

FABRICATION DES BIERES BRASSEURS

Tout en évoquant et adoptant le brassage du Moyen Age, l'installation des Brasseurs permet le respect des règles d'hygiène les plus strictes. La sélection des levures dites "de haute fermentation" donne des bières fortement typées sans que la teneur en alcool soit exagéré. Tout le processus de fabrication se fait sur place, dans chaque établissement, aux yeux du public : broyage des grains de malt - brassage (cuisson et houblonnage) - fermentation (transformation des sucres de malt en alcool) - garde (affinage de la bière et saturation en gaz carbonique). Les procédés définis par Les Brasseurs sont rigoureusement appliqués, dans l'amour du travail bien fait et le respect des clients.

BIERE ET MATIERES PREMIERES



La **BIERE** est une infusion d'orge maltée et torrifiée, aromatisée de houblon frais et fermentée par de la levure de bière dite "haute fermentation".

Le MALT : le maltage du grain d'orge consiste à le faire germer, puis sécher (touraillage) afin de développer les diastases qui sont des agents de transformation de l'amidon en sucres et qui interviendront au cours du brassage. Les bières blondes sont fabriquées à partir de malts pâles, peu torrifiés, alors que les ambrées et les brunes le sont avec des malts plus fortement touraillés. Pour la bière blanche, on mélange au malt un froment sélectionné.

Orge Maltée



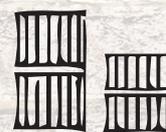
Houblon



Le **HOUBLON** est une plante grimpante et vivace dont on récolte uniquement les fleurs des plants femelles. Ces "cônes" de houblon contiennent un pollen appelé lupuline qui renferme des résines amères apportant à la bière arôme et flaveur.

L'**EAU** doit être pure et contenir des sels minéraux : carbonate, calcium, sulfate, etc, et avoir un degré d'acidité correct.

Eau



+ Levure



La **LEVURE** : micro-organisme monocellulaire, la levure de bière sélectionnée est introduite dans le moût de bière afin de le fermenter, c'est-à-dire de transformer une partie des sucres en alcool et en gaz carbonique, deux éléments que l'on retrouve dans la bière finie. Au cours de la fermentation, la levure se reproduit par bourgeonnement ce qui permet sa réutilisation pour d'autres fermentations. La levure utilisée par LES BRASSEURS fermente à une température de

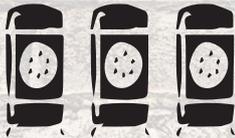
LE BRASSAGE

L'EMPATAGE : le malt produit à partir d'orge germée et touraillée est concassé par un moulin à cylindres, puis introduit dans la Cuve-matière en présence d'eau préalablement chauffée à une température précise entre 65° et 70°C selon les types de bière recherchés. C'est cette opération que l'on nomme "empâtage".

La SACCHARIFICATION : cette transformation de l'amidon du grain de malt en différents sucres fermentescibles s'appelle la "saccharification". L'opération s'effectue dans la Cuve-matière sous l'effet de jeux de températures et grâce aux diastases contenues dans le grain après la germination. Le jus sucré ainsi obtenu s'appelle "moût de bière". Au moyen d'un tamis situé au fond de la cuve filtre, les écorces de grain seront séparées et par pompage, le moût sera envoyé dans la chaudière à cuire.

CUISSON et HOUBLONNAGE : la cuisson à laquelle va être porté le moût a pour objectif de concentrer légèrement le brassin et de provoquer une coagulation de certaines matières azotées qui seront éliminées par centrifugation afin d'obtenir un liquide relativement clair.

LA FERMENTATION



Lorsque la fermentation est terminée, la bière jeune est transvasée dans les tanks de garde où elle sera amenée à la température de fermentation secondaire de l'ordre de 5°C.

Cette deuxième fermentation, lente grâce aux levures restées en suspension dans la bière, permet d'atteindre les objectifs suivants : décantation et affinage -saturation par le gaz carbonique naturel produit et maintenu dans la bière en plaçant les tanks sous pression contrôlée- mûrissement afin d'obtenir la bière finie.

C'est directement des tanks de garde que la bière non filtrée sera débitée sur place pour la plus grande joie des consommateurs des Brasseurs. La durée de la garde varie selon les bières de 7 à 10 jours.

LA GARDE



Lorsque la fermentation est terminée, la bière jeune est transvasée dans les tanks de garde où elle sera amenée à la température de fermentation secondaire de l'ordre de 5°C. C

ette deuxième fermentation, lente grâce aux levures restées en suspension dans la bière, permet d'atteindre les objectifs suivants : décantation et affinage -saturation par le gaz carbonique naturel produit et maintenu dans la bière en plaçant les tanks sous pression contrôlée- mûrissement afin d'obtenir la bière finie.

C'est directement des tanks de garde que la bière non filtrée sera débitée sur place pour la plus grande joie des consommateurs des Brasseurs. La durée de la garde varie selon les bières de 7 à 10 jours.

Les
Brasseurs