



ABBAZIA DELLA NOSTRA GENTILE SIGNORA DEL SACRO CUORE DI WESTMALLE (meglio conosciuta come Abbazia dei Trappisti di Westmalle)

Birreria:	Westmalle (Brouwerij)
Indirizzo:	Abdij der Trappisten van Westmalle Antwerpsesteenweg 496 B-2390, Malle
Telefono/Fax:	+32 03 3129200/+32 03 3129227 Birreria +32 03 3129222, Pensione +32 03 3129209
E-mail:	info@trappistwestmalle.be
Sito web:	www.trappistwestmalle.be

Il monastero di Westmalle fu fondato nel 1794 proprio da monaci provenienti da La Trappe in fuga dalla Rivoluzione francese e segue quindi questa regola. I primi monaci provenienti da La Trappe arrivarono ad Anversa, dopo una lunga odissea, per imbarcarsi per l'America, ma il Vescovo della città gli chiese di fermarsi, assegnando loro una fattoria, nel luogo dove sorge tuttora l'Abbazia, che col tempo venne soprannominata "senza posa": il nome, inizialmente dovuto al continuo lavoro richiesto dai campi, è ancora simbolo dell'incessante ricerca di Dio dei monaci. Questa piccola fattoria fu organizzata inizialmente come un monastero, ma il numero dei monaci continuò ad aumentare finché, il 22 Aprile 1836, fu innalzata al rango d'Abbazia; i monaci avevano sempre bevuto durante i loro pranzi frugali quella che nella zona è la bevanda abituale, cioè la birra. Così quando quell'anno arrivò il primo abate, Martinus Stupidly, iniziarono la costruzione di una piccola birreria ed il 10 Dicembre 1836 per la prima volta bevvero a pranzo la birra prodotta da loro stessi. Inizialmente la produzione era per esclusivo uso interno. Nel 1856 i monaci iniziarono a vendere occasionalmente qualche bottiglia presso il loro cancello, ma ebbero tanto successo che, prima nel 1865 e poi nel 1897, dovettero espandere la birreria. Negli anni seguenti il complesso si ingrandì ancora e venne rinnovato anche il caseificio. Nel 1921 i monaci decisero di avvalersi di distributori esterni per la loro birra, e questo consentì un ulteriore aumento delle vendite. I primi anni trenta portarono una nuova sala di brassaggio e strutture che in alcuni casi sono arrivate immutate ai giorni nostri.

La catena d'imbottigliamento fu modernizzata nel 1956 e nel 1968 fu approntato un proprio impianto di depurazione dell'acqua. Nel 1991 fu installato un sistema computerizzato di controllo della produzione, per tenersi al passo dei tempi ed offrire sempre maggior qualità. Nella stessa ottica nel 2000 è stato rifatto l'impianto d'imbottigliamento e sono state costruite nuove sale di maturazione sotterranee, dove le condizioni per la birra sono ideali. Da ormai quasi 170 anni gli ingredienti utilizzati sono i migliori disponibili, della massima qualità e purezza, ed ogni investimento è finalizzato a migliorarla ancora.

Tutte le Abbazie belghe di monaci Trappisti hanno una birreria: Achel, Chimay, Orval, Rochefort, Westvleteren e Westmalle. E tutte hanno avuto la stessa evoluzione e persegono le stesse finalità. La vita dei monaci è principalmente una vita di preghiera e meditazione, ma anche una vita in comunità ed una vita di lavoro, in totale accordo alla regola di San Benedetto: infatti, come lui prescrisse, devono essere totalmente autosufficienti per il loro sostentamento. E' per questo che all'interno dell'Abbazia c'è una birreria. La produzione ha dei vincoli: attenzione all'uomo ed all'ambiente. Siccome non è ammesso il profitto, tutto il guadagno è a disposizione per opere umanitarie e caritatevoli.

