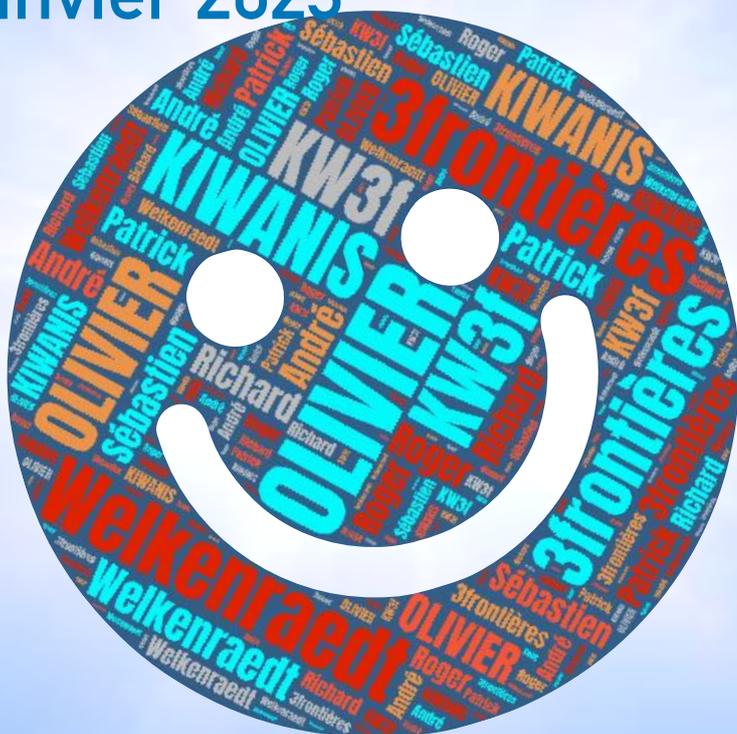


Anno 2022-2023 - 23 Janvier 2023



KIWANIS  
wanis kenraedt

GRAMMIE  
trois frontières



# Comité 2022-2023

**Président Olivier DIRIX**

[president@ki-w3f.be](mailto:president@ki-w3f.be). 0475 23 26 35

Trésorier **André Genotte**

[tresorier@ki-w3f.be](mailto:tresorier@ki-w3f.be). 496 50 69 45

Secrétaire **Sébastien Julémont**

[secretariat@ki-w3f.be](mailto:secretariat@ki-w3f.be). 0476 21 29 66

Secrétaire adjoint **Roger Nyssen**

[roger.nyssen@gmail.com](mailto:roger.nyssen@gmail.com)

Protocole **Patrick Esser**

[patrick@depadoc.be](mailto:patrick@depadoc.be)

Assistant **Richard Bolly**

[richard.bolly@pharmagoedert.com](mailto:richard.bolly@pharmagoedert.com)

Restaurant - **Charmes Chambertin**

[lecharmeschambertin@gmail.com](mailto:lecharmeschambertin@gmail.com)

Prière aux amis visiteurs : Prévenez  
aussi le restaurant au 087 44 50 37

## Kiwelgramme

*Ce Kiwelgramme  
a été rédigé par  
notre secrétaire Sébastien.*

*Mise en pages et graphismes  
de Roger, secrétaire adjoint*

visitez notre site développé par Olivier



Réunion 8	Présent	Moy	HC	Σ HC
Jean-Luc Angenot	0	63 %		
Richard Bolly	1	100 %		
Claude Brepoels	1	75 %		
Luc Davister	1	100 %		
Robert Dirix	1	100 %		
Olivier Dirix	1	100 %		
Patrick Esser	1	63 %		
André Genotte	1	100 %		
Joseph Hausman	0	38 %		
Jacky Havet	1	25 %		
Marc Herzet	1	88 %		
Luc Jerusalem	0	88 %		
Vincent Johnen	1	88 %		
Sébastien Julémont	1	100 %		
Jean Lemaire	1	13 %		
Tony Martinez	1	25 %		
Sylvain Massuir	1	75 %		
Thierry Mommer	0	63 %		
Jean-Luc Nix	1	75 %		1
Alain Pinckaers	1	75 %		
Joseph Ruwet	1	100 %		1
Benoit Schyns	1	100 %		
Michel Smits	0	50 %		
René Thönnissen	1	100 %		
Vincent Troxquet	0	13 %		
Christophe van Leendert	0	38 %		
Eric Wiertz	1	100 %		1
Tommy Willot	0	25 %		
<b>Total</b>	<b>20</b>	<b>71 %</b>	<b>0</b>	<b>3</b>
<b>SENIORS</b>				
Jean-Marie Becker	0	0 %		
Joseph Dorthu	0	13 %		
Jacques Francois	1	88 %		
Tony Imetsberger	0	13 %		
Marcel Kessler	0	38 %		
Rudolf Liebertz	1	75 %		
Roger Nyssen	1	100 %		
Etienne Passelecq	1	13 %		
Joseph Schils	0	0 %		
André Schoonbroodt	1	63 %		
Guy Vanderheyden	0	0 %		
Roland Vasbinder	1	63 %		
Marc Wiertz	0	0 %		
<b>Total</b>	<b>26</b>	<b>39 %</b>	<b>0</b>	<b>0</b>

