

Le accise sulla birra:

Le accise sulla birra:

opinioni a confronto

Parigi val bene una birra...

homebrewing - degustazione

report birrari - collezionismo

Parigi val bene una birra...

homebrewing - degustazione

report birrari - collezionismo



Le birre dei monaci

Le birre dei monaci

## SOMMARIO

- 3** Speciale birre Trappiste. Buona lettura!
- 4** Westvleteren
- 8** Westvleteren, una doppia verticale
- 11** Westvleteren: istruzioni per l'uso
- 13** Ricette d'Autore: Dark Star Dubbel
- 14** Monsieur Jean-Marie Rock
- 16** Le accise sulla birra
- 20** Luppolo... non solo birra!
- 23** Gli aromi della birra
- 26** Storia della birreria Paszkowski
- 28** Paris à boire
- 32** California Dreaming: birrificio Hop Skin
- 36** Birra artigianale da Nord a Sud
- 39** Malt in Fossa 2014
- 41** Club Affiliati a MoBI

**LEGGI E COMMENTA GLI ARTICOLI DI QUESTO NUMERO NEL BLOG DI MOBI: [MOVIMENTOBIRRA.WORDPRESS.COM](http://MOVIMENTOBIRRA.WORDPRESS.COM)**



**RICICLA  
QUESTA RIVISTA  
REGALANDOLA  
A CHI NON CONOSCE MOBI**

## MOVIMENTOBIRRA

Informazioni di Cultura Birraria

*A cura dell'associazione MoBI  
Movimento Birrario Italiano*

[www.movimentobirra.it](http://www.movimentobirra.it)

*Sede legale:*

Via Carrara 134/7 - 16147 GENOVA

*Capo Redazione:  
Corpo Redazionale:*

Massimo Faraggi  
Silvano Caneschi  
Enrico Costa  
Lorenzo Dabove  
Marco Donato  
Daniele Fajner  
Simone Orsello  
(trad. da Stan Hieronymus)  
Mauro Ricci

*Hanno collaborato:*

*Progetto Grafico e Stampa:*

Simonmattia Riva  
Gianni Licata Tissi  
Robert "Bobo" Widmann  
Ass "La Fossa del Luppolo"  
Lorenzo Bottoni  
Paolo Erne  
Simone Monetti  
Antica Tipografia Ligure  
Via Luigi Canepa, 13 B-C r  
c/o Complesso "La Rosata"  
16165 Genova  
Tel. 010 803146

*Le immagini sono fornite dagli Autori degli articoli,  
salvo diversamente indicato in didascalia o nel testo*

Stampato a Genova nel maggio 2015

Per suggerimenti e informazioni (sia editoriali che relative a spazi promozionali)

[news@movimentobirra.it](mailto:news@movimentobirra.it)

*La presente pubblicazione non rappresenta una testata giornalistica in quanto viene pubblicata senza alcuna periodicità. Non può pertanto considerarsi un prodotto editoriale ai sensi della legge n. 62 del 07.03.2001*



# Buona lettura!

Massimo Faraggi

**N**el presentare questo numero, tardivo ma penso interessante, lasciamo da parte considerazioni più generali e astratte per lasciar spazio a un paio di notizie. La prima è che prosegue speditamente l'attività editoriale di MoBI: dopo la Guida ai Locali (e il libro di ricette di Homebrewing), l'operazione "trilogia" è ormai ben avviata. La Trilogia è quella degli ormai tre classici libri di homebrewing e cultura birraria della Brewers' Association dedicati al Belgio (Brew Like a Monk, Farmhouse Ales e Wild Brews) di cui la nostra associazione sta curando l'edizione italiana, in collaborazione con l'editore LSWR. Il primo volume è prossimo alla stampa mentre scriviamo (qui a fianco la copertina) e gli altri due seguiranno a ruota; saranno ampiamente disponibili in tutti i più importanti negozi online e non. Ne approfittiamo per pubblicare in questo numero un estratto nell'ambito di un più ampio servizio dedicato alle birre di Westvleteren.

L'altra notizia riguarda l'ingresso della nostra associazione in EBCU; qui di seguito il nostro comunicato. ■

Buona Lettura!

*L'Associazione MoBI è lieta di comunicare il suo ingresso nella EBCU (European Beer Consumers Union) in rappresentanza dei consumatori italiani di birra di qualità.*

*Dopo diversi colloqui con il presidente e vicepresidente EBCU, che hanno valutato l'idoneità della nostra associazione, la richiesta di MoBI di entrare a far parte di questo organismo è stata ufficialmente accettata all'unanimità nel corso della riunione EBCU svoltasi a Lodz il 9 aprile scorso. MoBI affiancherà Unionbirrai, inizialmente come membro affiliato, e parteciperà alle riunioni fin dal prossimo meeting previsto a Bruxelles a ottobre.*

*La European Beer Consumers Union è un'orga-*

Stan Hieronymus

Prefazione di Tim Webb

## Le birre del Belgio I

Degustare e produrre birre trappiste, d'abbazia e Strong Belgian Ale



EDIZIONI  
LSWR

*nizzazione apolitica indipendente di consumatori internazionali, fondata nel 1990. Fra i suoi obiettivi, quello di conservare le tradizioni nella cultura europea della birra, particolarmente nei produttori regionali e locali che usano i metodi tradizionali; promuovere le birre e i birrifici a livello locale e europeo, la cultura birraria e supportare le piccole fabbriche di birra per impedirne l'assorbimento nelle società multinazionali; rappresentare i bevitori di birra per assicurare loro opportunità di scelta e qualità dell'offerta birraria. ■*

# WESTVLETEREN

## di Stan Hieronymus



**tratto da: Le birre del Belgio vol. I**

**Degustare e produrre birre trappiste, d'abbazia e Strong Belgian Ales**

**traduzione di Simone Orsello - Ediz. LSWR - edizione italiana a cura di MoBI**

**L**a frase scritta a mano sullo stipite superiore della porta che dà sulla cantina di lagerizzazione al piano inferiore del birrifico di Westvleteren recita semplicemente: "SSST... HIER RIJPT DE TRAPPIST," ossia "Silenzio... qui matura la trappista." Le parole, scritte dall'ex birraio fratello Filip, si ispirano a un'insegna ben più grande installata su un magazzino del birrifico Moortgat, che invita gli automobilisti di passaggio sulla vicina strada a quattro corsie a non disturbare "den Duvel."

L'insegna starebbe benissimo davanti all'ingresso dell'abbazia di Sint-Sixtus di Westvleteren, se non fosse che appendere un cartellone non è proprio cosa da monaci. Westvleteren cerca di essere il meno commerciale tra i birrifici trappisti, e i monaci sono fermamente determinati a continuare a produrre birra senza che l'attività prenda il sopravvento sulle loro vite quotidiane. La comunità del monastero è la più ampia fra quelle trappiste – ventotto monaci – e la più giovane. Letà media, cinquantquattro anni, è notevolmente più bassa rispetto a quella delle altre comunità religiose delle Fiandre occidentali (settantasei). L'abbazia è un luogo di ritiro molto apprezzato; le quaranta stanze per gli ospiti sono sempre al completo durante la Pasqua, e spesso anche in altri periodi dell'anno. I visitatori possono fermarsi fino a una settimana e partecipare alle preghiere quotidiane. Alcuni si offrono volontari per i lavori manuali.

Dopo i lavori di ammodernamento seguiti alla prima grande guerra e l'introduzione di due birre nuove, Westvleteren sembrava essersi inserita sugli stessi binari degli altri birrifici monastici. L'abbazia possedeva café che vendevano le sue birre, e dopo la seconda guerra mondiale avrebbe potuto facilmente decidere di espandersi. L'abate, invece, pensò che un birrifico



foto di Rosalba Gelardi

troppo grande avrebbe interferito con lo spirito monastico, e così Westvleteren vendette tutti i locali, eccetto quello all'altro lato della strada, strinse un accordo per far produrre una birra di Sint-Sixtus sotto licenza e fissò il tetto di produzione a 3500 ettolitri.

Il contratto di produzione su licenza è stato rescisso nel 1989, dopo il rinnovamento del birrifico; ciò ha permesso ai monaci di riprendere il controllo su tutte le birre con l'etichetta di Sint-Sixtus. Le birre vengono vendute nel locale all'altro lato della strada e all'ingresso del birrifico. Le bottiglie sono sprovviste di etichette; tutte le informazioni richieste dalla legge sono riportate sul tappo. Sulla ricevuta rilasciata dall'abbazia c'è scritto che le birre non possono essere rivendute. Da tempo, tuttavia, i proprietari dei café belgi riescono a entrare in possesso di quantità limitate di bottiglie, che vengono messe in commercio a un prezzo solitamente non tanto più alto delle altre birre trappiste. Alcuni decorano il bancone con le casse di legno vuote contrassegnate dal logo dell'abbazia.

I monaci non hanno alcun interesse a vendere le proprie birre attraverso i distributori. Il fatto che verso la fine degli anni '90 un importatore americano abbia



acquistato le bottiglie attraverso terzi per etichettarle e venderle negli Stati Uniti va contro la loro etica monastica. "Non ci promuoviamo, non facciamo nessuna pubblicità," dice fratello Joris, il monaco responsabile della produzione. "Viviamo grazie alla birrificazione, ma lo facciamo in modo da poter continuare a mandare avanti la nostra vera attività, e cioè essere monaci."

Quando è stato possibile, i monaci sono ricorsi alle vie legali per bloccare le vendite negli Stati Uniti. "Se avessimo un'etichetta, reciterebbe: 'Non importare negli Stati Uniti!'"