BIRRE

A Westmalle si producono tre tipi di birra: La Tripel, la Dubbel e la Extra. Le prime due sono disponibili tramite i normali canali commerciali, la Extra (4°), dal gusto rotondo e rinfrescante, moderatamente amara con note di mela, erba e paglia, è prodotta solo due volte all'anno ed è riservata all'uso interno per accompagnare il pranzo dei monaci e dei fortunati ospiti dell'Abbazia (viene paradossalmente chiamata dalla birreria "la Pils delle birre ad alta fermentazione").

Queste birre trappiste sono prodotte secondo un'antica tradizione solo con ingredienti naturali: acqua pura, malto d'orzo, luppolo fresco, il miglior zucchero candito, ceppi di lieviti coltivati in proprio. Sono birre vive, rifermentate in bottiglia, con gusto in costante evoluzione, pertanto non esistono due bicchieri assolutamente identici, essendo influenzati dall'invecchiamento, dalla conservazione, dal modo di versare la birra e dalla temperatura di servizio.



WESTMALLE TRIPEL

E' una birra chiara, dorata, molto alcolica (9°) che rifermenta in bottiglia per tre settimane prima di essere messa in commercio. E' una birra complessa con sentori di esteri fruttati (soprattutto banana) ed un fantastico, bilanciato aroma di luppolo. Il perlage fine ed abbondante fa pensare allo Champagne. La schiuma è bianca, fine, cremosa, aderente. E' morbida e cremosa in bocca con un sapore amaro che emerge dal gusto fruttato. E' una birra eccezionale, molto elegante e raffinata. E con un retrogusto secco piacevolmente persistente. Il gusto evolve sensibilmente: dopo tre mesi è preponderante il fruttato, dopo sei mesi gli esteri si stemperano e prevale l'amaro. Dopo un anno si giunge al perfetto equilibrio tra i due componenti. Invecchiando ancora c'è un riflusso verso sapori più dolci: dopo 5 anni è perfetta per uno zabaione!

E' chiamata "la madre di tutte le tripel", ed è sicuramente una delle migliori del genere: fu prodotta per la prima volta nel 1934 grazie alla disponibilità della nuova sala di brassaggio: la ricetta attuale è praticamente immutata del 1956!

E' molto popolare in Belgio e si trova sia in bottiglie da 33cl che da 75cl. Bisogna dire che in queste bottiglie più grandi in qualche modo si affina: l'aroma fruttato è più morbido e maturo e la birra guadagna un leggero sapore di vaniglia.

WESTMALLE DUBBEL

E' una birra scura dal colore marrone/rossiccio. Ha 7° alcolici ed è rifermentata in bottiglia. Il cappello di schiuma dal colore crème lascia bellissimi merletti nel bicchiere. L'aroma è di esteri fruttati (banana matura) Il gusto è ricco e complesso, speziato e fruttato, con leggero amaro nel finale. E' percettibile anche una leggera fragranza di anice. E' una birra equilibrata con sapori delicati in bocca ed un lungo retrogusto asciutto. E' dal 1856 che i monaci producono una birra scura per accompagnare i loro pasti. Nel 1926 adattarono la ricetta ed iniziarono a produrre in maggiori quantità quella che si può considerare una stretta parente della Dubbel attuale. E' disponibile in bottiglie da 33cl ma è anche l'unica birra scura trappista disponibile in fusti da 30 e 50l. Questa birra evolve anche in fusto: la Westmalle Dubbel alla spina ha un aroma meno fruttato ed il malto tostato ed il caramello sono più presenti apportando un gusto leggermente più dolce di quella in bottiglia, caratteristica che si ripete anche nel retrogusto, meno persistente. La birra in bottiglia ha un profumo fortissimo ma un gusto molto più delicato di quanto l'aroma lascerebbe intendere, quella in fusto ha un aroma meno complesso, un gusto meno pieno ma più intenso.