# DISTILLERIE RADERMACHER

**A**ccueil  
C'est à 18h que notre visite débute dans la salle de la brasserie de la distillerie Radermacher, accueilli par notre Président, libéré de Londres à la dernière minute, et Monsieur Bernard



Zacharias Manager directeur de la distillerie SA Radermacher depuis octobre 1988. Il est aussi président de « Vinum et Spiritus Belgium » depuis mai 2021, mais aussi président de « Affinité Production Belge » dès 2016. Il nous invite à le suivre dans la partie production, pour des raisons d'hygiène, il nous offre un couvre-chef, afin d'éviter les chutes de cheveux. Car la société est certifiée alimentaire.

**L**a distillerie Radermacher qui est-elle ?

La distillerie Radermacher, fondée en 1836, est la plus ancienne distillerie de Belgique.

Située à Raeren en communauté germanophone, elle fait partie depuis un bon nombre d'années du petit cercle de producteurs de Whisky belge. L'histoire ne s'arrête pas là puisqu'elle est également la première à s'être lancée dans le développement d'une gamme bio.

Fière de ses près de deux siècles d'existence, la distillerie Radermacher propose aujourd'hui une vaste gamme de whiskys, gins, rhums, vodka, liqueurs et d'apéritifs. Elle vise le "top niveau" du marché européen tout en restant fidèle aux traditions et aux recettes ancestrales et ne lésine ni sur la qualité ni sur la variété des produits proposés. Longtemps réservés aux seuls amateurs et connaisseurs belges, les produits Radermacher sont aujourd'hui appréciés dans plusieurs pays du monde entier.

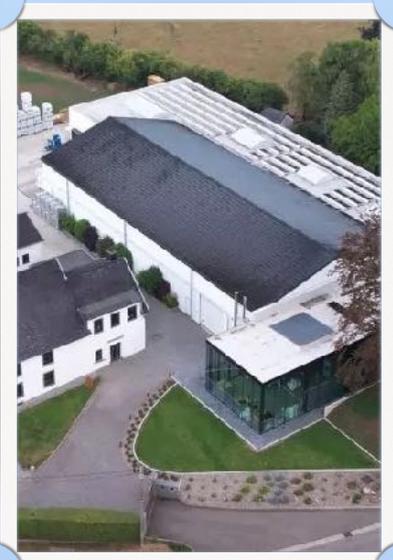
**C**ertification

La distillerie Radermacher est non seulement certifiée biologique, mais est également l'une des rares distilleries à pouvoir présenter la certification alimentaire IFS FOOD.

**V**isite

La distillerie est une distillerie de grains. Diverses céréales y sont travaillées, réduites en farine par le moulin.

Principalement on y retrouve le froment, l'orge, le seigle, le malt et l'épeautre. Elles sont amenées de façon grossière. Un maximum de



cet arrivage est d'origine belge, mais la demande grandissant sans cesse, l'exportation de céréales d'autres pays est inévitable et devient majoritaire. Ces céréales brutes sont réduites par un

chauffer le bâtiment. C'est une bonne manière d'économiser de l'énergie thermique. Le « mou sucré » est placé dans la cuve de fermentation,

additionné de levures et porté à 27 ° C. Il est impératif de vérifier sans cesse la température de cette fermentation car, si le « mou fermenté » est sous 25 ° C et 30° C la fermentation est ratée et morte. La production de CO2 causée par la fermentation est

évacuée par des tuyaux d'évacuation prévus à cet effet. Le « mou fermenté plat » est alors distillé dans l'alambic.

