

BRAUEREI CANTILLON

Bier ist das am häufigsten konsumierte vergorene Getränk und wird überall auf der Welt gebraut. Seine ersten historischen Spuren fanden sich auf Tontäfelchen aus dem Jahr 3600 v. Chr. bei Ausgrabungen auf dem Gelände von Ninive im Norden des heutigen Irak.

Diese Täfelchen sind ein Lobgesang auf das in dieser Region gebraute Bier, das Sikaru.

Die Geschichte des Biers ist eng mit der seiner Zutaten, der Getreide, verbunden. Es gilt als so gut wie sicher, dass das Bier nach dem ersten Getreideanbau um das Jahr 6000 v. Chr. seinen Einzug gehalten hat. Wollte der Mensch damals Bier herstellen, verließ er sich auf Mutter Natur: Er musste darauf warten, dass wilde Hefen aus der Luft seinen Gerstensud infizierten - den Vorläufer unserer Bierwürze, des süßen flüssigen Getreideextrakts - und so die alkoholische Gärung in Gang setzten.

Mehrere Jahrtausende lang hatten die Brauer keine anderen Verfahren zur Verfügung, um ihr „flüssiges Brot“ herzustellen.

Um das 12. Jahrhundert schöpften manche Brauereien ähnlich wie bei der Brothefe die Hefe von vorherigen Suden ab, um später wieder ein identisches Bier herstellen zu können. Diese Vorgehensweise beruhte auf Erfahrungswerten.

Erst mit der Erfindung der Dampfmaschine im 19. Jahrhundert und der künstlichen Kühlung sowie der Entdeckung und der Reproduktion von Hefen entwickelten sich unsere heutigen Biere. Diese neuen Techniken revolutionierten die Braukunst.

Heutige Brauereien überlassen nichts mehr dem Zufall. Die natürliche Gärung unserer Vorfäter ist zugunsten der vom Brauer eingeleiteten und kontrollierten Gärung verschwunden. In unserer Zeit nutzt nur noch ein Bier weltweit diese mehrere Jahrtausende alte Gärung: das Lambik.

Das Lambik ist typisch von Brüssel und war bis Mitte des 19. Jahrhunderts das einzige in der Region produzierte Bier.

In den 1950er Jahren gab es in der belgischen Hauptstadt noch etwa ein Dutzend Brauer und Verschneider von Lambik.

Heute dominiert die Großindustrie die Welt des Lambik und die Bezeichnung dieses mehrere Jahrhunderte alten Biers wird für Industrie-Lambik missbraucht.

Die Brauerei, die Sie besuchen werden, ist eines der letzten Überbleibsel aus einer Zeit, in der die Biere und die Brauer mit den Naturelementen rechnen mussten.

Lambik ist also unvergleichlich: Die Brauphilosophie, die Produktionsdauer, der Geschmack - alles unterscheidet sich bei ihm von der Produktion moderner Biere.

Herzlich willkommen in einer traditionellen Lambik-Brauerei. Herzlich willkommen in der Brauerei Cantillon.

Dieser Familienbetrieb ist schon über 100 Jahre alt und ist als Firma noch immer vollkommen unabhängig. Zurzeit braut sie mit Maschinen, die noch aus dem 19. Jahrhundert stammen, im Durchschnitt 1700 Hektoliter jährlich (belgische Produktion: mehr als 18 Millionen Hektoliter).

Im Jahre 1900 gründete Paul Cantillon in Anderlecht eine Brauerei, eine von etwa hundert Brauereien, die es damals in der Hauptstadt gab.

Nach dem zweiten Weltkrieg führten die Söhne Marcel und Robert den Betrieb weiter. Die Maximalproduktion wurde 1958 mit 2 500 Hektolitern erreicht, dem Jahr der Weltausstellung in Brüssel.

Zehn Jahre später setzte Jean Pierre Van Roy, Schwiegersohn von Marcel, die Familientradition gemeinsam mit seiner Frau Claude Cantillon fort.

Heute engagieren sich ihre Kinder Jean, Magali und Julie dafür, diese in ihrer Art einmalige Industrie zu erhalten und zu verteidigen.

