

Tout savoir sur...

Le fromage de Herve

Le cidre

Le sirop



© MT Pays de Herve

LE FROMAGE DE HERVE



Les vaches laitières sont un peu à l'origine de la bonne fortune du Pays de Herve car il est connu, en particulier, pour son fromage odorant.

Où s'étendent aujourd'hui les gras pâturages, il n'y avait primitivement que d'épaisses forêts.

Le défrichement s'opéra très lentement. La conversion des terres en prés se situe vers le milieu du XVI^e siècle. C'est ainsi que l'on rencontre, à partir de cette époque, certaines rentes payées au moyen de quarterons de beurre et de douzaines de fromages.

Terres d'herbages, les habitants en sont venus au bétail. Pour valoriser leur production laitière à une époque où les moyens de communication étaient réduits et lents, ils se sont tournés vers une fabrication qui permettait de disposer d'une période assez longue, entre celle de la production de lait et la consommation du produit fini. Pour cela, la fabrication fromagère était toute indiquée. Il fallait un produit dont le temps de mûrissement soit assez long afin d'en permettre le transport vers des régions de consommation parfois très éloignées.

L'allusion la plus ancienne au fromage de Herve paraît remonter à 1228. Dans « Le Roman de la Rose ou de Guillaume de Dole » de Jean Renart, on lit : « fromages et cars (gras) et sains de la rivière de Clermont ». Il s'agit évidemment de la Berwinne. Cependant, les historiens ne font mention du fromage

de Herve que deux siècles plus tard. Ainsi, dans les conditions de vente d'une maison située dans le ban de Herve, figure l'obligation pour l'acheteur de servir manuellement deux douzaines de fromages, en 1466.

On trouve semblable clause en 1508.

Les édiles de la Ville de Herve faisaient souvent des dons de fromages. Une note de 1693 fait mention de quatre douzaines de Remoudous, pesant 300 livres au total, remises par la ville au Gouverneur de Namur.

Lorsque des personnalités étaient reçues à Herve, les autorités de la ville leur offraient souvent des fromages pour gagner leurs bonnes grâces.

Un rapport adressé au préfet du Département de L'Ourte du 27 fructidor An IX, fournit de curieux détails sur la fabrication : « C'est à Herve et ses environs que l'on fait les fromages appelés Angelos ou plus communément Remoudous. Ils passent pour être les meilleurs fromages d'Europe.

On emploie le lait qui est resté dans le pis de la vache après la traite ordinaire ; c'est de cette quantité de lait de seconde traite que l'on forme le fromage ».

C'est au cours des années que l'on put atteindre la grande production actuelle par suite de la régularité similaire de fabrication chez les différents producteurs.

Avant 1930, presque tous les fermiers du quadrilatère, délimité par la frontière allemande et hollandaise d'une part, la Vesdre et la Meuse d'autre part, préparaient, à la ferme, du fromage de Herve. Cette fabrication était réalisée avec une partie seulement de

la production de lait, le restant étant, pour une grande proportion, converti en beurre pour le ménage et la vente, tandis que le reliquat était, soit livré à une des rares laiteries qui existaient dans la région à l'époque, ou destiné au bétail.

Il y a 25 ans, ils étaient encore environ 500 producteurs laitiers à s'intéresser à la fabrication du fromage à la ferme.

La production du lait était alors pour la plupart des exploitations, partagées en deux parties : une réservée à la fabrication du fromage, et l'autre à la livraison aux laiteries, qui depuis quelques lustres avaient pris une importante extension dans la région. Fabriqué par tant de producteurs qui avaient plus ou moins chacun leur méthode de travail, on a avec justesse reproché au Herve son irrégularité. On n'était pas toujours certain à l'achat d'avoir un fromage valable.

Actuellement, artisans-fromagers ne sont plus qu'une bonne dizaine.

Les producteurs actuels de fromage de Herve sont vraiment devenus de véritables artisans de la profession car il s'agit d'une préparation qui requiert beaucoup de main-d'œuvre familiale, de propreté et d'hygiène.

Fabrication

L'élaboration d'un Herve commence immédiatement après la traite de la vache. Autrefois manuelle, la traite est à présent, bien sûr, partiellement ou totalement automatisée.