## **L** a distillation traditionnelle

La distillation est un procédé de séparation des composants d'un mélange de substances liquides dont les températures d'ébullition sont différentes.

Autrement dit, la distillation est la succession d'une évaporation (chauffe) et d'une condensation (refroidissement). Quand on chauffe, les éléments vont s'évaporer du plus volatil au moins volatil. Ceci va permettre de séparer les substances selon leur température d'évaporation. Dans le cas de la distillation alcoolique, nous cherchons à séparer les alcools éthyliques des autres éléments et en particulier de l'eau.



moulin en farine. Cette réduction est bénéfique pour deux raisons, l'apport d'amidon est supérieur et la quantité de farine par recette est plus fiable que le poids aux grains. Cette farine est plongée dans la cuve de brassage (cuve ayant une capacité de 6000 litres), avec de l'eau chauffée à 68° C. Le processus vise à transformer l'amidon en sucre. A ce stade le mélange porte le nom de « moût sucré ». Celui-ci est donc chauffé à 68° C une heure durant, et à 78° C une heure de plus. Après ce stade, le moût est filtré afin d'intégrer le stade de la fermentation. Il est intéressant de noter que les restes de la filtrations, appelés déchets, sont réutilisés comme nourriture pour le bétail. Une attention est portée sur la réduction de la dépense énergétique et la diminution de l'empreinte carbone de la société.

C'est ainsi que les eaux chauffées dans les divers processus sont réutilisées pour



alcools éthyliques des autres éléments et en particulier de l'eau.

## Préambule

La méthode de distillation participe à l'obtention d'une bonne eau de vie. La qualité des fruits, la fermentation de ceux-ci et la finition de l'eau de vie constituent également des étapes essentielles pour produire un alcool de qualité.

### 1

## L'évaporation

À une pression atmosphérique de 1 atm :

L'eau pure bout à 100 °C

L'alcool (éthanol) bout à 78,34 °C

Quand on chauffe le moût, dès qu'il

atteint 78°C, les vapeurs contiennent de l'alcool et de l'eau. Ces molécules miscibles ont tendance à rester attachées les unes aux autres. Le rapport entre les deux dépend de la teneur initiale en alcool. Par exemple, dans un mélange chauffé contenant 5 % d'alcool, les vapeurs contiennent au départ 37,5 % d'alcool seulement. Au fur et à mesure, la quantité d'alcool dans les vapeurs va diminuer et la quantité d'eau augmenter.

augmenter la teneur en alcool. On parle de distillation à 2 passes.

## 2. La condensation

Les alambics sont équipés d'un refroidisseur pour condenser les vapeurs. Plusieurs modèles existent, le plus courant est un serpentín plongé dans un bac d'eau froide. Quel que soit



le modèle, il faut prendre deux précautions quant à la température de l'eau servant de refroidissant :

Trop chaude, la totalité des vapeurs ne sera pas condensée, il y aura donc une perte d'alcool.

Trop froide, elle peut provoquer un reflux des vapeurs dans le col de cygne et entraîner une perte d'alcool.

Le tiers supérieur du refroidisseur doit paraître tiède au toucher. L'idéal est de posséder un refroidisseur en inox, ce qui évite l'apparition de « vert-de-gris » dans l'eau de vie.

## 3. La distillation fractionnée

Lors de la redistillation des produits de première passe, il n'y a pas que l'alcool qui est transformé en vapeur. D'autres constituants indésirables sont présents

dans le moût. On va donc chercher à écarter ces constituants.

On va recueillir séparément les :



Il faudra donc redistiller le produit obtenu par la première distillation (appelée blanche ou flegme) pour



**Produits de tête** : ce sont les produits les plus volatils, donc les premiers à s'évaporer et à se condenser. On y trouve par exemple l'acide prussique très toxique (présent dans le noyau des fruits), des éthers, etc.

**Produits de cœur** : il s'agit de notre eau de vie consommable. On y trouve l'éthanol bien sûr, mais aussi les arômes.

**Produits de queue** : ce sont les constituants les moins volatils comme par exemple les huiles de fusel, les acides gras, l'acide acétique (constituant du vinaigre), etc.

Pratiquement, la séparation entre ces différentes molécules n'est pas parfaite et l'on trouvera des traces de certains produits de tête et de queue dans les produits de cœur. Afin de minimiser ces éléments indésirables dans notre eau de vie, la qualité des fruits et la méthode de mise en fermentation de ceux-ci devront être irréprochables. La présence de ces éléments est néfaste pour la santé et à la qualité gustative du produit.