Mit diesem kleinen Leitfaden wollen wir Ihnen die Herstellung des weltweit bis in unsere Tage gebrauten geheimnisvollen Bieres „LAMBIK“ näherbringen.

1. BRAUSAAL

Grundstoffe:

Weizen 35% (450 kg)

Malz (geröstete Gerste) 65% (850 kg)

Hopfen (22 kg)

Weizen und *Gerste* werden zunächst zerrieben in einer sogenannten Quetsche in der ersten Etage. Das Mahlgut kommt in den Trichter, den Sie über dem Maischebottich sehen. Um ein alkoholisches Produkt zu erhalten, braucht der Brauer Zucker; dieser wird durch die Gärung umgewandelt in Alkohol. Dazu wird das Stärkemehl in einfachen Zucker umgesetzt.

Die Maische

Dem Mahlgut (1 300 kg) wird warmes Wasser hinzugefügt und der Mischer wird gestartet. Innerhalb von zwei Stunden steigt die Temperatur dieser Mischung aus Wasser und Getreide von 45 °C auf 70 °C. Auf diese Weise erfolgt die Umsetzung des Stärkemehls der Getreide in Zucker, der später gären kann.

Nach dieser ersten Phase wird die Maischmaschine gestoppt und es setzen sich die Grundstoffe. Der Zucker wird durch Hinzufügen von warmem Wasser extrahiert. Dazu wird Wasser durch die Maische gepumpt und nimmt die Zuckersorten aus der Gerste und dem Weizen mit sich. Die auf diese Weise erhaltene Flüssigkeit heißt Bierwürze. Diese Bierwürze wird sofort in die Kochbottiche im ersten Stock gepumpt.

Um allen Zucker aus den Getreiden zu ziehen, setzt der Brauer mehr als 10 000 l Wasser ein.

Der Treber

Die Überreste im Maischebottich werden als Treber bezeichnet. Sie werden gesammelt und finden noch als Viehfutter Verwendung.

Das Kupferbecken in der Ecke wird zum Auffangen der Hopfenreste (Raum 2) nach dem Kochen verwendet.

2. RAUM DER KOCHBOTTICHE UND DER QUETSCHEN

Kochbottiche

Die Kochbottiche sind aus Kupfer hergestellt und bestehen aus:

- Rührwerken, die den Hopfen mit der Bierwürze mischen
- Spiralaröhren zum Einführen von Wasserdampf zum Erhitzen

Etwa 10 000 l Bierwürze werden in die zwei Kochbottiche gepumpt. Nach 3 bis 4 Stunden ist die Flüssigkeit sterilisiert, etwa 2 500 l der Bierwürze sind verdampft. Durch die Abnahme des Bierwürzevolumens steigt die Zuckerkonzentration. Dieser Zucker wird später durch die Gärung umgesetzt in Alkohol und CO₂. Je höher die Zuckerkonzentration in der Bierwürze, desto höher der Alkoholgrad des Bieres. Der Alkoholgehalt unserer Biere liegt bei 5%.

Vor dem Kochen wird der Bierwürze *getrockneter Hopfen* (3 Jahre gelagert) hinzugefügt. Wir nehmen 25 kg Dolden auf 10 000 l Flüssigkeit. Die nach dem Kochen verbleibende Flüssigkeit (7 500 Liter) wird durch

das schon erwähnte Hopfenbecken im Raum 1, wo der Hopfen gefiltert wird, weiter in den Kühlbottich (Raum 4) gepumpt.

Die Quetsche (in der Mitte des Raumes)

Hier werden *Weizen* und *Gerste* zerrieben. Diese Arbeit ist sehr wichtig. Ein zu feines Mahlgut behindert eine gute Filtrierung, während ein zu grobes Mahlgut zu wenig Zucker freisetzt.

Heißwasserspeicher

Dieser große Edelstahltank speichert das bei der Produktion benötigte heiße Wasser. Bei einem Sud sind die 5 000 Liter im Tank beinahe 100 °C heiß. Sie dienen dazu, die Wasser-Getreidemischung im Sudkessel im Erdgeschoss zu erhitzen

3. GETREIDESPEICHE

Weizen, gemälzte Gerste und Hopfen werden in diesem gut ventilierten Speicher gelagert. Die Getreidesäcke befinden sich nur in der Brausaison hier, d. h. von Mitte Oktober bis Anfang April.