Une fois le lait recueilli, sans le laisser refroidir, mais sans le cuire, et selon la tradition, sans même le pasteuriser, le fromager le transvase dans la « **tine** », une grande cuve en fer-blanc.

Le lait se trouve alors à la température de sortie du pis de la vache : environ 32°.

On ajoute dans cette cuve une petite quantité de **présure**, mesurée avec précision. La présure est un produit biochimique naturel, une enzyme, qui est extraite d'un des estomacs du veau : la caillette. Cette enzyme a la propriété de faire rapidement coaguler le lait : il se sépare ainsi en deux, une partie solide, le **caillé** et une partie liquide, le **sérum**.

Le mélange lait-présure est brassé vigoureusement, puis laissé à reposer pendant environ une heure et demie.

Après ce délai, l'opération la plus délicate pour le fromager, et celle qui réclame une grande expérience, consiste à apprécier le degré de dureté de la masse de caillé. Ceci ne peut se faire qu'avec les doigts, sans l'aide d'aucun appareil !

Le fromager enfonce son doigt horizontalement dans le caillé et le relève, en évaluant ainsi la dureté, rien qu'à observer la façon dont la masse se fend lorsqu'il relève le doigt.

Si l'artisan juge que le caillé est à point, il passe à l'opération de **découpage** du caillé, d'abord grossièrement et en forme de croix, avec un bâton ou une louche, puis plus finement avec la **lyre** ou tranche-caillé. Il obtient ainsi des particules de caillé de la grosseur d'une noisette.

Après cette opération, on constate que le sérum se sépare spontanément de la masse de caillé tranché, et vient surnager à la surface. A ce moment, le fromager dépose sur la surface un accessoire en forme de passoire, qu'on appelle le **fraiseu**, et il le laisse se remplir tout seul de sérum, en s'enfonçant doucement dans la masse.

Quand le fraiseu se remplit, le fromager prélève le sérum avec un **poêlon**. Pour 100 litres de lait, il recueille ainsi environ 45 litres de sérum, qui sera donné à boire aux veaux de la ferme.

Par la suite, le caillé est à son tour prélevé dans la tine et déposé soigneusement, sans le compresser, sur la **table d'égouttage**. C'est une surface en bois, inclinée et percée de trous, séparée en plusieurs bandes par des **planches** qu'on appelle **filières**. C'est dans ces rainures qu'est déposé le caillé, rapidement,

pour qu'il ne refroidisse pas. Les filières sont calées entre elles, et serrées par des coins de bois.

Au bout de quelques heures, le caillé a encore éliminé du sérum, il devient plus ferme. Il est à présent possible de le **retourner** en longues bandes. Cette opération sera encore répétée après deux heures environ.

Le moment est alors venu de **découper** ces bandes en blocs, qui deviendront les fromages de Herve tels qu'on les trouvera dans le commerce : au moyen d'un couteau, et en se servant d'une planche comme mesure, le fromager découpe les bandes en cubes de 7 cm de côté.

Les fromages sont toujours alignés entre les filières. Ils seront encore et encore retournés plusieurs fois pendant tout le reste de la journée et jusqu'au lendemain matin.

Le lendemain, les fromages sont **salés**, soit par trempage dans une saumure, soit en les frottant un par un avec du gros sel. Ils seront retournés encore de nombreuses fois : 6 semaines pour les « **doux** », 8 semaines pour les « **remoudoux** » appelés communément « **piquants** » qui sont eux, salés davantage et de façon continue.

La fabrication proprement dite est terminée, mais tout reste à faire. Le moment le plus secret est arrivé, celui

où l'homme laisse s'opérer la magie de la nature : le fromage doit s'affiner en cave pendant de longues semaines, parfois pendant plusieurs mois, à une température de 13°C et une humidité de 90 %. Grâce à l'acidité du caillé, seules les « bonnes » bactéries peuvent se développer, celles qui connaissent le véritable secret du fromage de Herve, et qui accomplissent le travail le plus important : **la maturation.**

Pendant la période d'affinage, chaque fromage sera lavé individuellement, à l'eau légèrement salée, deux à trois fois par semaine. Il se forme ainsi une belle croûte rosée, la **morge.**

Elle est le produit de la bactérie spécifique du fromage de Herve : *bacterium linens*.

Selon le temps d'affinage, et différents procédés de lavage, on obtiendra différentes qualités : le doux, le demi-doux, le piquant... Il ne reste plus qu'à emballer les fromages et à les envoyer dans le circuit de distribution...