## **1ère passe : distillation simple**

La première passe permet une concentration des alcools. Cette concentration n'est pas suffisante pour obtenir une eau de vie. Le produit obtenu est appelé le brouillis, la blanche ou les flegmes.

Quelques éléments à respecter pour la première passe :

Remplir la cucurbit à 80 % max (70 % pour les cerises) pour éviter un débordement. Si le moût est très épais, on peut y ajouter jusqu'à 20 % d'eau afin

d'éviter qu'ils ne caramélisent pendant



la chauffe.

Les valeurs de référence fluctuent selon l'origine de la matière première (voir tableau ci-dessous). Si l'on « tire » trop de flegmes en fin de première passe, nous allons trop diluer notre alcool avec de l'eau et le résultat de la seconde passe sera moins intéressant.

Tableau des valeurs de concentration alcoolique selon les matières premières lors de la première passe

Matières premières	% vol. en début de 1ère passe dans le collecteur	% vol. en fin de 1ère passe dans le collecteur	% vol. moyenne des flegmes 1ère passe
--------------------	--	--	---------------------------------------

Pommes, Poires	40 à 45 % vol.	3 à 5 % vol.	17 à 22 % vol.
----------------	----------------	--------------	----------------

Cerises	50 à 60 % vol.	5 % vol.	20 à 25 % vol.
---------	----------------	----------	----------------

Quetsches, Mirabelles, Prunes	50 à 55 % vol.	5 % vol.	17 à 25 % vol.
-------------------------------	----------------	----------	----------------

Cidre	50 à 55 % vol.	3 à 5 % vol.	18 à 25 % vol.
-------	----------------	--------------	----------------

A ce stade, les défauts éventuels proviennent d'une mauvaise fermentation des matières.

## **2ème passe : distillation fractionnée**

Cette étape est décisive pour obtenir un produit de qualité. Selon le volume, on



remplir de petits verres et les sentir les uns après les autres. On mettra à l'écart les verres desquels on perçoit l'odeur piquante caractéristique des produits de tête.

Une fois ces produits de tête écartés, vous pouvez les conserver pour désinfecter vos scies et sécateurs en période de taille.

### **Le cœur**

La distillation se poursuit, il est important de maintenir une température stable pour bien séparer les produits de cœur des produits de queue. On évitera donc les courants d'air froids, le refroidissement du chapeau (avec une toile humide par exemple), une chauffe



irrégulière, etc.

Il faudra aussi surveiller le refroidisseur pour garantir une bonne condensation de nos vapeurs (voir plus haut).

Une fois toutes ces précautions prises, nous surveillerons le degré alcoolique en sortie d'alambic pour éviter de prélever des produits de queue.

### **Les queues**

On arrêtera notre distillation lorsque l'alcomètre indiquera 55 % vol pour les fruits à noyaux et 50 % vol pour les fruits à pépins et fruits macérés.

Les produits de queue ont peu d'intérêt, il est toutefois possible d'en verser un peu dans les tonneaux en hivernage

distillera 2 à 4 flegmes de la même matière première. Dans un alambic de 100 litres, il faut donc distiller théoriquement au minimum 160 litres de matières fermentées. On peut noter que le volume de la plupart des équipements municipaux ne permet pas distiller de petites quantités.

Si le volume est inférieur à 50 % de l'alambic, il faudra ajouter de l'eau, ce qui nuit au produit final.

Avant de débiter cette seconde passe, il faut bien nettoyer l'alambic : cucurbite, chapiteau, col de cygne, serpentin ou plateaux du refroidisseur. Passez-leur de l'eau bouillante et frottez les avec de la cendre de bois à l'aide de tampons à récurer.

A partir de là, pour obtenir une bonne séparation des constituants de nos flegmes, il est essentiel de réaliser une chauffe lente et bien maîtrisée. La coulée de notre eau de vie devra se faire en retrait du bec. La patience et la bonne gestion du feu doivent faire partie des qualités du bouilleur de cru.

### La séparation des produits de tête

On peut la réaliser selon deux méthodes :

- En suivant un barème établi : on retirera 0,7 litre de produits de tête pour 100 litres de moût distillé.
- « Au nez » mais pas au hasard ! Au début de la coulée, on peut par exemple

pour éviter le développement de



moisissures.