Una birra trappista è una cosa diversa da una birra d'Abbazia: Solo sei birre al mondo (Achel, Chimay, Orval, Rochefort, Westvleteren e Westmalle) possono fregiarsi di questo nome ed utilizzare il logo "Authentic Trappist Product". Una birra trappista deve soddisfare una serie di rigide condizioni: dev'essere prodotta in impianti che abbiano almeno un muro perimetrale condiviso con l'Abbazia, direttamente dai monaci o sotto la loro supervisione. La birreria dev'essere subordinata al Monastero e dimostrare una cultura imprenditoriale aderente al progetto monastico, non avendo come obbiettivo il profitto. I guadagni devono essere destinati al sostentamento dei monaci ed alla manutenzione dell'Abbazia. Quello che rimane è destinato a finalità sociali e caritatevoli, a lavori di pubblica utilità ed a persone in difficoltà. Le birrerie trappiste hanno come obbiettivo birre di qualità impeccabile costante nel tempo. Non inseguendo facili guadagni non devono andare alla ricerca di ingredienti sempre più economici e di processi produttivi più rapidi e meno accurati per produrre sempre più ettolitri (il quantitativo prodotto è lo stretto indispensabile per la realizzazione degli obbiettivi anzidetti), per questo danno la sicurezza di ingredienti al 100% naturali e di prodotti sicuri ed affidabili. Ovviamente tutto ciò si ripercuote in un costo superiore a quello delle birre industriali a grande diffusione. Le birrerie trappiste applicano rigorosamente gli standard più severi nell'area della sicurezza, salute ed informazione del consumatore, senza ricorrere a pubblicità che non sia consona all'ambito religioso in cui operano.

SUGGERIMENTI PER IL SERVIZIO

Conservate la birra in locali bui con temperatura costante compresa tra i 12° ed i 14°. Lasciate riposare la bottiglia almeno una settimana prima di berla. Utilizzate i bicchieri appositi o per lo meno bicchieri di vetro. Piegate il bicchiere a 45°, iniziate a versare la birra sulle pareti del bicchiere, poi con un unico movimento continuo raddrizzatelo e finite di versarla al centro per ottenere un perfetto ed abbondante cappello di schiuma. Lasciate approssimativamente un centimetro di birra nel bicchiere: questo è il fondo, che contiene i lieviti, è ricco di vitamina B ed ha effetti ricostituenti. Potete quindi finirlo separatamente. Salute!

INGREDIENTI. Le birre trappiste di Westmalle sono prodotte con ingredienti naturali al 100%: acqua, malto, zucchero, lieviti, luppolo. Questi 5 ingredienti ed una lunga tradizione ci donano una favolosa birra trappista. Con la scelta d'ingredienti della migliore qualità si pongono le basi per il raggiungimento dei più alti standard qualitativi e per ottenere birre eccezionali.

L'acqua utilizzata per il brassaggio ha grande influenza sulla qualità della birra. Perciò la birreria trappista la preleva alla profondità di 70m sotto l'Abbazia. L'acqua che raggiunge questa profondità è già stata purificata in modo naturale dal terreno sabbioso. E' un'acqua ricca di minerali. Viene anche depurata per evitare l'intorbidimento della birra e così si ottiene un ottimo prodotto per il mashing, cioè la fase della mistura con il malto. Ma la birreria vuole anche restituire alla natura l'acqua in eccesso e pertanto nel 1968, molto prima che diventasse un obbligo di legge, installò un impianto di depurazione.

Il malto è orzo fatto germinare ed asciugato. Durante la germinazione le proteine vengono spezzate e gli enzimi già presenti naturalmente convertono l'amido in zuccheri. Questi enzimi rimarranno presenti ed assicureranno anche nelle

fasi successive la completa conversione di amido in zucchero. Questo è importante perché i lieviti necessitano della presenza di zucchero per la produzione di alcool e gas. Per la produzione delle birre di Westmalle è usato solo malto d'orzo. Esistono molti tipi d'orzo: fin dall'origine è possibile determinarne il gusto e la qualità, grandemente influenzati dalla stagione precedente il raccolto. Quello usato per le birre di Westmalle è selezionato con grande cura tenendo cura di tutti i fattori anzidetti e con analisi di laboratorio accurate per assicurare un gusto costante alle birre.