### Storia

Il birrificio sorge in mezzo alle bucoliche campagne a nord di Poperinge, il centro della produzione di luppolo in Belgio, appena oltre il confine francese. Tra l'806 e il 1784 sono stati attivi nella regione tre differenti monasteri, che in tempi diversi hanno ospitato monaci o monache. Non c'era niente su quel terreno prima che Jan-Baptist Victoor lasciasse Poperinge nel 1814 per stabilirsi nei boschi di Sint-Sixtus, vivere da eremita e recuperare la tradizione monastica che era stata spazzata via nel 1790. Durante l'estate del 1831, un anno dopo la proclamazione dell'indipendenza dai Paesi Bassi, alcuni monaci del vicino monastero di Mont des Cats si unirono all'eremita per fondare un nuovo monastero trappista.

La produzione di birra cominciò nel 1839 – una copia della licenza di re Leopoldo è esposta nel Claustrum –, e le vendite al cancello nel 1871. I registri del monastero mostrano che l'ammodernamento e l'espansione del birrificio sono andati avanti anche nel ventesimo secolo. Per finanziare la costruzione di una nuova abbazia, nel 1928 venne ampliata sia la produzione che la gamma di birre offerte. **Great Beers of Belgium**, di Michael Jackson, contiene alcune fotografie seppiate dei monaci di Westvleteren intenti a imbottigliare o a servire la birra al pubblico durante quest'epoca.

Westvleteren ha continuato a birrificare anche nel periodo in cui ha concesso in licenza il nome di Sint-Sixtus. Quando i clienti che acquistavano la birra nella locanda o all'ingresso dell'abbazia si lamentarono della qualità, fratello Thomas da Westmalle – e non un esperto esterno – offrì la sua consulenza. Nel 1968

i fermentatori in legno vennero sostituiti con altri in acciaio inox. Nel 1989 il birrificio fu completamente ristrutturato con l'installazione di un moderno impianto, sempre in acciaio inox, che è andato a sostituire il vecchio tino di ammostamento ricoperto in legno e le caldaie di bollitura in mattoni con il coperchio di rame.

### Le birre

Fino al 1999, quando fratello Filip creò la nuova **Westvleteren Blond** per celebrare la riapertura del café **In de Vrede** dopo la ristrutturazione, le birre si chiamavano semplicemente **4, 6, 8 e 12**, ed erano identificate dal colore dei tappi – rispettivamente rosso, verde, blu e giallo. In tempi diversi sono state conosciute come **Dubbel, Special, Extra e Abt**, ed esclusa la **4** erano tutte scure. La nuova **Blond** ha sostituito la **4** e la **6**, e talvolta viene consumata dai monaci durante i pasti. La **Blond** è caratterizzata da un'esplosione di luppoli degna della zona in cui viene prodotta, anche se non riceve la stessa attenzione delle più forti **8** (8,3°) e **12** (10,3°).

I registri indicano che la **Westvleteren 12** si è evoluta da quando venne introdotta negli anni '30. All'epoca, infatti, la densità iniziale era di 12 gradi belgi (1,120), così come la gradazione alcolica (12°). La fermentazione finiva a 1,029 (7,3° P), per un'attenuazione apparente del 76%. In altri periodi risultano attenuazioni più basse, e in alcuni casi la densità finale si fermava a 1,039 (9,8° P). Oggi la birra raggiunge un'attenuazione apparente dell'86%, con la fermentazione che termina a 1,013 (3,4° P).

### Il birrificio

La nuova sala cottura, ristrutturata per assomigliare dall'esterno al birrificio originale, ha sostituito il vecchio magazzino dei malti. I muri di mattoni bianchi dell'area agricola del monastero ricordano quelli delle fattorie. Le finestre arcuate offrono un'ampia visuale sui campi pianeggianti dei dintorni. I monaci non si dedicano più all'agricoltura, e affittano i terreni ai contadini locali, che possono coltivare unicamente piante che non ostruiscano la vista dei fratelli, come il mais e le patate.

Il ritmo della vita monastica è rimasto intatto nel birrificio. I monaci fanno settanta cotte all'anno – due o tre giorni a settimana per venticinque/ventisei

**Tabella 2.6 Le birre di Westvleteren**

Birra	OG (° Plato)	Gradazione alcolica	Attenuazione apparente	Colore (SRM) EBC	IBU
<i>Westvleteren Blond</i>	1,051 (12,6° P)	5,6°	84%	4,5 (9)	41
<i>Westvleteren 8</i>	1,072 (17,6° P)	8,3°	88%	36 (72)	35
<i>Westvleteren 12</i>	1,090 (21,5° P)	10,2°	86%	40 (79)	38

Dati forniti da Derek Walsh; rilevazioni effettuate da De Proef Brouwerij. Colore misurato in EBC, convertito in SRM dividendo per 1,97



foto di Rosalba Gelardi

settimane – per una produzione di 4750 ettolitri. Una settimana birrificano, e durante quella successiva imbottigliano aggiungendo il lievito attivo proveniente da una fermentazione in corso. Nei giorni di cotta un dipendente laico va a prendere il lievito per la fermentazione primaria a Westmalle. Non sappiamo quando Westvleteren abbia smesso di utilizzare il proprio lievito, che potrebbe essere lo stesso utilizzato in altre condizioni da Sint Bernardus (a cui Sint-Sixtus aveva concesso la produzione in appalto), considerando che il legame con Westmalle e fratello Thomas risale agli anni '60. Altre persone hanno riferito che un tempo potrebbe essere stato utilizzato un lievito proveniente da Rodenbach.

**Westvleteren 8**

**OG:** 1,072 (17,6° P)

**Gradazione alcolica:** 8,3°

**Attenuazione apparente:** 88%

**IBU:** 35

**Malti:** pale, Pilsner

**Altri ingredienti:** saccarosio, zucchero caramellato

**Luppoli:** Northern Brewer, Hallertau, Styrian Goldings

**Lievito:** Westmalle

**Fermentazione primaria:** inoculo a 20°C, la temperatura sale fino a 28/29° C, quattro/sei giorni

**Fermentazione secondaria:** quattro/sei settimane a 10° C

**Note:** rifermentata in bottiglia con lievito recuperato dalla fermentazione primaria

Fratello Joris ha sostituito fratello Filip alla guida del birrificio a metà 2004. Dal 1995 al 1999 ha gestito la sala fermentatori e il laboratorio, poi si è concentrato sulle attività liturgiche. Si occupa ancora della biblioteca del monastero e della contabilità. Fratello Jos supervisiona il birrificio, e un altro monaco segue il laboratorio.

“Controlliamo ogni passaggio, facciamo le verifiche,” dice fratello Joris. “Se c’è un problema, ci rivolgiamo a Westmalle.”

Un monaco si occupa delle vendite all’ingresso, aiutato da un fratello. Nel birrificio lavorano tre dipendenti laici, che quando non sono impegnati nell’attività brassicola si dedicano ad altre mansioni. Durante l’imbottigliamento lavorano sette monaci e tre laici.

L’acqua della zona è più dura di quella utilizzata dagli altri birrifici trappisti, ed è particolarmente ricca di bicarbonato, cloruri e solfati. “Viene trattata,” spiega fratello Joris. “Fa parte dei segreti del birrificio.” I malti utilizzati sono solo due: pale e Pilsner provenienti dal maltificio Dingemans. Vengono usati nelle medesime proporzioni in tutte le birre insieme allo zucchero, utilizzato in forma pura. Westvleteren usa tre luppoli provenienti dalla zona di Poperinge; estratto all’inizio della bollitura per l’amaro e pellet per l’aroma. Secondo Jackson, per l’amaro viene utilizzato il Northern Brewer, mentre altri hanno riferito l’impiego di Styrian Goldings e Hallertau per l’aroma.

Fratello Jos riporta che la bollitura dura almeno sessanta minuti, necessari per far isomerizzare gli alfa-acidi del luppolo. Quando brassa la **8** e la **12** insieme





(la **12** rappresenta all'incirca il 50% della produzione, la **8** il 35%), il grosso del mosto ad alta densità derivante dal lavaggio delle trebbie finisce nella caldaia di bollitura da 34 ettolitri insieme alla **12**. I monaci non vogliono rivelare come ottengono il colore delle birre scure e gli intriganti sapori tradizionalmente derivanti dai malti più scuri e/o dallo zucchero scuro. Jackson, tuttavia, ha riferito l'impiego di zucchero caramellato. Anche una bollitura più lunga contribuisce al colore del prodotto finito.

Westvleteren è rimasto l'ultimo birrifico trappista a utilizzare i fermentatori aperti: due vasche da 68 ettolitri e quattro da 34. Dopo la fine della bollitura e il raffreddamento del mosto, un monaco attende nella sala fermentatori con un tubo. Quando sente un suono, lo dirige verso un fermentatore e aspetta che arrivi la birra. La fermentazione comincia a 20° C e sale fino a 28/29° C. "Almeno 28, anche in inverno," spiega fratello Joris. La temperatura della sala fermentatori varia a seconda della stagione, ed è regolata unicamente per mezzo dell'acqua che scorre nelle pareti delle vasche. Talvolta deve recarsi in birrificio anche durante la notte, perché se si cerca di tenere a freno il lievito quando raggiunge temperature elevate c'è il rischio che si raffreddi troppo.

Quando l'attenuazione apparente arriva tra il 76% e l'80%, la birra viene raffreddata e portata a 20° C. Durante una settimana tipica i monaci brassano la **Blond** il lunedì e il martedì, e il venerdì la travasano nei serbatoi di lagerizzazione, dove rimane a 10° C per quattro settimane. Le birre scure restano nei fermentatori primari da quattro a sei giorni, prima della lagerizzazione. Poiché non vengono né filtrate

né centrifugate, i lieviti, i luppoli e le proteine devono depositarsi sul fondo naturalmente (nel processo si perde circa l'8% del volume totale). "La durata dipende dal tempo che impiega la birra a diventare limpida," spiega fratello Joris. La **8** di solito impiega almeno un mese, la **12** può metterci anche otto o dieci settimane, "quando ne capita una difficile."