De nos jours, plusieurs artisans continuent cette fabrication traditionnelle à la ferme, exactement comme il y a cent, deux cents ou trois cents ans. Dans le même esprit, et avec le même soin, mais avec du matériel moderne, des PME locales ont repris la production sur une grande échelle. Elles ont ainsi assuré la fabrication de 80 % des 550 tonnes de fromage qui sont sorties des caves des affineurs de Herve en 1991.

Si les entreprises agricoles ont évolué en dimensions, l'équipement en usage pour la fabrication de ce fromage n'a pourtant pratiquement pas été modifié. A part la nature du matériau de certains accessoires métalliques, les tables à dresser les fromages et celles à saler sont restées identiques à celles utilisées par les générations antérieures.

Tout n'est pas resté stagnant par rapport à la situation du passé, et à ce sujet, il y a lieu de s'arrêter à deux éléments qui interviennent favorablement dans la situation du présent :

- les connaissances générales des producteurs actuels,
- une technique de fabrication qui mérite d'être retenue.

A peine déballé, et souvent, sans même qu'il soit nécessaire d'ouvrir l'emballage.., le fromage affirme une forte personnalité ! Mais une fois en bouche, il surprend toujours par son extrême saveur et sa texture riche et onctueuse. Le fromage de Herve se déguste simplement avec une tartine beurrée, ou garnie de sirop de pommes et de poires, une autre spécialité du plateau, et une bonne tasse de café.

LE SIROP



Historique

Dès le XVIIème siècle, des fermiers du Pays de Herve fabriquaient, pour eux et pour leurs voisins, du sirop avec des poires et des pommes de leurs vergers.

Le but principal était de pouvoir manger des fruits non seulement l'année où il n'y en avait pas (gelées) mais également hors saison. A cette époque, il n'y avait pas de frigo pour conserver les fruits et encore moins de camions pour assurer l'importation.

Il reste encore 4 siroperies artisanales dans le Pays de Herve ainsi que deux siroperies industrielles.

Fabrication artisanale du sirop

L'agriculteur amène ses fruits à l'entreprise. Il les déverse dans une grande caisse appelée « pallox » qui est alors pesée par l'artisan. Les fruits sont alors stockés par variété et par jour d'arrivée.

A 14 heures, les pallox sont amenés dans la siroperie et les cuves en cuivre sont remplies de fruits. Les fruits doivent arrivés propres à la siroperie et ils sont cuits avec la queue, la peau et la mouche pendant 10-

12 heures à feux doux. Sur ces fruits, on place des sacs de toile de jute afin de garder la chaleur à l'intérieur de la cuve.

La cuisson est terminée vers minuit-2 heures du matin et vers 4 heures, l'artisan se lève et commence sa journée de travail.

Au moyen du pont roulant, il amène ses cuves près de la presse et en transvase le contenu au moyen d'un seau. En règle générale, il verse cinq seaux de fruits et les recouvre d'une couche de toile de jute et ainsi de suite jusqu'à ce que la presse soit complètement remplie. Ces sacs en toile de jute servent à filtrer et à ne laisser passer que le jus qui est alors stocké dans un réservoir dans la cave. Le piston effectue une pression de plus ou moins 250 kg/cm². La pulpe (mouche, queue et peau) reste emprisonnée entre les sacs en toile de jute. Elle est alors donnée comme nourriture au bétail.

Vers 8 heures du matin, le jus est repompé dans les cuves de départ et il doit alors être raffiné (on doit retirer l'eau qu'il contient encore). Il suffit alors de le faire recuire à haute température (120°).

Petit à petit, le jus s'épaissit, devient plus foncé et se transforme donc en sirop. L'artisan, tout au long de cette cuisson, doit être constamment attentif et doit mélanger fréquemment afin que le fond n'accroche pas. Une minute de trop ou une minute trop peu sur le feu et le sirop est alors trop épais ou trop liquide.

Vers 14 heures, le sirop est alors déversé dans un refroidisseur où il sera mélangé jusqu'à ce qu'il atteigne une température de 50°. Il est alors mis en pots et est laissé à refroidir sur des étagères. C'est seulement le lendemain matin que les pots recevront leur couvercle.