Der Weizen

Wir verwenden ungekeimtes Getreide aus der Provinz Brabant.

Das Malz (die geröstete Gerste)

Das Mälzen der Gerste findet in einem sogenannten Malzhaus statt. Der Mälzer lässt die Getreide keimen, indem er sie einweicht. Die Keime sondern Enzyme ab, welche beim Brauen das Stärkemehl umsetzen in gärungsfähigen Zucker. Danach wird die Keimung durch Trocknung wieder gestoppt. Jetzt verfügt der Brauer über ein gekochtes und sehr zuckerhaltiges Getreide. Die Cantillon-Brauerei verwendet zwei bis drei verschiedene Sorten Gerste.

Der getrocknete Hopfen

Hopfen ist verantwortlich für das Bieraroma. Seit dem 12. Jahrhundert wird Hopfen verwendet, früher auch andere Kräuter wie Rosmarin, Koriander oder Heidekraut. Im Allgemeinen benutzen die Brauer den Hopfen, um Aroma und eine gewisse Herbe des Bieres zu erhalten.

In Lambikbrauereien wird Hopfen aber auch als natürliches Konservierungsmittel eingesetzt. Um das Bier ausreichend haltbar zu machen, verwenden wir zwei-bis dreimal mehr Hopfen als andere Brauereien. Um das Bier aber nicht zu bitter zu machen, verwenden wir getrockneten und gelagerten Hopfen, der so im Gegensatz zu frischem Hopfen einen Teil seiner Herbe verloren hat.

4. RAUM DES KÜHLBOTTICHS

Sie sehen jetzt den wichtigsten Raum des ganzen Gärungsprozesses. In der Mitte dieses Raumes steht ein riesiger Kupferbottich.

Seine Teile sind alle vernietet, ohne eine einzige Schweißnaht, ein Meisterstück der Schmiedekunst. Der Bottich ist sehr flach und von großer Fläche. 7500 Liter gekochter, mit Hopfen versetzter Bierwürze

werden hier hineingeleitet.

Die flache Bottichform fördert die Abkühlung und den Kontakt mit der Luft.

Die Kühlung

Unter idealen Umständen kühlt die Bierwürze bis auf eine Temperatur von 18 bis 20 °C ab. Diese natürliche Kühlung findet nachts statt. Eine derartige Kühlung ist aber nur in der kalten Jahreszeit möglich, deswegen kann nur zwischen Mitte Oktober und Anfang April gebraut werden. Abhängig von den Wetterumständen (Temperatur, Wind, Niederschlag...) die alle die Kühlung beeinflussen, werden die Luckendeckel beiderseits des Kühlbottichs geöffnet oder geschlossen, um die Ventilation zu fördern oder zu bremsen.

Die Infizierung mit wilden Hefen

Die kalte Jahreszeit fördert gleichzeitig die Infizierung der Bierwürze durch eine große Anzahl wilder Hefen, die durch die Luft transportiert werden und in diesem Raum natürlich vorhanden sind. Die in den Kochbottichen sterilisierte Bierwürze wird von wilden Hefen bei einer Temperatur von 40 °C „angesteckt“. Dieser Raum wird vom Brauer als ein wahres Heiligtum betrachtet, weil er eine einzigartige Kolonie von Mikroorganismen beherbergt.

Forscher der Katholischen Universität Leuven haben die organische Chemie der Fermentierung von Lambiks untersucht und in einem einzigen Lambiktyp 100 verschiedene Hefestämme, 27 Essigsäure-Bakterienstämme (die bei Luftkontakt Essigsäure produzieren) und 38 Milchsäure-Bakterienstämme (die Milchsäure bilden) festgestellt.

Diese Mikroorganismen bewirken die **SPONTANGÄRUNG** in Eichen- oder Kastanienholzfässern.

Der Legende nach ist dieser Prozess nur in der Brüsseler Umgebung möglich, genauer: im Tal der Senne, des Flusses, der Brüssel durchquert.