Come gli altri birrifici, Westvleteren vende le trebbie agli allevatori locali. Una parte del lievito che rimane nei serbatoi di lagerizzazione orizzontali viene utilizzato per nutrire il bestiame, un'altra parte viene inviata alla vicina Abbaye de Belval in Francia e utilizzata dai monaci per lavare i formaggi. "Molto monastico," dice fratello Joris riguardo al processo di riciclaggio. Il formaggio viene venduto all'**In De Vrede**.

Quando la birra diventa abbastanza limpida da poter essere imbottigliata, viene travasata in un serbatoio da 130 ettolitri insieme al lievito e allo zucchero. Sebbene la linea di imbottigliamento inaugurata nel 1979 venga usata solo trentacinque o trentasei giorni all'anno, non sembra essere in grado di riuscire a sopravvivere ancora per tanto. "Quando la birra è in bottiglia mi sento sempre sollevato," racconta fratello Joris.

La **Blond** rifermenta in bottiglia per otto giorni a 26° C, mentre la **8** e la **12** necessitano rispettivamente di dieci e dodici giorni.

SSST... HIER RIJPT DE TRAPPIST. ■

*NB: l'impaginazione e le immagini sono diverse da quelle del libro.*



foto di DirkVE da Wikipedia

# WESTVLETEREN, UNA DOPPIA VERTICALE

a cura di Massimo Faraggi



**L'**idea fermentava già da tempo: constatato che le diverse visite all'Abbazia di St. Sixtus nel corso degli anni avevano popolato la mia cantina di alcuni lotti delle loro magnifiche birre, e verificato che l'amico Carlo (con il suo "complice" Mauro) era nelle stesse condizioni, perché non combinare le rispettive annate per una piccola verticale di Westvleteren 12? Dopo alcuni mesi, in attesa dell'occasione giusta, decidiamo di coinvolgere nell'operazione Giuliana e di approfittare della sua squisita ospitalità... e di un paio di altri "vintage" di WV 12 in suo possesso. Nel frattempo dalle cantine sono emerse anche alcune bottiglie di "8" di varia epoca che pensiamo bene di inserire nella degustazione per una ulteriore verticale.

Attorno al lungo e affollato tavolo ci ritroviamo in otto, nel tardo pomeriggio di una domenica invernale: orario ideale per affrontare l'impegno senza fretta e con i dovuti tempi, accompagnando le degustazioni con una merenda che si evolverà in aperitivo, cena e dopo cena senza soluzione di continuità.

Ci scaldiamo con qualche piccolo assaggio "fuori tema" di artigianali italiane e siamo pronti per cominciare con le Westvleteren 8. Davanti a ciascuno di noi sono in fila 5 bicchieri, in questo modo oltre ad assaggiare le birre in successione, potremo tornare indietro a piacimento a riassaggiare le precedenti. Naturalmente i calici sono identici per ciascuna "fila", variando da un partecipante all'altro: tekus, minitekus, luttich (o "tipo-MoBI") e canoniche coppe originali di Westvleteren.

Non entro nel dettaglio delle caratteristiche generali di questa birra, in parte comuni alla "sorella maggiore" Wv12: una nota di miele nell'aroma, una alcolicità warming, tostature molto delicate (se non quasi assenti) e aromi che tendono più al caramellato che al tostato: secondo diverse fonti, a quanto pare



nella ricetta i malti scuri sono poco o punto presenti mentre è prevalente l'impiego di zucchero scuro/caramellato. Aggiungo (a mio parere) una notevole beverinità comparata alla potenza di queste birre, in particolare la 12.

Cominciamo con la WV 8 del 2013: una annata che conosco bene in quanto "fornitore", e che ho solitamente apprezzato. Subito vediamo l'utilità di una degustazione comparata: stappata la 2011, questa si rivela nettamente migliore, ridimensionando la 2013 che col proseguire degli assaggi verrà vieppiù denigrata da tutti: nessun difetto, ma di non spiccata personalità, al contrario della 2011 altrettanto pulita ma decisamente più ricca di aromi, corpo e vivacità. La successiva 2008, dal canto suo, non è certo esente da difetti, anch'essi da me già conosciuti ma che risalteranno ancor più con la comparazione e con i riassaggi successivi. Il problema non è nell'età - che pure si fa sentire - ma nell'eccessivo miele e alcool nell'aroma e nel gusto, che sconfinano in sentori "chimici" (solvente). Bocciata! Ci rifacciamo con un'ottima 2005: qui l'età si sente eccome, è una birra completamente diversa dalle precedenti ma per quanto maderizzata non si può dire "stanca" e ci propone note di uva passa, frutta secca e un po' di cioccolato: siamo vicini al limite che una birra di questa struttura non impone può sopportare, ma l'insieme è ancora godibile e per molti risulta la preferita. Terminiamo la serie con una annata.. misteriosa: la data sul tappo è sbiadita e



Carlo e Mauro non si ricordano in quale delle diverse visite a St. Sixtus sia stata acquistata. All'assaggio risulta comparabile alla 2011 come caratteristiche e qualità e viene così da noi datata intorno all'anno 2010 D.C.

Intanto la *merenda sinoira* ha attraversato le fasi di aperitivo e di vera e propria cena, accompagnando la prima serie di degustazioni con una serie ben assortita di piatti, da salumi e formaggi DOC con focaccia, a insalata russa, polenta con fonduta, pasticcio di pollo e altri stuzzichini: mentirei se dicessi che gli abbinamenti siano stati scientificamente studiati, ma le WV8 si son rivelate ben compatibili con ciascuno di essi e in certi casi azzeccate.

Ci concediamo un intermezzo assaggiando - per rimanere in tema - un paio di WV Blonde, birre notoriamente da bere giovani. Provare una "vintage" del 2005 non riserva quindi sorprese positive, e serve giusto soddisfare una curiosità. Purtroppo anche le più giovani 2013 risultano non a posto: non per prematura ossidazione o perdita di freschezza, ma per una netta nota di brett - non certo tipica di questa birra e dovuta a qualche contaminazione. L'effetto comunque non è affatto sgradevole - per quanto non voluto - e viene apprezzato dai più.

Ma eccoci pronti finalmente al "piatto forte": le WV12! Gli assaggi già effettuati e la cena ormai arrivata ai dessert non ci hanno provato e affrontiamo senza indugio l'impegno. Stappiamo subito insieme le due annate più recenti: 2014 e 2013. Le birre risultano molto simili, un anno di differenza non ha comportato una sensibile evoluzione. Entrambe manifestano una alcolicità ancora un po' pungente (appena più evoluta nel fruttato nel caso della 2013), ma tutto sommato - per quanto ancora con qualche spigolo da smussare - risultano già godibili, sfatando un po' il tabù che non vadano assolutamente bevute prima di qualche anno. Questa prima impressione viene però in parte contraddetta dal terzo assaggio: la 2011 ci fa capire quale possa essere una WV12 davvero al meglio. Warming, ricca di spunti come le precedenti, ma più morbida, corpo avvolgente, godibile... ci siamo davvero!

La 2007 ci porta su un piano differente. Come nel caso della WV8 2005, siamo passati ad una birra del tutto diversa: ottima, difficile dire se migliore o peggiore. È già molto "evoluta" con un lieve accenno di soia a far capolino nell'aroma tra fruttato e cioccolato, poi uva passa e frutta secca polposa. Ma il bello deve ancora venire: con la 2005 rimaniamo naturalmente sullo stesso terreno della precedente, ma - giudizio pressoché unanime - su un livello ancora migliore. Le caratteristiche

della 2007 ci sono tutte, e ben spiccate, ma curiosamente la birra sembra leggermente meno "evoluta", quasi fosse più giovane (o meno antica), in tal modo raggiungendo un equilibrio quasi perfetto (come la 2011, ma con caratteristiche diverse). Nel complesso una ottima serie, che abbiamo accompagnato ad una mousse al cioccolato, dolcetti allo zenzero (un po' esuberanti per l'abbinamento, ma stuzzicanti) e a una inconsueta "degustazione" di 5 tipi (!) di Baci di Dama artigianali e home-made: questi si rivelano un ottimo abbinamento, mentre l'ottima mousse a mio parere conferma l'idea che il cioccolato richieda birre di corpo ancora più robusto, come Imperial Stout e alcuni Barley Wine.

C'è il tempo per un altro esperimento: come influisce il bicchiere nella degustazione di questa birra? Si impone una prova: riprovare l'ottima 2011 con la coppa Westvleteren, il Luttich e il Teku - ottima occasione per tornare ad assaporare un'altra 2011 - e rilevo come il Teku e in misura appena minore il Luttich facciano risaltare gli aromi in modo nettamente più intenso rispetto alla coppa: cosa positiva nel caso di questa birra priva di difetti; minore la differenza al gusto.

Come già sottolineato, questa doppia verticale non aveva pretese "scientifiche", né le note degustative sono state dettagliate come da manuale; tuttavia ci ha permesso di ricavare interessanti indicazioni generali. La prima impressione è che la WV8, per quanto con ottime punte, sia alquanto discontinua nelle annate (o nei lotti), mentre la WV12 si è rivelata più costante su un livello sempre molto alto. Entrambi i tipi risultano bevibili anche senza un particolare invecchiamento, ma sono sicuramente al meglio dopo 3-4 anni. Dopo 5-7 anni l'evoluzione è netta, le birre assumono un carattere molto diverso, che ben si addice soprattutto alla 12 ma può risultare interessante anche per la 8. Infine, annate diverse possono avere evoluzioni diverse e le differenze tra un vintage e l'altro non sempre sono attribuibili all'età ma in alcuni casi proprio alla "riuscita" della singola cotta.