Le cycle de fabrication recommence donc tous les jours vers 14 heures par la cuisson des fruits.

Pour obtenir 1 kg de sirop, on utilise 8 kg de fruits.

Parmi ces 8 kg, on trouve :

1 kg de sirop

2-3 kg de pulpe

4-5 litres d'eau (évaporation)

Qualités de ce sirop artisanal

- utilisation de 80% de poires et de 20% de pommes provenant d'arbres à hautes tiges du Pays de Herve.
(Ces fruits contiennent la quantité de sucre nécessaire, ils ne sont en aucun cas pulvérisés, ils ne sont pas aussi beaux que les fruits des basses tiges mais ont plus de goût)
- aucune utilisation de colorants ou de produits de conservation
- aucune adjonction de sucre

Une bonne saison (période de travail) dure environ 2 mois (15 sept - 15 nov) mais peut durer 10-12 jours en cas de gelées tardives.

Pour les gastronomes...

Ce sirop artisanal se conserve sans problème pendant plus de 10 ans dans un endroit sec.

Il est utilisé dans diverses préparations culinaires telles que les boulettes sauce chasseur, les carbonnades, les crêpes...

Fabrication industrielle

C'est en 1902 que deux frères, Clément et Joseph Meurens, quittent la ferme paternelle pour s'installer à Aubel. Ils veulent devenir des « professionnels » du sirop à tartiner et ils réussissent. En 1935, la fabrique d'Aubel devient trop exiguë pour faire face à l'expansion et Joseph Meurens rachète, avec ses fils, une siroperie à Herve.

En 1937, Clément (II) Meurens met au point le Sirop de Poires du Pays de Liège devenu rapidement DU VRAI SIROP de LIEGE, marque déposée. Ce produit donnera l'essor connu aux deux siroperies Meurens.

L'outil, au départ saisonnier, tourne pratiquement toute l'année pour produire, outre les jus concentrés de poires et de pommes, des concentrés de dattes, figes, pruneaux et chicorée.

La fabrication du sirop comporte deux phases :

I La fabrication du jus concentré ou produit semi-fini (1^{ère} phase)

La production du jus concentré est réalisée en trois opérations principales :

- la cuisson des fruits
- l'extraction du jus de la matière cuite
- la concentration du jus

La cuisson des fruits

Une quantité de 5000 kg de poires, préalablement lavées, est introduite dans la cuiseuse. Par le serpentín adapté dans le fond de la cuiseuse, on admet de la vapeur, et après environ 1 heure, la cuisson commence et se poursuit le temps nécessaire pour obtenir une cuisson parfaite, variable suivant la variété et la maturité des poires.

L'extraction du jus

Par décantation, une partie du jus est déjà recueillie, puis les poires cuites sont pompées dans la presse, constituée de claies entre lesquelles sont disposés des sacs filtrants de trois mètres de haut et un mètre de large et le jus est extrait.

En vingt minutes, douze tonnes de poires sont pompées dans la presse, où elles sont pressées pendant une heure à une pression de 10 kg/cm².

Après le pressage, la chair des poires, appelée pulpe, est évacuée. Cent kilos de poires laissent environ douze kilos de pulpes qui serviront à l'alimentation du bétail.

Clarification du jus

Le jus récolté dans les réservoirs d'attente passe alors dans les séparateurs centrifuges afin d'être clarifié, avant de passer à la concentration.

La concentration du jus

Les appareils évaporateurs triple effet, à marche continue, permettent de concentrer en une heure, 15 000 litres de poires, qui produiront environ 2 500 kg de jus concentré de poires. Ce jus concentré, refroidi à 15° dans un échangeur de température, est pompé dans les réservoirs de stockage, où se constituera la réserve de jus concentré destiné à la fabrication du produit fini, tout au long de l'année.

Réservoirs de stockage

La conservation de la réserve de jus concentré est obtenue par son maintien à basse température (5 à 8°).

La production du jus concentré de pommes est réalisée selon le même principe.

II Fabrication du produit fini (2^e phase)

Parmi les constituants de la pomme, celui qui intéresse le plus notre fabrication est la pectine.

Elle a pour effet, lorsqu'on concentre un mélange de jus de pommes avec du sucre, de provoquer une prise de gelée. C'est la gélification. LE VRAI SIROP de LIEGE est fabriqué au moyen de jus concentré de poires, de dattes, de 35 % de sucre cristallisé et d'un peu de jus concentré de pommes.