Bottich aus rostfreiem Stahl (Edelstahlbehälter auf dem Dachboden)

In diesen Bottich pumpen wir die gekühlte Bierwürze am Morgen nach der Infizierung in der Kupferwanne. Hier wird zum letzten Mal Temperatur und Platograd (das ist das Zuckervolumen, bestimmend für den Alkoholgehalt) kontrolliert.

GÄRUNGSTYPEN

Nicht die Farbe, die Aussicht oder der Geschmack bestimmt das Bier, sondern der Gärungstyp.

Man unterscheidet drei Grundtypen:

Untergäriges Bier

Die kochende Bierwürze muss hier so schnell wie möglich gekühlt werden? Jeder Kontakt mit der Luft und nicht sterilen Instrumenten muss vermieden werden. Nach der Kühlung wird die Bierwürze in den Gärungsbottich gepumpt, dem man dann reine Hefekulturen zufügt.

Die Bierwürze gärt bei einer Temperatur von 8 bis 10 °C. Diese Hefen werden „untergärig“ genannt, weil sie auf den Boden des Gärungsbottichs absinken.

Obergäriges Bier

Die Kühlung und das Hinzufügen der Hefe finden auf dieselbe Weise wie bei untergärigen Bieren statt, aber die Bierwürze gärt bei einer Temperatur von 15 bis 20 °C. Während der Gärung steigen die Hefen zusammen mit dem Schaum an die Oberfläche auf. Dieser Vorgang gibt dem Bier ein zusätzliches Aroma und ein reiches Bukett. Diese Biere kommen bereits nach kurzer Lagerung auf den Markt.

Nach einigen Wochen (bei manchen nach einigen Tagen) werden diese Biere vermarktet. Pils ist das bekannteste untergärige Bier; die Trappisten-, Abtei-, Weizen- und Saisonbiere sind obergärige Biere.

Bier spontaner Gärung.

Hier wird der Bierwürze keine Hefe hinzugefügt, der Kontakt mit den wilden Hefen genügt. Bis 1860, dem Jahr, in dem Pasteur die Bakterien und damit die Hefen entdeckte, gab es ausschließlich Biere spontaner Gärung. Heutzutage allerdings ist das **LAMBIK** das letzte Bier dieses Typs.

5A. BIERFASS-LAGERRAUM

Die Bierwürze wird vom *Kühlbottich* in **Fässer** aus Eichen- oder Kastanienholz mit einem Inhalt von 225 bis 500 l gepumpt.

Im Gegensatz zum Winzer sind die Inhaltsstoffe des Holzes nicht entscheidend für den Lambik-Brauer.

Das Holz ist notwendig, damit ein Gasaustausch zwischen dem Bier und seiner Umgebung stattfinden kann.

Da wir die Tannine von neuem Holz nicht benötigen, arbeiten wir mit Fässern, die von Winzern verwendet worden sind, seltener auch Cognac-Fässer. Die Verwendung von Fässern für die langsame Reifung von Lambik, die ihm Weinaromen verleihen, hat ihm den Beinamen „Getreidewein“ eingebracht.

Holzfässer wurden von den Galliern erfunden und dann über Jahrhunderte von Brauern genutzt. Heutzutage verwenden moderne Brauereien rostfreie Stahlfässer und ein Kühlsystem, das den Gärungsprozess kontrolliert.

Die Gärung

Nach einigen Tagen beginnt die *Spontangärung*, infolge der Reaktion der wilden Hefen und des Zuckers in der Bierwürze.

Am Anfang ist die Gärung heftig und sichtbar. Während drei oder vier Tage ist die Kohlensäure-Gasproduktion so heftig, dass man das Fass nicht abschließen kann, weil es sonst explodieren würde. Aus der Öffnung auf der Oberseite des Fasses, dem Spundloch, kommt dann ein weißlicher Schaum. Auf diese Weise können 5 bis 10 Liter Bier je Fass verloren gehen.

Das Reifen

Drei bis vier Wochen später fängt die langsame Gärung an. Weil nun keine Gefahr mehr besteht, dass das Fass platzt, wird es verschlossen: das **LAMBIK** ist geboren! Die außergewöhnlich komplexe Gärung wird noch drei Jahre weiter gehen.