C'è infine chi manifesta il fondato dubbio che le annate più recenti (2013 e 2014) che abbiamo assaggiato, per quanto buone, nella loro evoluzione non riusciranno comunque a raggiungere le vette della 2005. Su questa nota di velato rimpianto chiudiamo

la serata con l'unica certezza di aver passato tutti insieme alcune ore davvero piacevoli, per merito delle birre... e della compagnia! ■

*(le foto sono di Rita Marinone)*





# WESTVLETEREN: ISTRUZIONI PER L'USO

a cura di Massimo Faraggi



**I**l vero e proprio mito che circonda le birre dell'Abbazia di St. Sixtus è dovuto non solo all'indubbia qualità ma anche alla loro "rarità" - o comunque difficile disponibilità - e relativo prezzo. I due aspetti sono collegati e si alimentano a vicenda - ad esempio, il fatto di essere stata giudicata la migliore birra del mondo da *ratebeer.com* alimentandone la richiesta non ha certo giovato alla sua reperibilità, anche se in realtà i problemi erano ben presenti da anni se non decenni.

Il problema è legato al fatto che le Westvleteren non sono affidate a un distributore/importatore, ma "ufficialmente" sono in vendita solo all'abbazia, direttamente al cliente finale. "Ufficialmente", perché come ben sa chi già frequentava quei lidi birrari 10 o 20 anni or sono, nei giorni in cui soprattutto la "12" veniva venduta al pubblico, dalle prime ore del mattino si formava una lunga fila non solo di privati ma anche di furgoncini di beershop, locali e esportatori, intenzionati non a consumare ma a rivendere le "preziose" bottiglie. Questo non solo diminuisce la disponibilità per il privato, ma ha l'effetto di far lievitare i prezzi per chi la compra nei locali/beershop: sia per la legge di domanda/offerta, sia perché per il rivenditore l'approvvigionamento risulta difficoltoso e rende l'operazione appetibile solo applicando poi un ricarico decisamente sproporzionato. In realtà all'origine queste birre non sono affatto care, viaggiando tuttora sotto il paio di euro a bottiglia! L'abbazia ha cercato alcune contromisure cambiando le modalità di acquisto, e di recente in modo occasionale ha anche reso disponibile alcune quantità di WV12 alla distribuzione, ma nel complesso questo non è bastato a cambiare la situazione... ormai il mito era creato.

Dopo queste premesse, come si possono reperire queste birre? Lasciando da parte beershop online e locali in cui solitamente il prezzo è spropositato (e in alcuni casi viola anche un po' le regole stabilite dal monastero), l'ovvia soluzione è di comprarle all'abbazia stessa: certo, il Belgio non è dietro l'angolo, ma la zona offre attrattive birrarie che non si limitano certo a St Sixtus ed è quindi meta irrinunciabile di pellegrinaggi degli appassionati.



Un... "passeggero" d'eccezione

Le possibilità sono tre:

## **1 - acquisto di una o più casse (crates) da 24**

È l'opzione più ambita, soprattutto per il prezzo: 30, 35 e 40 euro per una cassa da 24 bottiglie di Blonde, 8 e 12, a cui aggiungere il vuoto e la cassetta, entrambi rimborsabili alla resa. L'impresa non è facile: anzitutto è necessario verificare sul sito <http://sintsixtus.be/> (più precisamente alla pagina <http://users.telenet.be/sintsixtus/sintsixtus/bierverkoopactueel.htm>) la disponibilità delle birre, e soprattutto il giorno e l'ora in cui sarà possibile prenotarle (giorni di prenotazione e di ritiro non sono frequenti e variano a seconda delle qualità, disponibili a rotazione). A quel punto, il giorno fatidico si tratta di riuscire a prendere la linea, cosa non facile visto che in quelle poche ore cercano



Il punto di consegna delle bottiglie prenotate. Sulla destra le auto dei "fortunati"

di telefonare privati e non da tutta Europa! Se si è fortunati, trovata la linea libera e dopo un bel po' di squilli, risponderà finalmente (in inglese se richiesto) il monaco prescelto per il faticoso compito, con cui fissare l'orario esatto di ritiro (solo nell'ambito di 2 o 3 giorni prestabiliti, massimo due casse in genere) e a cui si deve dare la targa dell'auto con cui ci si presenterà all'abbazia. Al giorno e orario prefissato ci si mette in coda alle altre auto dello stesso orario e finalmente si possono caricare le agognate casse dopo che è stata verificata la nostra targa. So di persone che, dopo un guasto alla propria auto, ne hanno staccato la targa per poter raggiungere con altro mezzo l'abbazia e "riscuotere" egualmente le birre!

**2 - acquisto al beershop del locale di mesquita, "In de Vrede".**

In un angolo dell'ampio locale, è possibile acquistare le birre (e altri prodotti, come formaggi e bicchieri) ad un prezzo un po' più alto ma comunque simile a quello

di una "normale" birra in un beershop. Il limite però è di un solo "six-pack" a persona (...a meno di non tornare il giorno dopo, o dopo qualche ora...). Il problema è la disponibilità: se va bene sono presenti una o due delle qualità, o magari dei cartoncini misti sempre da sei, ma in altre occasioni erano disponibili solo dei cartoncini con 2 birre + 2 bicchieri, e alcune volte... nulla!

**3 - consumo all'interno dell'In de Vrede.**

Per il consumo sul posto le birre sono sempre disponibili - ma non pensate di "barare" portandole via, perché vi vengono stappate e servite. Oltre ad essere l'"ultima spiaggia" - ma che spiaggia! - è ovviamente un'opzione irrinunciabile anche in caso di successo delle precedenti opzioni, soprattutto per assaporare nella sua feschezza luppolata l'ottima ma deperibile Blonde, che per questo motivo è viceversa meno consigliabile per un acquisto "a cassa" a meno di non avere consumi notevoli. Difficile però non farsi tentare anche da un assaggio di 8 e di 12, che per quanto siano servite troppo giovani sono comunque godibili e non rimarranno certo nel bicchiere... quel che rimarrà sarà solo la voglia di ritornare! ■

(le foto sono di Rosalba Gelardi)

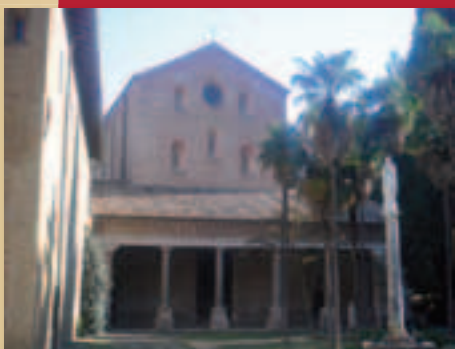


In de Vrede, il moderno locale di mesquita dell'Abbazia

**BREAKING NEWS**

**UFFICIALE: NUOVO BIRRIFICIO TRAPPISTA IN ITALIA!**

Se ne parlava da tempo, ora è arrivata la conferma: l'Abbazia trappista di Tre Fontane a Roma, che già da



alcuni mesi aveva avviato una propria produzione di birra, ha ottenuto l'approvazione dell'Associazione Internazionale Trappista e l'autorizzazione ad apporre ai suoi prodotti l'ambito logo di Authentic Trap-

pist Product. Ricordiamo che questo richiede che vengano osservate le regole

- il prodotto deve essere realizzato all'interno delle mura di un'abbazia trappista;
- deve essere realizzato dai monaci appartenenti alla comunità o sotto la loro supervisione;
- la massima parte dei profitti deve essere destinata ad attività di carattere sociale.

L'Abbazia è quindi entrata ufficialmente nel ristretto gruppo delle "birrerie Trappiste", undici in tutto il mondo, di cui quattro ammesse in questo inizio di decennio. La prima birra trappista italiana è una triple di 8,5%



# Ricette d'Autore

## DARK STAR DUBBEL

Ricetta di Gianni Licata Tissi



**Q**uesta ricetta nasce principalmente dal mio amore per le dubbel classiche e dalla necessità di accumulare un fondo di lievito per la fermentazione di una tripel concatenata, anch'essa iscritta al concorso di Palermo 2012 (poi piazzata 2°). Ricordo di avere usato uno starter piuttosto striminzito (solo un litro) e di non avere areato ad oltranza così come tendo a fare ultimamente, ciò nonostante il lievito, fondamentale per questo stile, ha lavorato egregiamente tirando fuori quella che reputo una delle mie migliori birre... Unico neo aver usato T-58 in rifermentazione (ancora l'F2 Fermentis non era disponibile per il mercato HB), questo ha fatto sì che dopo 6 mesi la birra era leggermente sovracarbonata, lo stesso Kuaska in quell'occasione mi disse che senza quel difetto la birra probabilmente sarebbe risultata la migliore del lotto, per me motivo di orgoglio visto che con me in finale c'erano il campione italiano uscente (Egidio Latronico) ed altri bravissimi homebrewers come Fabio Donelli (alias oibaf87) e Gianriccardo Corbo (alias scuscumatu).



Finalista al concorso:  
Concorso HB Palermo III 18 novembre 2012 – Palermo

<b>Litri finali:</b>	23 litri
<b>Original Gravity:</b>	1067
<b>Final Gravity:</b>	1014
<b>IBU:</b>	28
<b>SRM:</b>	35
<b>Alc.Vol. %:</b>	7.1%
<b>Note mash:</b>	5 min a 52°C, 90 min a 63°C
<b>Note fermentazione:</b>	19°C

### INGREDIENTI:

#### Malto:

Pilsener - Germania	5800 g
Special B Malt - Belgio	530 g
Crystal 105L - Gran Bretagna	340 g
Biscuit Malt - Gran Bretagna	270 g
Candi Sugar (dark) - Generico	240 g

#### Luppolo:

Pellets - Styrian Goldings	25 g	6,6%	60 min
Pellets - Styrian Goldings	25 g	6,6%	10 min

#### Extra:

irish moss	8 g	10 min
------------	-----	--------

#### Lievito:

Liquido - Belgian Strong Ale - 1388

# MONSIEUR JEAN-MARIE ROCK, BIRRAIO SCOMODO MA CHE UN PO' CI FA 😊



intervista a cura di Lorenzo Dabove "Kuaska"



Con Jean-Marie Rock a Seattle, 2006

**D**ella partenza da Orval da parte di Jean-Marie Rock, che lasciava il timone alla responsabile di laboratorio Anne-Françoise Pypaert, se n'è parlato ovviamente ma, a mio avviso, non così tanto come mi sarei aspettato e come la notizia avrebbe meritato.