La fabrication se fait par lots de 1.200kg.

Les quantités prévues de chaque constituant sont introduites dans un mélangeur. Puis ce mélange est pompé dans les raffineuses, où il est porté à ébullition afin d'obtenir la concentration nécessaire à une bonne gélification.

Le sirop, préalablement refroidi à 70 °, est alors pompé vers la remplisseuse qui débite des récipients de 900 gr, 450 gr ou 250 gr à la cadence de 1.500 pots à 5.000 pots à l'heure.

Ces récipients sont convoyés automatiquement dans un tunnel de refroidissement. Long de dix mètres, d'une largeur de cinq mètres et haut de trois mètres, ce tunnel de refroidissement est pourvu de six niveaux de tapis roulants aérés.

L'avancement est très lent (trois heures pour effectuer les dix mètres de longueur). Pendant ce temps, 10.000 mètres cubes d'air à l'heure, air froid (10°) et tout à fait stérile, abaissent progressivement la température du sirop qui, à la sortie du tunnel, atteint 15° au cœur du produit. Ce refroidissement lent et

progressif, dans des conditions d'hygiène parfaite, est indispensable pour assurer une bonne gélification et préserver la surface du sirop de toute agression extérieure (moisissures,...).

Dès la sortie du tunnel, les récipients sont convoyés automatiquement vers la capselle machine à poser les couvercles), ensuite vers l'emballageuse qui confectionne, selon le programme sélectionné, des colis de 6 ou de 12 pots. Ces colis passent ensuite dans une fardeleuse qui les enveloppe d'un film plastique rétractable à l'air chaud. Du remplissage à l'emballage, aucun récipient n'est pris en main. Tout se déroule grâce à des automates programmables.

Les colis sont alors disposés manuellement sur les différentes palettes ou containers de manutention. La production est entreposée au magasin d'expédition en attendant d'être livrée aux acheteurs (grossistes et grands distributeurs). Ceux-ci sont fournis régulièrement chaque semaine, et ainsi, c'est toujours un produit de première fraîcheur qui est mis à disposition du consommateur.

Un produit de qualité

Le système actuel de fabrication fait du sirop un produit de haute valeur alimentaire qui dépend des soins apportés à la fabrication et surtout de la proportion et de la qualité des fruits qui apportent les sucres simples (fructose et glucose), acides, sels minéraux et vitamines des fruits. Grâce à son

pourcentage de 65% de jus concentré, 1 kg de VRAI SIROP de LIEGE renferme le jus concentré de 4 kg de poires, dattes et pommes.

Il a une valeur exceptionnelle comparativement à d'autres produits qui ne contiennent en poids que 10 à 50 % de fruits.

Consommer du Vrai Sirop de Liège, c'est consommer des fruits sous une forme concentrée.

Le Vrai Sirop de Liège est un produit sain, naturel, exempt d'additifs chimiques.

LE CIDRE

Mille ans d'histoire



On s'étonne qu'une boisson si aisée à produire et si populaire dans certaines régions comme la Normandie, pour ne citer qu'elle, soit restée marginale alors qu'on la fabrique depuis mille ans environ !

Sacré Charlemagne ! Ses *Capitulaires*, ordonnances rédigées pour faire respecter son autorité dans les diverses régions de l'empire franc, mentionnent déjà l'existence du cidre du IX^{ème} siècle !

Le cidre aurait été importé en Espagne par les Maures à qui leur religion interdisait le vin. Le cidre fut, paraît-il, long à s'acclimater en France, n'arrivant qu'avec peine à supplanter la traditionnelle cervoise qui désaltéra les Gaulois jusqu'au XV^{ème} siècle.

Ce sont des moines qui ont commencé à le fabriquer au XIII^{ème} siècle, en Basse- Normandie.

En Belgique, la tentation du cidre devait naître un jour ou l'autre dans une de nos régions « à pommes ».

C'est au cœur du Pays de Herve, réputé pour sa production de pommes et de poires, que Monsieur Joseph Ruwet, grand-père, imagina en 1898 de fabriquer ce produit entièrement nouveau pour la région.