Per birre forti come le Trappiste di Westmalle, oltre al malto viene aggiunto dello zucchero candito, più scuro per la dubbel e più chiaro per la Tripel, per ottenere un gusto più equilibrato e migliorare la digeribilità. Viene aggiunto alla fine della bollitura, in modo da avere una migliore miscelazione e nello stesso tempo essere certi della sterilità. Successivamente questo zucchero verrà quasi completamente convertito dai lieviti in alcool ed anidride carbonica.

Il luppolo è un ingrediente importante delle Trappiste di Westmalle, conosciute per il loro forte aroma "luppoloso". Per il brassaggio vengono usate solo le foglie della pianta femmine del luppolo, l'*humulus lupulus*: tra le foglie c'è il componente attivo, una polverina gialla detta luppolina. Fedeli all'antica tradizione, a Westmalle ancora si aggiunge il luppolo in foglie (né pellets né estratti), che viene conservato fino all'uso in grandi sacchi a temperature tra gli zero ed i due gradi. Il luppolo dona un gusto amaro ed un forte aroma alla birra, ed è inoltre un conservante naturale. Il birraio deve trovare un equilibrio ideale tra malto e luppolo, un buon matrimonio, come solitamente si dice, tenendo conto delle proprietà delle varie qualità di luppolo. E sceglie il momento preciso della bollitura in cui aggiungere il luppolo, perché anche questo ha grande influenza.

Lievito: ogni varietà di lievito è unica ed ha enorme effetto sul gusto finale della birra. Il lievito di Westmalle è coltivato e raccolto a cura della birreria stessa con la massima cura, dato che ad esso si deve in larga misura il gusto delicato e complesso delle birre. Il lievito è un microrganismo vegetale unicellulare che trasforma gli zuccheri in alcool ed anidride carbonica. Quello di Westmalle appartiene al ceppo dei *Saccharomyces Cerevisiae* ed è quindi un lievito ad alta fermentazione, un lievito cioè che lavora al meglio a temperature tra i 15° e i 25° e forma uno spesso strato sopra la birra. Questo ceppo è molto attivo e lavora velocemente. Le cellule si riproducono in maniera esponenziale e possono essere usati per mesi per sempre nuovi brassaggi. Quando la sua vitalità cala è necessario ringiovanirlo, aggiungendo cellule nuove a quelle già esistenti: in tal modo le tipiche culture di lieviti di Westmalle non andranno mai esaurite.

PRODUZIONE

Le deliziose birre di Westmalle sono il prodotto di un consolidato ed attento processo produttivo, con obiettivo primario sempre quello della qualità. Perciò il processo è stato sempre perfezionato nel corso degli anni e parzialmente automatizzato. L'Abbazia di Westmalle ha il primato sulle altre Abbazie trappiste belghe, sia dal punto di vista religioso che da quello industriale. La produzione è di 120.000hl all'anno, equamente divisi tra Tripel e Dubbel, più di tutte le altre birre trappiste (p.e. la Chimay, da noi più famosa, si ferma a 110.000hl). Il 75% del consumo si ha in Belgio, il 15% in Olanda ed il rimanente viene esportato (soprattutto negli Stati Uniti ed in Francia, ma anche l'Italia è un buon cliente).

Le fasi della produzione sono:

Mashing: è la prima fase, quella in cui si prepara la miscela di base. La giusta quantità di malto viene finemente macinata e mescolata poi in un apposito recipiente con l'acqua di brassaggio. La miscela è riscaldata indirettamente con del vapore, cosicché gli enzimi iniziano a lavorare. Questi spezzano l'amido e le proteine producendo zuccheri ed aminoacidi. A 73° si ottiene la completa trasformazione del malto. Il mosto sarà poi riscaldato ancora fino a 78° per interrompere l'attività degli enzimi e si passa alla filtrazione.

Filtrazione del mosto: il liquido viene separato dalla farina di malto, la cosiddetta 'dreche', che viene usata nella fattoria dell'Abbazia e dai contadini dei dintorni come mangime di alta qualità per gli animali. Il filtro consiste di diaframmi di materiale sintetico, con spazi d'uscita degli scarti, attraverso i quali passa il mosto. Gli scarti saranno poi compressi da membrane pneumatiche per ottenere wafer facilmente maneggiabili. Il processo è totalmente automatico e dura 90'. In questo modo si ottengono 200hl di mosto utilizzabile e limpido, pronto per essere portato nella caldaia della bollitura.