In zurzeit gebrautem Lambik konnten 86 verschiedene Hefen festgestellt werden. Zwei davon, die *Brettanomyces Bruxellensis* und die *Brettanomyces Lambicus*, spielen eine sehr wichtige Rolle. Sie verarbeiten die nicht gärungsfähigen Zuckersorten (die sogenannten Dextrines). Dank diesen Hefen wird das Lambik nach einer dreijährigen Gärung nur noch eine sehr geringe Menge Zucker (0,2%) enthalten.

Im Gegensatz zum Winzer füllt der Lambikbrauer seine Fässer nicht nach, um den Schwund durch Verdunstung auszugleichen. Nach einer dreijährigen Reifung im Fass gibt es einen Verlust von etwa 20%. Das verkäufliche Volumen eines Fasses sinkt von 400 Liter auf 320 Liter. Zum Selbstschutz kleben einige Hefen zusammen und bilden einen Film, die sogenannte „Flora“, die das Lambik völlig von der Luft abschließt.

Lambik kann schon nach einigen Wochen getrunken werden, der Brauer wird aber noch ein Jahr warten müssen auf ein feineres Bier, mit dem auch andere Biere hergestellt werden (Geuze, Kirsch...). Wie alle Flüssigkeiten, die in hölzernen Fässern reifen, schäumt Lambik nicht. Sein saurer Geschmack, seine Aromen und sein Nachgeschmack machen ihn zu einem sehr komplexen Produkt, das von allen anderen Biersorten sehr unterschiedlich ist.

5B. HERSTELLUNG VON GEUZE UND FRUCHTBIEREN

Die Infizierung durch wilde Hefen macht die Gärung sehr komplex. Jeder Sud (Produktion) ergibt ein etwas anderes Bier. Einige Biere sind saurer, herber oder milder als andere.

Um GEUZE herzustellen, mischt der Brauer ein-, zwei- und dreijähriges Lambik. Das junge Bier bringt die natürlichen Zuckersorten ein, die notwendig sind für die 2. Gärung in der Flasche, während das alte Bier sein Bukett und feinen Geschmack einbringt. Die wichtigste Aufgabe des Brauers ist hier die Probe. Aus etwa zehn Fässern wird das Bier probiert. Davon werden 6 oder 8 ausgewählt, mit denen man die echte **CANTILLON**-Geuze herstellen kann.

Beim Pumpen in den großen Behälter (Edelstahltank links von Ihnen) werden kleine Partikel toter Hefe frei, die das Bier trüben. Diese werden im Massefilter (in der Mitte) herausgefiltert. Die fünf Filterplatten dieses Filters, die mit Zellstoff gefüllt sind, halten die Schwebeteilchen in der Lösung zurück, lassen aber die Zucker durch, die für die Nachgärung in der Flasche erforderlich sind. Das klare Bier wird in zwei Tanks geleitet, die Sie rechts sehen. Über eine flexible Leitung sind diese Tanks mit der Flaschenabfüllanlage im Erdgeschoss (Raum 7) verbunden.

Schon seit dem Beginn des 20. Jahrhunderts wird von den Brauern dem Bier Obst aus der Gegend hinzugefügt, Himbeeren, Knorpelkirschen oder Trauben. Im Sommer (Ende Juli, Anfang August) werden 150 kg Obst 500 Litern zweijährigen Lambiks hinzugefügt.

Das Obst bleibt mindestens drei Monate im Bier, damit das Bier den Geschmack, die Farbe und den Zucker aus den Früchten aufnehmen kann. Danach wird noch 1/3 junges Lambik hinzugefügt (Zucker für die 2. Gärung), das Bier wird gefiltert und auf Flaschen gefüllt. Das Obst bringt seinen Geschmack und sein Aroma ein, aber der saure Charakter des Bieres bleibt.

Wie Sie sehen, hat diese Brauerei ein enges Band mit der Natur. Dies zeigen auch die Spinnweben im Gebäude. Die letzte Gärung und die Früchte ziehen im Sommer viele Insekten an. Der Gebrauch von Insektenpulver ist aber schädlich für das in Fässern reifende Bier. Daher ruft der Brauer Mutter Natur zur Hilfe. Die Spinnen sorgen für das biologische Gleichgewicht in der Brauerei, indem sie die schädlichen Insekten töten. Der Brauer würde nie ein Spinnwebgewebe zerstören und lehnt auch das Töten von Spinnen ab.