Vous pouvez désormais goûter votre alcool et vous faire une idée de sa qualité. Il faudra encore faire preuve de patience pour laisser vieillir votre produit avant d'abaisser son volume d'alcool et le rendre ainsi prêt à la dégustation. Voilà en résumé, les données théoriques récoltées sur ce sujet.

Donc dans la société Radermacher le moût est porté à 85° C dans alambic, la tête contenant des méthyls des esthers et des huiles résiduelles, données pour la fabrication des produits alcoolisés hors

alimentation. Elle est d'ailleurs détériorée volontairement par les accises. Le cœur de chauffe est utilisé pour la consommation. La queue représentant 30 % est utilisé dans l'épandage des prés, ou jeter à l'égout. L'eau permettant le refroidissement de l'alcool de 85° à 50° C pour permettre son transport est réutilisée pour le chauffage de la société.

**L** 'alcoolat récupéré,

si c'est du whisky va dormir dans des fûts de chêne en cave. Selon le temps vieillissement dans le chai, le tonneau va perdre du volume par évaporation, on appelle cette perte « la part des anges ». Les fûts utilisés sont de provenances espagnoles, françaises et américaines. Le chai est un espace ultra-sécurisé ou même le propriétaire n'a pas accès. Il est scellé par un cadenas à deux clés une conservé par le propriétaire et l'autre par les accises belges.

**MACAYA**<sup>®</sup>  
ORGANIC CHOCOLATE

Dans le département de l'assemblage, c'est là que l'on y assemble les divers alcool et arômes (baies, pulpes, ou écorce) pour l'application stricte des recettes. La validité de la recette, et la



permission d'embouteillé, se réalise toujours au nez et au goût. Cette pièce est toujours à 20° C pour avoir une constance et une précision obligatoire des teneurs en alcool des recettes tant au niveau de la métrie (+/- 1 ml d'erreur permise) qu'au niveau d'alcool (+/- 0.5 ° d'alcool d'erreur permise).

L'embouteillage, dans ce département, on y conditionne avec précision et minutie, les divers produits de la firme



Radermacher. Chaque produit à son contenant avec son propre design. Il faut savoir que 1.200 000 bouteilles sont produites l'année. Celles-ci sont en partie exportées en Europe, mais aussi en Australie, au Canada, aux USA et à Dubaï. Cette entreprise emploie 18 personnes et ne cesse de grandir. Place maintenant à la dégustation de leurs



produits.

# M

## enu

En **entrée** au choix

- Moules curry et lait de coco

- Boudin noir, pommes et fromages de Herve

- Velouté de courge, champignons et noisettes

En **Plat** au choix

- Faisan figues, fenouil, grenailles
- Lieu, kiwi, salsa de légumes
- Waterzooi, tofu, riz sauvage

# C

## ommission sociale

A la demande de la commission sociale, le texte suivant est annexé à ce

kiwanigramme.



### Commission Sociale 2022-2023

1. **Composition** de la commission sociale 2022-2023 :

- Président : Jacky Havet
- Trésorier : Luc D.
- Secrétaire : Vincent J.
- Past président commission sociale : Jean-Luc N.

- Tous les nouveaux des années précédentes : Benoit, Claude, Joseph et Tony
- Un représentant de la commission VTT : Marc H.
- Un représentant de la commission Asperges : Patrick E.
- Un représentant du Bailou : André G.
- Un représentant Mobilité : Luc D.
- Un représentant du marché de Noël : Olivier
- Président club : Olivier D.
- Président Elect du club : Thierry M.
- Représentants de l'ASBL KW3F : Luc D., Christophe V., Vincent J.
- Autres membres :



- 
- 2. **Bases** de la commission :
  - Elle se réunit, en moyenne, 3 fois par an pour examiner les demandes de dons.
  - Toutes les demandes passent impérativement par la commission sociale.
  - La priorité est l'aide des jeunes et les actions locales.
  - Ses buts sont très louables et sont les objectifs du Kiwanis.
- 3. Rappel du **fonctionnement** :
  - Une demande au-delà de 2000€ sera présentée, au besoin, par un membre de l'association devant la commission sociale pour en sentir la motivation, les garanties de bonne fin, l'aspect régional
  - 
  - Si une demande de plus de 3000€ est retenue par la commission, elle sera proposée aux membres du club lors d'une réunion statutaire. Elle sera votée (vote secret) et prise en compte si 60% des membres présents sont favorables.