Le « grand-père » avait constaté une analogie entre sa région et la Normandie, célèbre depuis longtemps pour son cidre. Il commença de fabriquer artisanalement dans la vaste maison qu'il habitait

devenue aujourd'hui une industrie moderne entièrement automatisée.

Fabrication

La pomme

Le cidre est une boisson fermentée à base de pommes. Les pommes destinées à la fabrication du cidre peuvent provenir de différentes régions européennes de production fruitière. Les variétés utilisées peuvent être différentes mais doivent être dosées de manière à obtenir une stabilité de goût.

Les fruits doivent être très sains et sans pourriture. Il s'agit généralement de fruits dont le calibre est trop petit pour être placés dans le commerce normal.

Les pommes sont acheminées vers le lieu de production. On procède alors au triage, tous les fruits ne présentant pas les qualités requises étant éliminés. Une bande transporteuse les achemine vers le lavage. Un double circuit de jets d'eau à haute pression permet d'éliminer les impuretés qui se trouveraient sur les fruits.

Ceux-ci sont amenés dans le broyeur où, projetés par la force centrifuge sur une série de couteaux, ils sont déchiquetés et transformés en pâte.

Cette pâte est stockée dans une cuve à fond conique puis entraînée par une pompe vers la presse.

La presse est un bâti métallique de 5 mètres de haut auquel sont suspendues des « claies », grandes

plaques rainurées en acier inoxydable. Entre ces « claies », sont suspendus des sacs en toile dans lesquels la pâte de pomme est pompée.

Des pistons hydrauliques à haute puissance pressent alors les claies et les toiles les unes contre les autres.

Le jus s'écoule le long des rainures et est récupéré sous le bâti dans un grand bec. Le jus est alors pompé directement dans les cuves de fermentation. Les résidus de pressage sont destinés à l'alimentation du bétail.

Le jus

La fermentation est la transformation des matières sucrées contenues dans le jus en alcool et CO₂ sous l'action des levures.

Cette opération est réalisée dans de grandes cuves en acier inoxydable à une température constante.

Après une période d'environ 15 jours, lorsque le jus a acquis plus ou moins 5° d'alcool, la fermentation est arrêtée et le jus est clarifiée et filtré de manière à empêcher toute refermentation.

Le jus est alors stocké en cuve dans des halls réfrigérés.

Les jus de chaque cuve ayant leurs caractéristiques chimiques propres et leurs qualités gustatives distinctes, il est nécessaire de procéder à des mélanges de manière à obtenir un produit dont les caractères sont toujours constants.

Les jus mélangés sont alors filtrés pour assurer leur parfaite conservation lors de la mise en bouteilles.

La mise en bouteilles

Les bouteilles vides en provenance des verreries sont chargées dans la laveuse où elles sont trempées dans plusieurs bains à températures différentes, brossées intérieurement et rincées complètement pour leur assurer une stérilité parfaite.

Elles sont dirigées vers le soutirage (remplissage) où elles sont remplies de cidre.

On pose ensuite sur la bouteille un bouchon de liège et un muselet de fer pour maintenir le bouchon.

Une étiqueteuse applique alors le papier d'aluminium sur le col de la bouteille, l'étiquette de col (ou collerette) et l'étiquette de corps. La bouteille ainsi « habillée » est logée, couchée en casiers ou en caisses cartons qui sont conditionnés sur des palettes de manutention.

Les produits finis sont stockés dans de grands halls avant leur acheminement vers les différents centres de distribution.

Et pour les gastronomes...

Le cidre ne doit pas être oublié pour la cuisine. Il s'applique avec bonheur à toutes les recettes à base de vin blanc.

CONCLUSION

De Herve à Gemmenich en passant par Battice, Charneux et ces charmantes localités que sont Thimister, Clermont-sur-Berwinne, Montzen, Henri-Chapelle et bien d'autres, des paysages colorés, une population accueillante vous attendent et vous permettront de découvrir, au printemps, des arbres en fleurs et des prairies toutes parsemées de pâquerettes et de boutons d'or, mais en tout temps aussi, ce bon fromage de chez nous au cœur de sa patrie : le PAYS de HERVE.



Maison du Tourisme du
Pays de Herve
Un plateau aux mille saveurs

1-3 Place de la Gare à 4650 Herve
Tél. 087/69.31.70 - Fax 087/69.31.79
www.paysdeherve.be - info@paysdeherve.be