6. FASSREINIGUNG

Die Reinigung der Fässer erfolgt in drei Phasen:

Reinigung mit der Hand:

Die Böden - die flachen, runden Teile - und die Dauben - die gebogenen Teile - werden mit einem flachen Besen und mit einem Kratzer gereinigt.

Der Hochdruckreiniger kann zur Reinigung von innen und außen dienen.

Reinigung mit Dampf:

Jedes Fass wird während mindestens 20 Minuten mit Dampf gefüllt. So wird jede Art von mikroorganischem Leben im Holz abgetötet. Auf diese Weise ist die Gärung nur von den wilden Hefen abhängig, die in der Nacht nach dem Brauen in den Kühlbottich gelangen.

Mechanische Reinigung:

Das Fass wird an der Maschine in der Mitte des Raumes befestigt. Man bringt in das Fass eine Bürstenapparatur und 20 bis 30 Liter heißes Wasser. Danach wird das Fass geschlossen und fest an die Maschine befestigt. Diese dreht das Fass hin und her, während die Bürstenapparatur die inneren Fasswände abkratzt; das Wasser sorgt für die Spülung. Dann wird das Fass nochmals mit klarem Wasser gespült, sodass aller Satz entfernt wird.

Anschließend werden die Fässer geschwefelt, zum Verhüten von Holzsimmelentwicklung.

7. ABFÜLLUNG

Das Bier kommt aus den rostfreien Behältern im ersten Stock und fließt in den Auffangbehälter der Abzapfmaschine.

Man verwendet Flaschen des Champagner-Typs (37,5 oder 75 cl). In einer Stunde werden 1 200 Flaschen abgefüllt. Danach werden sie mit einem Korken und Kronkorken abgeschlossen. Der Kronkorken verhindert eine unangenehme Überraschung für die Verbraucher, denn im Sommer könnte sonst der Korken infolge der Wärme im Sommer herausgedrückt werden. Die Flaschen werden mit dem Transportband in den Keller transportiert.

8. FLASCHENKELLER

Nach dem Abfüllen werden die Flaschen mehrere Monate waagrecht im Keller gelagert. Dort bleiben sie viele Monate. Der Zucker im jungen Lambik bewirkt eine zweite Gärung. Die von den Hefen produzierte Kohlensäure wird vom Bier natürliche aufgenommen. So verwandelt sich das Lambik zu einer zu einer schäumenden Flüssigkeit, dem **GEUZE**.

Die Fruchtbiere (Kirschen, Himbeeren, Wein...) gären ebenso in der Flasche nach.

Indem das Bier natürliche „moussiert“, verfeinert sich der Geschmack, auch wenn der saure Charakter bleibt. In einem guten Keller kann man eine traditionelle Geuze mehr als 25 Jahr aufbewahren.

Wenn der Keller voll ist, liegen hier 13 500 Flaschen. Durchschnittlich befinden sich 80 000 Flaschen in der Brauerei. Dies ist eine riesige Menge im Vergleich zur Gesamtproduktion (1 700 hl), das ist aber zu erklären durch die Tatsache, dass es mindestens sechs Monate dauert, bevor das Bier „moussiert“. Weil Lambik verschiedenen Alters vermischt wird, kann kein Jahrgang auf den Flaschen vermerkt werden. Ein Bier aus unseren Kellern ist jedoch im Allgemeinen drei Jahre alt.

Das Brauen von Lambik ist im Vergleich zu Bieren hoher oder niedriger Gärung sehr kostspielig.

Sehr viele Brauer brauen deshalb heute „kommerzielle“ Geuze und Fruchtbiere, um die Kosten zu

verringern. Dieses „moderne“ Lambik wird innerhalb einiger Wochen gebraut, gesüßt und mit CO₂ versetzt. Nach dem allgemeinen Aufkommen des Einsatzes von Sirup und künstlichen Aromen kam eine ganze Menge von gesüßten Fruchtbiere auf den Markt.