Bollitura: dura 90', durante i quali evapora una quantità di acqua sufficiente perché il mosto raggiunga la densità desiderata. Durante questa bollitura viene anche aggiunto, in tre momenti diversi, il luppolo. La bollitura scioglie i costituenti attivi del luppolo, che rilasciano gusto amaro ed aroma, inoltre sterilizza il mosto e produce sostanze antiossidanti. Durante la bollitura avviene anche la coagulazione delle proteine che con il calore flocculano e possono quindi essere facilmente rimosse. Prima che il mosto si raffreddi, tramite un crivello vengono tolte le foglioline di luppolo che serviranno come fertilizzante nei capi dell'Abbazia.

Raffreddamento: avviene tramite uno scambiatore di calore. Il liquido di raffreddamento è l'acqua stessa che sarà utilizzata per la bollitura successiva. La temperatura del mosto si abbassa fino a circa 20°e contemporaneamente l'acqua sale a 80°, permettendo così di risparmiare parecchia energia. Dopo il raffreddamento si provvede a soffiare nel mosto aria sterilizzata, per fornire ossigeno a sufficienza per la successiva fermentazione.

Fermentazione: tra tutti gli ingredienti i lieviti sono forse i più importanti, perché sono quelli che trasformano il mosto appena raffreddato in birra. Ma anche la composizione del mosto gioca un ruolo importante perché è in quello che risiedono le vitamine e le sostanze nutritive che permettono la buona riproduzione dei lieviti e la produzione di una birra sana e bilanciata. La fermentazione avviene in due fasi. Nella prima, detta fase aerobica, più lunga, i lieviti consumano

tutto l'ossigeno e si moltiplicano. Terminato l'ossigeno inizia la fermentazione anaerobica durante la quale gli zuccheri saranno trasformati in alcohol e gas CO₂.

La fermentazione dura una settimana ed avviene in cisterne orizzontali da 200hl a temperatura compresa tra i 19° ed i 20°. Il gas di anidride carbonica prodotto è asportato e compresso fino a diventare fluido. Successivamente sarà usato per espellere l'ossigeno, da questa fase in poi il peggior nemico della birra, da tutti gli impianti di lavorazione.

Maturazione: dopo la prima fermentazione le cellule di lievito hanno convertito circa l'80% di zuccheri in alcohol e gas. Successivamente la birra 'verde' viene pompata nei serbatoi di maturazione da 160hl per una lenta maturazione alla temperatura di 10°. In questa fase quello che resta dello zucchero viene ancora convertito in alcohol e gas: i serbatoi sono stagni, pertanto la pressione che si forma all'interno permette la soluzione del gas nella birra e le darà la frizzantezza.

La Westmalle Dubbel matura per 2 settimane, la Tripel approssimativamente per 5. Alla fine di questo periodo la birra viene purificata in modo naturale e non forzato. Lieviti e proteine cadono spontaneamente sul fondo dei serbatoi e la birra pompata all'esterno dei serbatoi è pronta per essere filtrata e diventare limpida.

Filtrazione della birra: dalla birra sono rimossi gli ultimi residui di proteine e lieviti tramite una centrifuga; quindi è portata nei serbatoi da cui sarà poi imbottigliata o messa in fusti. A questo punto si aggiungono ancora zucchero e lieviti attivi (non necessariamente gli stessi usati in precedenza) per dare inizio alla rifermentazione in bottiglia od in fusto. Si producono per l'ultima volta alcohol ed anidride carbonica, che daranno alle birre la ricca schiuma cremosa e la frizzantezza piacevole in bocca. La rifermentazione in bottiglia può continuare per anni, fino al completo consumo degli zuccheri presenti. Per questo il gusto della birra è variabile col tempo, per questo si dice che è una birra viva. E' ovvio che la birra non viene pasteurizzata perché questo porterebbe alla morte dei lieviti. E' inoltre una birra non filtrata (anche se è filtrata durante fasi precedenti) sempre per lo stesso motivo: la presenza dei lieviti è fondamentale per le caratteristiche del prodotto.