D'altronde Jean-Marie non è mai stato un tipo facile, anzi la sua franchezza, la sua rigidità e le sue trancianti opinioni hanno fatto di lui un semiatore di vento che non poteva che raccogliere tempesta.

A Seattle nel 2006 eravamo fianco a fianco al tavolo di giuria della World Beer Cup impegnati a valutare decine di American IPA, lo stile più emblematico e diffuso della nazione che ci stava ospitando e coccolando. Beh lui continuava a sbottare ad ogni sorso dicendo "feet", "sweat" e puzze di altro genere. Per fortuna la pausa pranzo tolse dall'imbarazzo me e gli americani attoniti al mio tavolo. Gli dissi che da quel momento avremmo parlato solo in francese e gli intimai di cambiare atteggiamento anche perché in fin dei conti se c'era una birra con puzlette (seppur divine) quella era proprio la sua 😊. Sventai in extremis con un'occhiataccia il pericolo che lui volesse proporre, come mi aveva minacciosamente anticipato, di non voler assegnare alcuna medaglia in quella categoria!

L'ho intervistato per voi. Leggete bene le sue lapidarie risposte. Conoscerete ancor di più che personaggio sia il mio amico Jean-Marie Rock!



Kuaska con la Monsieur Rock





*Kuaska con Anne-Françoise Pypaert, attuale birraia, ai tempi in cui era responsabile del laboratorio*



**INTERVISTA A JEAN-MARIE ROCK, IL LEGGENDARIO EX-BIRRAIO DI ORVAL**

Ciao Jean-Marie,

**K. Prima di tutto puoi fare per i nostri lettori un breve riassunto della tua carriera dall'inizio alla fine della tua esperienza presso la Brasserie d'Orval?**

**JMR** Su questo argomento consultino il nostro sito web [www.greenbrew.be](http://www.greenbrew.be)

Tutto è descritto in dettaglio (*non è vero ndr*)

**K. Quali sono, a tuo parere, i fattori chiave che hanno fatto la fortuna e la fama di Orval fino a diventare una delle più famose birre al mondo?**

**JMR** Per la prima volta una birra esce dal mucchio mentre gli altri produttori di birra si divertono a copiarsi un l'altro. E poi, ciliegina sulla torta, una società che guarda al futuro con tecniche e metodi di produzione moderni.

**K. Jean-Marie rock ha lasciato Orval! A mio avviso un tale cambiamento non ha avuto un adeguato riscontro nei media. Sei d'accordo con me? Se sì, perché?**

**JMR** Non me ne importa niente che parlino di me. Io preferisco che si parli della mia birra.

**K. Per favore, dimmi quali**

**ostacoli hai incontrato nel progetto di aprire una nuova fabbrica di birra in Belgio?**

**JMR** I tecnocrati dell'amministrazione vallona.

**K. Ho avuto il grande onore di fare il giudice con te nella World Beer Cup del 2006 a Seattle.**

**Tu sei senza dubbio una persona diretta, che dice quello che pensa. Pensi sia questo il motivo per cui hai dei nemici?**

**JMR** I miei amici sono i miei peggiori nemici perché evitano che io metta il naso nella mia caccia. Evitano di sottolineare le mie incongruenze, il mio stress, la mia incompetenza, le mie debolezze, invece di dirmi cosa devo fare per essere migliore.

**K. Parlami della tua esperienza di dover fare birra in Inghilterra**

**JMR** Una sfida e un'esperienza unica che nessun coglione di birraio belga abbia mai tentato ...

**K. Il futuro di Monsieur Rock e di Jean-Marie Rock sarà in Belgio finalmente?**

**JMR** Ma, naturalmente, mio giovane amico. Mi auguro di rendere la mia anima occupata a brassare in quanto la birra, come la mia famiglia, fa parte della mia vita da quando ero un ragazzino. ■



*Allo Zythos Bier Festival di Lovanio, 2014: da sinistra Anna Borrelli, Jean-Marie Rock, Kuaska e Jean-Didier Buisset*

## OPINIONI A CONFRONTO

## LE ACCISE SULLA BIRRA



L'aumento delle accise sulla birra è argomento che ha suscitato vaste discussioni e merita un approfondimento. Al di là della naturale "levata di scudi" abbiamo cercato alcune opinioni per un confronto schietto su questo tema.



**Simone Monetti**  
*Presidente Unionbirrai*

Il recente aumento di gennaio, ultimo gradino di quelli succedutisi da ottobre 2013 che ha portato l'aliquota di accisa gravante sulla birra a 3,04 Euro X ettolitro X Grado Plato, ha rinvigorito un mai sospito dibattito su quanto questa imposta pesi sul lavoro dei produttori di birra artigianale italiana, sui loro prodotti e di conseguenza sui consumatori. Dando per ovvia e ben nota la trasversalità del problema riguardante la pressione fiscale nel nostro paese, possiamo utilizzare positivamente come base di dibattito tale situazione e allargare lo sguardo a quanto ciò sia da freno alla competitività dei nostri birrifici.

Una primissima considerazione: l'aliquota d'accisa è rimasta invariata dal 2006 al 2013, un tempo lunghissimo per gli standard italiani: ma come digerire facilmente il balzo dai 2,35 euro ai 3,04 attuali in un anno e mezzo?

Ciò detto è la richiesta di riduzione dell'accisa la battaglia delle battaglie da combattere a tutela della competitività della birra artigianale italiana?

Possiamo farci aiutare nella risposta da qualche numero: attualmente l'Italia si attesta al settimo posto come livello di accisa gravante sulla birra tra i 28 paesi membri della UE. Un "bel" risultato, che diventa

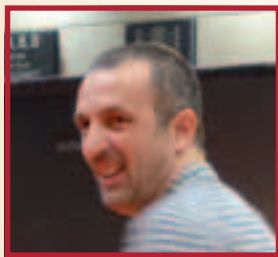
eclatante se analizziamo la stessa classifica relativa ai piccoli produttori di birra nei vari paesi europei: infatti 3 stati su 4 dei 28 paesi membri prevedono aliquote scontate per le aziende che producono meno di 200 mila hl/anno, fino al 50% del valore massimo previsto. Inutile dire che tale direttiva non fu recepita a suo tempo dall'Italia e questo contribuisce a portarci al sesto posto nella classifica dei valori di accisa gravanti sui birrifici con produzione annua sotto i 5000 hl, casistica riguardante oltre il 90% dei produttori italiani.

Quindi è più che legittima la richiesta di diminuzione generale del peso fiscale sulla birra, ma è più che mai doveroso richiedere un adeguamento verso il basso dell'aliquota gravante sulle piccole produzioni, per fornire ai microbirrifici italiani i giusti strumenti per giocare alla pari con gli altri paesi sul mercato internazionale.

A questa battaglia va affiancata quella decisiva relativa a ciò che concerne i metodi per l'accertamento dell'accisa da corrispondere, eliminando tutti quegli ostacoli burocratici assenti in tanti dei paesi partner in Europa, che impediscono la creazione di economie di scala e frenano l'arrivo delle nostre birre in tutti i mercati in cui sono richieste.

Per ottenere tali risultati noi come Unionbirrai abbiamo intrapreso un iter legislativo che ci auguriamo porti in tempi brevi a ottenere le agevolazioni e le semplificazioni burocratiche che siamo certi ci spettino.



**Lorenzo Bottoni***Birraio, artigiano  
e appassionato*

Intanto trovo che fare una battaglia per ridurre le tasse in Italia sia una cosa un po' da Don Chisciotte: lo stato in cui versano le casse dello Stato è penoso e non credo sia possibile ottenere un'effettiva attenzione al tema senza l'intervento di istanze più grandi. La riduzione di una fonte di entrate al consumatore verrebbe compensata con l'aumento di un'altra voce di tassazione rendendo nullo l'effetto del mancato aumento.

Questo perchè lo Stato si è mostrato miope: abbassare le accise vorrebbe dire rendere più facile per ogni birrificio fare fronte alle stesse, aumentare i volumi di vendita e quindi aumentare il gettito delle accise stesse.

I birrifici artigianali sono per loro natura a rischio di evasione delle accise: ho personalmente visto produzioni non dichiarate o contaltri (almeno quelli di vecchio tipo) che venivano fatti andare al contrario scaricando i valori durante i lavaggi in controcorrente. Semplificare, quindi, abbassare le accise e rendere più agevole la vita ai produttori avrebbe un effetto di disincentivare l'evasione.

In Svizzera, dove mi è capitato di lavorare, la legislazione è più semplice ed a nessuno dotato di buon senso viene in mente di evadere le accise: troppo sbattimento per un rischio comunque elevato di essere beccati.

A mio parere però il problema è un altro: stiamo assistendo ad una crescita esponenziale dei birrifici artigianali; tuttavia la maggior parte di questi non è dimensionata per sviluppare volumi importanti.

Molti di questi fanno acquisto di materie prime solo quando devono produrre con conseguente aggravio dei costi di trasporto e delle materie prime stesse a causa del minor potere contrattuale derivante dai bassi volumi in gioco, in tal modo il costo delle materie prime incide maggiormente sui loro business plan di quanto sarebbe opportuno.

Ho potuto osservare fino a 0,30€/kg di malto di differenza prezzo in acquisto (oltre alla maggior incidenza di trasporti) tra acquisti spot di 200 Kg e acquisti in bulk di diverse palette di malto.