Das zu wenig rentable Brauen von „traditionellem“ Lambik, das nicht zu dem standardisierten Geschmack unserer Nahrungsmittel passt, ist im Vergleich zur Produktion von „modernem“ Lambik eine Seltenheit geworden. Belgien verfügt nicht über die nötigen Gesetze, um seine traditionellen Produkte zu schützen. So lässt sich der Unterschied zwischen „modern“ und „traditionell“ unmöglich vom Etikett ablesen.

Wasser, Weizen, Malz, Hopfen und wilde Hefen, das sind die Bestandteile von traditionellem Lambik. Die Brauerei Cantillon wollte das gesunde und natürliche Image seiner Biere noch unterstreichen.

Tatsächlich verfolgen wir von jeher ein doppeltes Ziel. Einerseits verteidigen wir eine tausend Jahre alte Brautradition, indem wir den Prozess der spontanen Gärung nutzen. Andererseits ist unser „gastronomisches“ Ziel die Vermarktung des natürlichen Geschmacks des Biers und unserer Qualitätsbestrebungen durch die Verwendung bester Grundstoffe.

In diesem Sinne hat die Brauerei Cantillon 1999 beschlossen, seine gesamte Produktion nur noch mit biologisch erzeugtem Getreide zu brauen. Damit besann sich Cantillon endgültig auf seine Wurzeln und gestattete den Verbrauchern, den Unterschied zwischen einem traditionellen und einem modernen Produkt zu erkennen.

In den 1960er Jahren und den zwei folgenden Jahrzehnten erlebten wir den Niedergang und die Schließung zahlreicher Lambik-Brauereien, zugunsten von modernen Brauereien, die pasteurisierte und gesüßte „Pseudo“-Lambiks herstellten.

Als das Brüsseler Geuzemuseum 1978 entstand, war auch beabsichtigt, diese einzigartige Gärungsweise zu bewahren. Die wichtigste Aufgabe des Museums ist die Erhaltung dieses historischen, nicht dem Zeitgeist entsprechenden Bieres zu fördern, das nur noch von einigen kleinen Brauereien gebraut wird.

Das Museum ist das kulturelle Schaufenster der Brauerei Cantillon geworden und gestattet ihr, in einer sehr schwierigen Zeit zu überleben.

In den 1990er Jahren folgte die Rückbesinnung auf hochwertige Ernährung und die Welt des Biers hat denselben Weg eingeschlagen.

Die Renaissance handwerklicher Biere in Skandinavien, Italien, England und in den USA hat dem Brüsseler Lambik neues Leben eingehaucht.

Heute überschreitet die Nachfrage nach unseren Bieren, die jahrelang reifen, bei Weitem das, was bei der Größe unserer Räumlichkeiten gebraut und gelagert werden kann. Unser Betrieb hat derzeit eine Fläche von 2 000 m² bei einer Produktion von 1 700 hl pro Saison. Für das Brauen eines Hektoliters pro Jahr ist also mehr als ein Quadratmeter Fläche erforderlich.

Der für die Produktion zur Verfügung stehende Platz ist damit ausgeschöpft. Da wir unser einzigartiges Know-how bewahren wollen, ist es uns aus Platzmangel unmöglich, unseren derzeitigen Bierausstoß zu erhöhen.

Wir hoffen, dass Ihnen der Besuch gefallen hat und laden sie nun in der Kneipe zur Bierprobe ein, bei der wir gern eventuelle Fragen beantworten.

PRODUKTE DER CANTILLON-BRAUEREI

Geuze: Mischung von 1,2, oder 3-jährigem Lambik, das in Flaschen nachgärt. Kann lange Zeit gelagert werden.

Kriek: 150 kg Kirschen aus Schaarbeek (Knorpelkirschen) werden während 5 bis 6 Monaten in 150 bis 500 Liter zweijährigem Lambik mazeriert. Beim Abfüllen werden noch 30% junges Lambik hinzugefügt, woraufhin eine Flaschengärung folgt..

Rosé de Gambrinus: wie Kriek, aber mit Himbeeren anstelle von Kirschen.

Vigneronne: Mischung aus Lambic und weißen Muskatellertrauben.