Imbottigliamento: è stato recentemente installato un impianto della capacità di 45000 bottiglie l'ora. Notevole l'attenzione all'ambiente ed alle condizioni di lavoro: riduzione al minimo dei rumori, illuminazione con luce naturale, minime emissioni elettromagnetiche e limitatissimo uso di acqua e sostanze detergenti. Il processo d'imbottigliamento è completamente automatizzato, dall'apertura degli imballaggi delle bottiglie, alla pulizia (le bottiglie ed i fusti sono a rendere e per igiene vengono lavati a 80° e poi sciacquati altre tre volte con acqua a temperatura sempre decrescente!) fino al riempimento ed all'etichettatura con stampanti laser. Solo nel riempimento dei fusti della Dubbel c'è parecchio lavoro manuale. Infine i cartoni sono riempiti automaticamente e impilati nei pallet. Ora la birra è pronta per fermentare nelle celle di maturazione appositamente costruite.

Maturazione: le bottiglie non lasciano subito l'Abbazia. Dopo tutto la birra è ancora torbida e non forma la schiuma quando versata. La Dubbel matura quindi per due settimane, e la Tripel per 3, in speciali cantine di 35.000 mq che possono ospitare fino a 125.000 cartoni di birra. In queste cantine la birra è protetta dalla luce del sole, che la altererebbe. Ci sono invece lampade UV che danno una leggera luce gialla a bassa frequenza. Sono cantine isolate termicamente e quindi non sono sottoposte a sbalzi di temperatura e non risentono della stagione. La temperatura rimane costante tra i 21° ed i 23°. La CO₂ che si forma in questa fase protegge la birra dall'ossidazione.

CASEIFICIO E FATTORIA: oltre alla birreria, i monaci per il loro sostentamento gestiscono anche una fattoria (fin dalle origini), che ospita trecento animali, trattati con la massima cura, una latteria ed un caseificio (dal 1860). Le mucche sono allevate in particolare per la produzione di latte, dato che i Trappisti sono vegetariani (molto del loro cibo è prodotto proprio nella fattoria interna). Il latte è venduto direttamente o trasformato in formaggio nel caseificio che è totalmente gestito dai monaci (anche la fattoria lo è in gran parte). Il formaggio trappista di Westmalle, fatto con latte non pasteurizzato, leggermente salato e stagionato, è l'accompagnamento ideale per le loro birre, ma purtroppo viene venduto solo direttamente presso il monastero.

ABBINAMENTI: con Westmalle Dubbel e Tripel c'è solo l'imbarazzo della scelta perché il gusto ricco e complesso di queste birre aggiunge una dimensione nuova ai piatti più vari. Oltre al già menzionato "zabaione con Westmalle Tripel invecchiata 5 anni", cosa pensate di una bistecca con salsa alla crema di birra trappista o di qualche piatto di selvaggina (lepre, cinghiale) in salmì con Westmalle Dubbel?

COME RAGGIUNGERE L'ABBAZIA: a parte il soggiorno nella pensione interna, non è possibile visitare l'Abbazia, ma per essere ospitati bisogna conformarsi agli usi dei monaci, tra cui il rientro alle 20.00 e la prima funzione alle 4.00 di mattina! Bisogna capire che non si tratta di una vacanza ma di un ritiro spirituale. Comunque se volete recarvi sul posto l'Abbazia si trova sulla statale N12 Antwerp-Turnhout, tra i centri di Westmalle e Saint-Antonius-Zoersel. Appena al suo esterno è presente un ampio bar (il "Cafe Trappisten") in cui è possibile trovare tutti i prodotti trappisti di Westmalle (birre in bottiglia ed alla spina e formaggi). L'Abbazia è facilmente accessibile con i trasporti pubblici: De Rule, bus 41.0 Anversa-Turnhout con fermata alla 'Trappistenabdij' (ovviamente l'Abbazia Trappista...). Da Anversa il bus parte ogni mezz'ora, all'ora esatta ed all'ora e mezza.