Se un birrificio ha una produzione media di 410 Hl (dati Assobirra 2011), ipotizzando un impianto da 1000 l, la perdita derivante dal maggior costo si aggira intorno a:

41 cotte X 200 Kg malto/cotta X 0,30€ = 2460 €/anno.

Pochissimi birrifici sono dotati di un laboratorio di analisi ed ancor meno delle competenze necessarie

per attuare una corretta gestione dei lieviti: questi pertanto non recuperano lievito ma usano ogni volta lievito nuovo (quando non infettano le cotte...ma questa è un'altra storia).

L'incidenza di questa pratica determina altre diseconomie per circa 45€/cotta (se usano lievito secco in ragione di 500g/1000 litri) e quindi per una incidenza di circa 1350€/anno se consideriamo che potrebbe essere riutilizzato almeno 4 volte.

Il totale delle diseconomie che pagano i consumatori, è quindi di oltre 3800€/anno.

Queste diseconomie, affiancate a quelle derivanti dalla scarsa o nulla professionalità dei birrai, determinano inefficienze che si riflettono sui costi del prodotto: il consumatore in pratica si trova a pagare gli errori di impostazione del birraio.

Questi errori incidono maggiormente sul costo della birra finita di quanto non incidano le accise, considerando anche che la catena di distribuzione amplifica l'effetto tali diseconomie sul prodotto finito.

Rimanendo però alle accise trovo che fare la battaglia insieme ad Assobirra (tralascio di commentare la scarsa lungimiranza dei birrifici artigianali che si sono associati all'industria) sia un errore. Essere artigiano oggi comporta fare delle scelte impegnative in termini di modalità operative e quindi di tempo dedicato al lavoro.

"È la stessa identica bevanda" è stata l'affermazione più insensata che sia mai stata pronunciata: l'industria gioca una partita diversa, e la gioca con delle forze che noi non abbiamo. Confonderci con loro è l'errore mortale che dobbiamo evitare.

La perdita di quote di vendita da parte del settore va ascritta pressoché unicamente al comparto industriale.

La gente, il consumatore, ormai vuole prodotti dalle caratteristiche diverse ed il progetto "craft" sta avendo successo in quasi tutti i paesi nei quali è presente.

L'imprenditoria italiana in questo è una eccezione.

Da noi non si riescono a fare battaglie comuni perchè l'italiano medio - e l'imprenditore non è diverso - preferisce rinunciare ad un'opportunità se questa va a vantaggio del suo competitor.

Il fenomeno birra artigianale in Italia è un fenomeno ridicolo come numeri... anche i più grandi sono dei microbi in confronto ad altri player affacciatisi negli ultimi dieci anni.

Cito sempre Brew Dog perchè loro sono imprenditori intelligenti che hanno saputo dare vita ad un progetto di impresa degno di tale nome.

Al loro cospetto i nostri birrai sono dei dilettanti, e dilettanti imbecilli perchè anziché studiarli li hanno derisi (ed invidiati).

Tornando alle accise: fare una battaglia con Assobirra non è di alcuna utilità. Bisogna lasciare a loro l'onere

di farla senza parteciparvi, o meglio facendo pressione su altri tavoli senza ingenerare confusione.

L'aumentato gettito richiesto danneggia più i prodotti industriali che non quelli artigianali.

L'incidenza delle accise sul costo delle birre industriali è molto maggiore e pernicioso di quanto non accada alle birre artigianali.

Inoltre anche in valore assoluto il risparmio di accise che verrebbero a fare le industrie sarebbe da queste utilizzato per aumentare la pressione sul mercato cercando di recuperare quote attraverso sconti e/o promozioni.

Quindi la battaglia va lasciata a loro perchè il prezzo di vedersi confusi con l'immagine industriale è troppo alto da pagare e tale da mettere a rischio l'esistenza stessa del fenomeno.

L'aumento complessivo delle accise è stato di 0,69€/HI/°PI (da 2,35€/HI/°PI a 3,04€/HI/°PI)

Il totale di birra prodotta in Italia nel 2011 è di circa 13,2 mio di HI di cui circa 140000 HI da parte dei birrifici artigianali.

Pertanto l'incidenza dell'aumento delle accise, ipotizzando una media di 13°PI, è la seguente:

- Comparto Industriale

$$\begin{aligned} &13\text{mioHI} \times \\ &13^\circ\text{PI} \times \\ &\underline{0,69\text{€/HI/}^\circ\text{PI}} = \\ &116.610.000\text{€} \end{aligned}$$

- Comparto artigianale

$$\begin{aligned} &140000\text{HL} \times \\ &13^\circ\text{PI} \times \\ &\underline{0,69\text{€/HI/}^\circ\text{PI}} = \\ &1.255.800\text{€} \end{aligned}$$

Essendo i birrifici artigianali alla data del 2011 circa 450, il risparmio sarebbe mediamente dell'ordine di 2790€ a birificio (411 HI la media produttiva), ben inferiore alle diseconomie imputabili alla inefficienza ed alla incapacità degli imprenditori del comparto artigianale (3810€/anno).

La cosa che non si può sopportare è però vedere i publican che in nome della aumentata pressione fiscale hanno deciso di aumentare il prezzo della birra in vendita, in alcuni casi oltre 1€ al litro.

Quando i birrai italiani da appassionati di birra (e.g. alcolizzati) diverranno imprenditori competenti probabilmente il costo della birra scenderà e con esso, finalmente, il numero di birrifici artigianali.

Invece di fare battaglie idiote e dannose, o perlo-

meno quasi inutili, dovrebbero investire un poco di tempo nell'analizzare la loro struttura costi e a studiare.

Ed allora vedremo se sarà la stessa identica bevanda...



**Paolo Erne**

*Homebrewer, appassionato e fondatore del gruppo Accademia delle Birre*

L'Accisa in scienza delle finanze è una imposta sulla vendita di prodotti di consu-

mo; deriva dal latino **accidere**, che significa "cadere sopra". Già da questo si capisce che è qualcosa di imposto dall'alto per racimolare liquidità: ma sarà poi davvero così, o al contrario andare a toccare un settore in calo di vendite totali genererà esattamente l'opposto? Altra cosa da tener conto è che colpisce in modo paritetico ma indiscriminato tutti, ovvero il mega birificio industriale ed il microbirificio artigianale come fossero strutture produttive omogenee. Da questo si evince che la prima cosa da fare sarebbe quella di creare a livello normativo una differenziazione tra i vari tipi di birrifici, cosa di fatto improcrastinabile per diversi motivi ben evidenti a chi frequenta il nostro mondo. Da una parte l'industria dall'altra il mondo **Craft**.

Vista la situazione di fatto, ecco cosa si è pensato di fare in Accademia delle Birre: creare una forma di protesta costruttiva che cercasse di mettere assieme i microbirrifici, gli homebrewer, gli appassionati, i pub ed i media del settore con un'idea che rappresentasse qualcosa di nuovo. Così è nata la cotta di **#Accisa Nera**, una birra unica su tutto il territorio nazionale, possibilmente uguale ad una ricetta di base o molto simile (le imposizioni non piacciono) da preparare e confezionare anche con la stessa etichetta - disegnata da una giovanissima grafica di Accademia, Giovanna Albano, risultata la migliore dopo una votazione via internet. Le birre realizzate dai birrifici verranno poste in vendita spiegando ai consumatori le ragioni di questa protesta; quelle degli Homebrewer verranno usate su due livelli: oltre a berle in manifestazioni di settore verranno portate a politici "raggiungibili" con annesse spiegazioni e motivazioni. La filosofia seguita è stata quella per cui davanti ad un problema le persone singole non contano, ma conta quello che ognuno può dare nel proprio settore (ricetta, packaging, promozione, media, azione politica). Forse si tratta di un sogno utopico, ma almeno ci abbiamo provato in un modo nuovo. ■



**RICETTA UFFICIALE # ACCISANERA**

Emanuele Grana Quaranta Beltramini

Prima di darvi la ricetta ufficiale, vorrei spendere due parole per introdurla e spiegarla. La scelta del grist, pochi malti e single hop, è volutamente semplificata per permettere a tutti un'agevole produzione anche con impianto casalingo. Lo stile - anzi il fuori stile - che ho pensato risulta essere una Hoppy American Porter, 4 gradi ABV, piuttosto profumata e intrigante. Nei malti ho inserito lo Special B perché, restando a temperature di ammostamento in zona beta amilasi, non risulti troppo secca e pungente; come luppolo ho scelto il Mosaic perché l'ho trovato opportuno e versatile, un misto tra resine e frutta a pasta gialla, con un tocco di floreale veramente esplosivo

OG prevista 1039 IBU 34

**Malti:** 82% Maris Otter o Pale - 8% Chocolate - 5% Special B - 5% Flocchi d'orzo

**Luppoli:** Mosaic 0,8 gr/lit per 60' - Mosaic 1,2 gr/lit per 5' - Mosaic dry hopping 2 gr/lit (consiglio). (In alternativa si può usarlo a 0')

Lievito Safale US-05 (O comunque uno dal profilo neutro e pulito)

**VERSIONI ELABORATE DA BREWPLUS**

(adattate da Antonio de Feo)

**ALL GRAIN**

Ricetta per Accisa Nera, litri finali 25,0  
(in bollitura 28,0)

efficienza 70%, bollitura 60 min.

OG 1,039; IBU: 34,8; EBC: 57;

**Malti:**

400 gr Chocolate, 1,015;

250 gr Special B, 1,015;

250 gr Flocchi di Orzo, 1,020;

4200 gr Maris Otter, 1,030;

**Luppoli e altro:**

20 gr Mosaic, 12,0 %a.a., 60 min, Kettle;

30 gr Mosaic, 12,0 %a.a., 5 min, Kettle;

50 gr Mosaic, 12,0 %a.a., 0 min, Dry; Lievito : US05

**Lievito:** US 05 a 18°C

Si richiede un rapporto acqua/grani di 2,5 lt/kg e un'infusione single step a 65 gradi; a conversione avvenuta il canonico mash out a 76 gradi.