Saint-Lamvinus: Mischung aus Lambik und schwarzen Merlottrauben aus der Region Bordeaux

Fou'foune: Mischung aus Lambik und Bergeron-Aprikosen

Grand Cru Bruocsella: dreijähriges Lambik, das wegen der Qualität seiner Farbe, seiner Aromen und seines Buketts ausgewählt worden ist. Alle in diesem alten Lambik enthaltenen Zucker wurden vor der Abfüllung von den Hefen verwertet. Dieses ausgezeichnete Bier macht also keine Flaschengärung durch und kann als fehlendes Verbindungsglied zwischen den Welten von Wein und Bier betrachtet werden.

Iris: Wird nur mit Malz von Typ „Pale Ale“ gebraut, das dem Bier einen eher amberfarbenen Ton verleiht. Trotzdem bewahrt dieses Bier die typische Note einer spontanen Gärung, die Komplexität der Aromen und den weinartigen Geschmack. Die Verwendung frischen Saazer Hopfens verleiht dem Iris eine feine Bitterkeit und einen komplexen Geschmack.

Faro: Lambik, dem Karamell und Kandiszucker hinzugefügt wurden. Dieses gesüßte Bier kann nur 3 bis 4 Wochen aufbewahrt werden. Durch das Hinzufügen von Zucker ist die Gärung so heftig, dass eine Flasche infolge des CO₂-Drucks explodieren würde.

Les cuvées Lou Pépé: Traditionelles Lambik ist ein Bier, dessen spontane Gärung nicht vollständig vom Brauer kontrolliert werden kann. Von einem Sud zum nächsten beeinflussen viele Faktoren den Geschmack und die Aromen unseres Produkts. Es ist also erforderlich, das Bier zu verschneiden, um zu einem Bier mit einem harmonischen Geschmack zu kommen.

Die Biere mit der Bezeichnung „Les cuvées de Lou Pépé“ weichen von diesen Grundsätzen ab. Die Lambiks werden aufgrund ihrer Raffinesse und ihrer Aromen ausgewählt. Ergänzt um Kirschen und Himbeeren ergeben sie ein gut ausgewogenes und fruchtintensives Bier. Diese fruchtigen Lambiks sowie die für Geuze Lou Pépé ausgewählten Lambiks gären nach der Zugabe von Rohrzucker in der Flasche nach. Zu dieser Flaschengärung kommt es nicht durch Hinzufügen von jungem Lambik. Deshalb enthalten die Biere „Les cuvées de Lou Pépé“ der Geschmacksrichtungen Kriek (Kirsche) und Framboise (Himbeere) bis zum Doppelten an Früchten pro Liter Bier. Die für diese außergewöhnlichen Biere verwendeten Lambiks stammen aus einem einzigen Sud, wodurch jede Flasche einen Jahrgang tragen kann.

Mamouche: Kalte Mazeration frischer Holunderblüten in zweijährigem Lambik. Dieses Bier gärt auf natürliche Weise in der Flasche nach und vereint die Raffinesse von Lambik mit der Frische der Blütenaromen.

Cuvée Saint-Gilloise: Kalte Mazeration von *Hallertauer* Hopfen in zweijährigem Lambik. Der Schaum bildet sich auf natürliche Weise in der Flasche. Die „Cuvée Saint-Gilloise“ vereint perfekt die natürliche Säure von Lambik mit der Bitterkeit des Hopfens.

Dieses Bier wurde speziell für den Brüsseler Traditionsfußballverein Royale Union Saint-Gilloise entwickelt. Die Familie Van Roy-Cantillon unterstützt diesen Verein bereits seit fünf Generationen.

Konfitüren: Diese aus Geuze, Kriek oder Rosé de Gambrinus hergestellten Konfitüren sind handwerkliche Produkte, die den natürlich säuerlichen Geschmack unserer Biere perfekt mit dem zugefügten Zucker vereinen.

Geuze-Käse: Dieser Käse wird von der Brauerei Dupont in Tourpes hergestellt.

Im Gegensatz zu den zahlreichen mit Bier gewaschenen Käsen entsteht dieser aus einer Mischung von Geuze und Milch (10 Liter Bier auf 550 Liter Milch). Sein Biergeschmack ist deutlich ausgeprägter als bei einem „klassischen“ Bierkäse.