazione primaria. La Bosteels produce quattro birre ad alta fermentazione, Pauwel Kwak, Tripel Karmeliet, Deus e "La même chose". Ognuna ha le sue caratteristiche e viene fermentata in serbatoi cilindroconici, da circa 30.000 litri, a temperature comprese tra i 13 ed i 27 gradi, per 5/6 giorni a seconda della quantità di zuccheri.

Poi inizia la maturazione (o fermentazione secondaria). Le birre appena fermentate sono ancora immature e non hanno ancora il loro pieno sapore ed aroma. E' bene che restino per un certo periodo (4/5 settimane per le birre ad alta fermentazione, però esistono certe birre particolarmente pregiate che vengono lasciate maturare per diversi mesi) in grossi contenitori d'acciaio a bassa temperatura (-3°/2°) e sottoposte ad una certa pressione. Tutto ciò serve a saturare di anidride carbonica la birra, alla sua chiarificazione, ossia a far depositare i residui di lievito e proteine, e in generale a un miglioramento del gusto, in quanto tutti gli ingredienti della birra si armonizzano più compiutamente.

Quindi la birra viene filtrata usando una centrifuga per eliminare i lieviti ed i rimasugli del luppolo e renderla limpida.

Appena prima dell'imbottigliamento zucchero e lieviti freschi vengono aggiunti alla Tripel Karmeliet

Dopo un'attenta ispezione le bottiglie lavate e sterilizzate (in Belgio le bottiglie sono con vuoto a rendere!) vengono riutilizzate. Le macchine della Bosteels possono riempire 20.000 bottiglie all'ora. Tappo a corona, etichetta con scadenza e la birra è quasi pronta. Le bottiglie vengono conservate per 2/3 settimane in camera calda alla temperatura di 22°. Qui avviene la terza fermentazione o rifermentazione in bottiglia: i lieviti convertono di nuovo gli zuccheri appena aggiunti producendo anidride carbonica che dà l'effervescenza alla birra ed alcool che ne aumenta la gradazione. Non è un caso che gran parte dei prodotti rifermentati in bottiglia, a cui si è aggiunto lievito prima di incapsularli, siano birra di abbazia o strong ale, quindi birre dichiaratamente forti, ricche di fascino e di tradizione (eccezione a questo sono le birre di frumento, weizen e bière blanche, che pur avendo lievito nella bottiglia mantengono una gradazione normale, ndr). Il lievito presente si deposita quindi sul fondo.

In laboratorio una completa serie di analisi e test vengono condotti per assicurare qualità costante a livello sia chimico/fisico che microbiologico.