Aggiungere circa 0,5 gr/lit di gypsum se necessario. (facoltativo)

**ESTRATTO + GRANI**

Ricetta per Accisa Nera, litri finali 20,0  
(in bollitura 15,0)

efficienza 100%, bollitura 60 min.

OG 1,042; IBU: 34,4; EBC: 42;

**Malti:**

2000 gr Light, 1,040;

200 gr Chocolate, 1,010;

150 gr Special B, 1,010;

150 gr Flocchi di Orzo, 1,010;

**Luppoli e altro:**

15 gr Mosaic, 12,0 %a.a., 60 min, Kettle;

30 gr Mosaic, 12,0 %a.a., 5 min, Kettle;

40 gr Mosaic, 12,0 %a.a., 0 min, Dry;

**Lievito:** US 05 a 18°C

**Istruzioni per la E+G:**

Utilizzare una pentola di almeno 15 litri dove inserire 8 litri di acqua.

Arrivati a 68°C inserire i grani in una grain bag o sacca per i grani e lasciare in infusione per 30 minuti. Trascorsi i 30 minuti alzare e strizzare la sacca ed aggiungere gradualmente i 2Kg di estratto mescolando con una frusta o una paletta.

Arrivato a bollitura aggiungere la quantità di luppolo rispettando le quantità e le tempistiche.

Trascorso tale periodo spegnere la fiamma e far raffreddare il mosto fino ad una temperatura inferiore ai 30°C.

Nel frattempo che il mosto si raffreddi inserire nel fermentatore sanificato 5 litri di acqua fredda. Una volta che il mosto è sotto i 30°C versarlo nel fermentatore e rabboccare con acqua fino ad un volume finale di 20 litri.

Mescolare ed ossigenare con una paletta sanificata e misurare la densità che dovrebbe essere circa 1.040 e successivamente aggiungere il lievito e rimescolare.

Riporre il fermentatore in un luogo a temperatura controllata e far fermentare a 18°C per 7 giorni dopo di che procedere con il travaso ed aggiungere il luppolo in dryhop.

Attendere altri 7 giorni. Se la FG è stabile imbottigliare utilizzando 3 grammi per litro di zucchero bianco da cucina.

Riporre le bottiglie per 15 giorni a 18°C e successivamente far maturare la birra per almeno un mese. Il top di questa birra è con 3 mesi di maturazione.

P.S. La ricetta può essere personalizzata con gli ingredienti che si hanno a disposizione; la cosa importante è seguire le indicazioni di AVB e di IBU.

# LUPPOLO.... NON SOLO BIRRA!



a cura di Enrico Costa

**M**i ricordo che i primi pensieri di creare un liquore al luppolo mi vennero in mente quando scoprii il DHEA, luppolatura a freddo con estrazione alcolica.

Cominciai ad informarmi sulla tecnica fin dai tempi delle prime birre fatte con i kit, per migliorare e intensificare l'aroma della birra.

Le esperienze di amici e conoscenti, diverse tra loro, a volte confuse, alla fine non mi aiutarono a trovare quella sicurezza che mi avrebbe permesso di fare qualche passo in più; tanti timori, e alla fine per evitare di trovarsi con una birra troppo amara e/o con un eccessivo gusto e aroma di alcool, mi fecero rinunciare.

Oltre alla birra - che brassiamo tutto l'anno o quasi - nel periodo estivo, insieme a mio figlio, prepariamo anche degli estratti alcolici, molto semplici: limoncello, classico liquore a base di scorza di limone; lamponcello, liquore fatto con i lamponi freschi; arancello con scorze di arancia, il mirto con le bacche dello splendido arbusto sardo, e l'amaretto con noccioli di albicocche, tutti accomunati dall'utilizzo della tecnica dall'infusione in alcool a 95°.

Era una giornata di luglio molto calda, ci stavamo rilassando dopo pranzo gustandoci un rinfrescante limoncello (preparato qualche settimana prima, con i limoni della Riviera Ligure di Ponente, che nulla hanno da invidiare ai più nobili Sorrentini, il famoso "femminiello Sorrentino" o ai parenti siciliani) quando mi balenò l'idea: "e se invece di metterci la buccia dei limoni, ci mettessi il luppolo??".

Fu un fulmine a ciel sereno.

Acquistato il litro di alcool 95%, e utilizzando il nostro caro bottiglione per starter da 5 litri, decisi di fare una prova.

Non conoscendo appieno le qualità, gli aromi e la percentuali di Alfa Acidi del nostro luppolo nostrano, decisi di utilizzare le selezioni di luppolo che la maggior parte di noi acquista presso negozi o siti specializzati.

Le proprietà del luppolo sono riconosciute dal mondo erboristico, come una pianta medicinale, utilizzato spesso per creare ricette, per le sue proprietà digestive, perché stimola la produzione dei succhi gastrici, per stimolare l'appetito, per la presenza di un alto contenuto di magnesio e potassio



associato ad un basso contenuto di sodio, che lo rendono un ottimo rigenerante e diuretico, ma la funzione principale è sicuramente l'azione sedativa, ipnotica, calmante e spasmolitica, e quindi indicato per la preparazione di preparati per stati di eccitazione, insonnia e disturbi del sonno, tensione emotiva e ansietà.

Per la ricetta, ho seguito le proporzioni del limoncello, 1 chilo di frutta fresca, 1 litro di alcool a 95°, 1 litro di acqua, 1 chilo di zucchero.

Il dubbio riguardava la quantità di luppolo da utilizzare e il formato; mentre il litro di alcool, il chilo di zucchero e il litro d'acqua erano la base per raggiungere un grado alcolico consono a realizzare un liquore intorno ai 45°.

A disposizione avevo del luppolo in pellets, un pò datato, che avevo acquistato per fare del DHEA, ma poi mai utilizzato.

I luppoli tra cui scegliere erano due: il Willamette,





un luppolo d'aroma, speziato con un aroma floreale, di origine americana (Oregon), di alfa acidi 4,7%; e il Challenger, luppolo da aroma, delicato, speziato, fruttato, utilizzato anche per l'amaro di origine inglese, alfa acidi 6,7%.

Scelsi il luppolo americano, soprattutto per il più basso contenuto di alfa acidi, indicato per dare più aroma che amaro.

Il passo successivo è stato decidere la quantità da utilizzare.

Il luppolo in pellets, rispetto al quello in coni, risulta essere più concentrato, visto che viene macinato e pressato, mentre i coni vengono confezionati così come sono, mettendoli solo sotto vuoto. Il quantitativo giusto era importante per evitare il rischio di ottenere un liquore troppo amaro, che sopraffacesse l'aroma.

Ho così calcolato la proporzione tra un prodotto fresco e un prodotto essiccato e successivamente macinato e pressato.

Se avessi utilizzato dei coni essiccati che perdono circa 80% del peso di un prodotto fresco, e visto che per i liquori in infusione alcolica che prepariamo utilizziamo un chilo di materiale fresco, di solito frutta, con ottimi risultati, avremmo dovuto usarne 200 grammi.

Ma il luppolo in pellets ha un potenziale maggiore rispetto ai coni solo essiccati, così ho deciso di utilizzarne la metà, un etto.

Cercando in tal modo di mantenere la proporzione delle nostre infusioni alcoliche abbiamo utilizzato un litro di alcool a 95%, e un etto di luppolo in pellets con la percentuale di Alfa Acidi originale del 4,7%.

Il tempo di infusione varia a secondo delle varietà di erbe e/o frutta utilizzata: per questa ricetta ho deciso di lasciare il luppolo immerso nell'alcool per 15 giorni, cercando di evitare tempi più lunghi che avrebbero potuto aumentare l'estrazione di amaro.

Appena versato, l'alcool si è colorato di un verde intenso: è la clorofilla che si scioglie nell'alcool.

Una energica agitata, per mescolare bene il tutto prima di riporlo in un ambiente al buio, per evitare che la luce solare possa danneggiare il nostro luppolo.

Passati i 15 giorni, si passa alla seconda fase che prevede la filtrazione dell'infusione e la preparazione dello sciroppo con un chilo di zucchero in un

litro di acqua. Si fa bollire il litro di acqua e poi si aggiunge il chilo di zucchero, lo si scioglie bene, si spegne e si lascia raffreddare a temperatura ambiente. La filtrazione dell'alcool serve per separare la parte solida del luppolo dall'alcool, che successivamente sarà unito allo sciroppo. Come potete immaginare il formato pellets essendo macinato crea anche polvere, rendendo difficile la perfetta filtrazione.

Per la prima fase di filtrazione ho utilizzato un colino di tela, utilizzato per le tisane, adatto più alla filtrazione del luppolo in coni che quello in pellets. Alla fine è rimasta molta polvere all'interno dell'infusione e quindi si è reso necessario un seconda fase con l'utilizzo di carta filtrante utilizzata per filtrare i liquori, la potete trovare in enoteca o è possibile acquistarlo anche in farmacia.

Normalmente sono fogli 40x40, utilizzati come filtri in farmacia per preparati a base oleosa o alcolica, ma utilizzati anche per pulire olio di oliva e vini dalle scorie. La grammatura della cellulosa acquistata è intorno ai 20 µm. Così ne ho tagliato un pezzo e inserito in un imbuto, e abbiamo cominciato a versare l'infusione.

Come potete immaginare, il liquore scende per capillarità, e scende praticamente goccia a goccia, a causa della trama finissima della carta, e per poter far passare





un litro ci vogliono diverse ore: ben otto nel nostro caso. ottenendo un liquido perfettamente limpido. A seconda delle impurità presenti, un solo foglio non basta, tendendo a bloccare sempre più il passaggio del liquore, costringendoci a cambiarlo almeno un paio di volte a litro.

Una volta terminata la fase di filtrazione e aggiunto lo sciroppo, non si può imbottigliare subito: bisogna aspettare che lo sciroppo si misceli bene con gli aromi e l'amaro del luppolo, quindi è necessario avere a disposizione un altro contenitore dove versare l'infusione durante la filtrazione.

Ci vogliono almeno 5 giorni perché si misceli. Consiglio di agitare il bottiglione almeno una volta al giorno, per evitare la stratificazione dello zucchero.

Con il litro di alcool, un litro di acqua e 1 chilo di zucchero si ottengono circa 2 litri e mezzo di puro nettare di luppolo.

Una volta terminata la fase di imbottigliamento si porta il liquore ottenuto a maturare in un ambiente fresco, ideale la cantina con una temperatura intorno ai 10°C per un due tre mesi.

Come per la birra, dovete armarvi di un po' di pazienza, ma alla fine sarete ricompensati da un inebriante liquore, mai gustato prima.

Dopo tre mesi abbiamo assaporato il liquore, è stata un'esperienza nuova: il profumo che sale nel naso è potente, la volatilità alcolica fa salire un aroma unico, l'aroma floreale è amplificato e un po' particolare. Una volta in bocca, il primo impatto è il calore che sprigiona per il suo grado alcolico, si

sente subito che è un alcolico forte, molto forte, poi si apprezza l'amaro, è un crescendo continuo che invade la bocca e man mano che scende diventa sempre più importante; insieme, come trascinato, si percepisce anche l'aroma. Una volta deglutito, l'amaro aggredisce le mucose della gola sprigionandolo in continuazione, molto simile all'aroma di alcune birre inglesi, ma molto più intenso e amaro, e continua ad aumentare anche una volta deglutito. Dopo qualche minuto rimane in bocca la freschezza e la fragranza aromatica particolare del luppolo.

Il risultato del primo tentativo è stato strabiliante, sicuramente un'esperienza da ripetere, cercando di modificare qualcosa per vedere se è possibile migliorare l'aroma, diminuendo l'amaro.

Per la prossima volta, la scelta dei luppoli resta fondamentale, utilizzando più luppoli dall'aroma simile; particolarmente adatti gli aromi agrumati, miscelandoli tra loro, si potrebbe rivelare la scelta azzeccata.

La miscela di successo potrebbe essere l'utilizzo di Cascade per l'80%, 40 in coni e 40 in pellets, il Simcoe 10% e il Citra 10% entrambi in pellets. Il tempo di infusione sarà diminuito a 10 giorni, per vedere le differenze con la prova precedente. L'utilizzo di formati diversi potrebbe permettere di bilanciare meglio l'amaro e gli aromi.

Questa avventura per ora finisce qui; non ci resta che fare una nuova prova, e invito anche voi a provare e riportare le vostre esperienze. ■





# GLI AROMI DELLA BIRRA



a cura di Daniele Fajner

**N**ello scorso anno fui incaricato da alcuni coordinatori dei corsi d'assaggio della birra di condurre la serata dal titolo: "Esercitazione pratica di gruppo su difetti ed analisi sensoriale". L'argomento era molto stimolante ma non privo di difficoltà, in quanto è arduo rendere a parole odori e sapori. Inoltre vi è sempre il rischio di suggestionare il pubblico invece di indicargli come percorrere in modo autonomo la difficile e interessantissima "strada" dei sapori e degli aromi. Per cercare di facilitarci il compito, con Carlo Canegallo, abbiamo pensato di utilizzare alcuni "flavour" appositamente studiati per far risaltare nella birra l'aroma da evidenziare.

In passato ne avevo già provati alcuni, della ditta Flavor Activ, mentre questa volta abbiamo preferito provare il kit della Aroxa che comprende 10 "flavour", studiati appositamente per la birra.

Si tratta di capsule da aprire in 0,5- 1 l di birra per

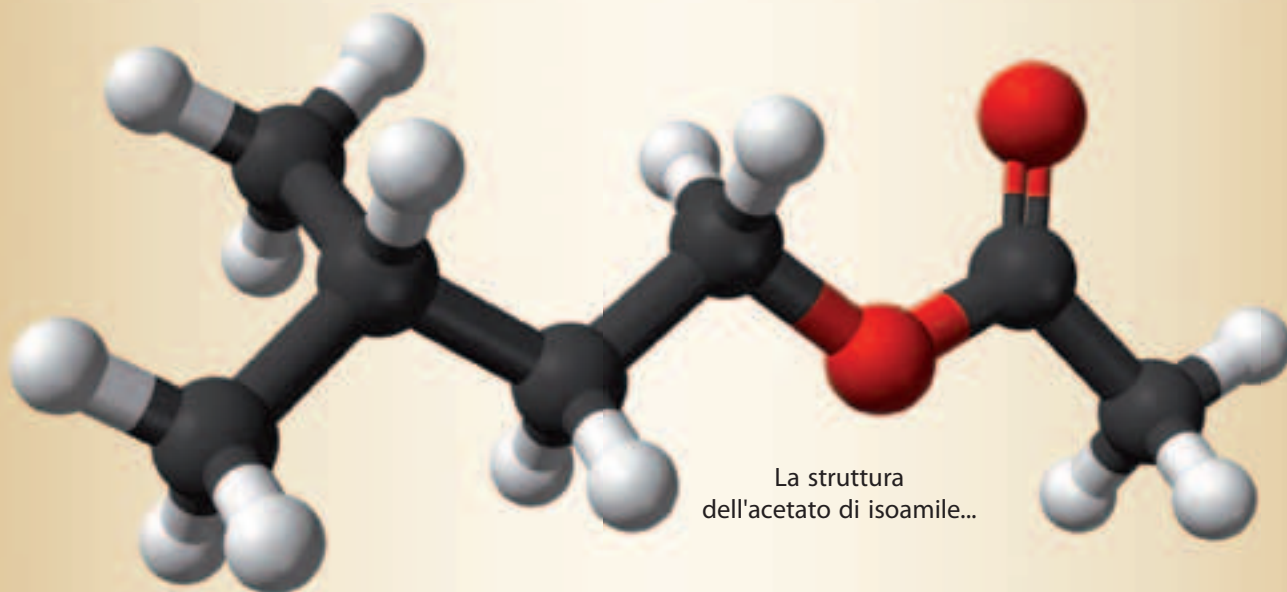


foto di Jeremy Keith

apportare l'aroma specifico.

Il nostro Kit comprendeva:

- Diacetile: aroma burroso-butterscotch; solitamente indica birra immatura ma può provenire da contaminazione batterica.
- DMS: (dimetilsolfuro) ricorda il cavolo e/o la scatoletta di mais. È presente nel malto e spesso la sua presenza deriva da una scarsa bollitura, se



presente in grande quantità può provenire da contaminazione microbica.

- "Aroma di luppolo": deriva dall'olio essenziale del luppolo, conferisce la tipica nota erbacea/balsamica con bouquet variabile a seconda della varietà di luppolo utilizzata. È presente soprattutto nelle birre artigianali prodotte con il dry hopping.
- "Acido solfidrico": aroma che ricorda le uova marce, è un sottoprodotto del metabolismo dei lieviti. Perciò può essere trovato in tracce in birre giovani, soprattutto nelle lager. In grande quantità indica contaminazione batterica.
- "Isoamil acetato": aroma che ricorda la banana. È tipico delle weizen, in grande quantità indica temperatura di fermentazione troppo alta e/o lieviti stressati.
- "Gusto luce": (light struck) viene definito "skunky" (puzzola) in inglese. Si forma dalla trasformazione degli isoumuloni attivata dalla luce. Per questo motivo sono da preferire le bottiglie in vetro marrone in quanto attenuano di più la radiazione luminosa.
- "Cartone bagnato": indica birre invecchiate precocemente e/o ossidate.
- "Odore di tappo": è tipico delle bottiglie di birra e vino dove sul tappo si sviluppano dei microrganismi. Lo stesso aroma può svilupparsi nel malto mal conservato.
- "Fenolico": è il tipico odore di chiodi di garofano presente nelle birre di grano bavaresi.

Purtroppo molti di questi aromi non si sviluppano poi nella birra in modo abbastanza percettibile, rendendo meno evidente il tipo di aroma da investigare. Il più intenso fu l'odore di tappo, persino troppo evidente, che contaminò bicchieri e naso e ci fece pensare un pò per allontanarlo e non è comunque molto interessante per la birra.

Nonostante questo piccolo incidente di percorso, ritengo che un incontro di questo tipo, che permette di sperimentare in prima persona gli aromi più importanti, sia fondamentale. Per migliorare le nostre capacità di riconoscere ed identificare i vari odori e sapori della birra è necessario educare ed allenare il gusto e l'olfatto. Ritengo che il modo più efficace sia creare una nostra "banca dati" degli aromi che ci permetta di consolidare ed affinare le nostre capacità sensoriali. Per fare questo tipo di allenamento non dobbiamo necessariamente utilizzare le capsule, possiamo farlo creandoci da soli gli aromi. Per alcuni sarà più facile, basta utilizzare direttamente il luppolo, la banana, ecc. Per altri dovremo lavorare un pò di più, ma avremo maggior soddisfazione. Ad esempio possiamo riprodurre il "gusto luce" esponendo alla luce, per circa 3-4 ore, una bottiglietta di birra, meglio se in vetro verde. Per evidenziare meglio il difetto l'assaggeremo insieme ad una bottiglia di birra che non è stata esposta.

Il riconoscimento degli aromi sarà poi un'occasione per condividere questo "gioco educativo" con amici ugualmente interessati alla birra. ■



... e il suo tipico aroma (foto di Steve Hopson)



**ANTICHE BIRRERIE ITALIANE**

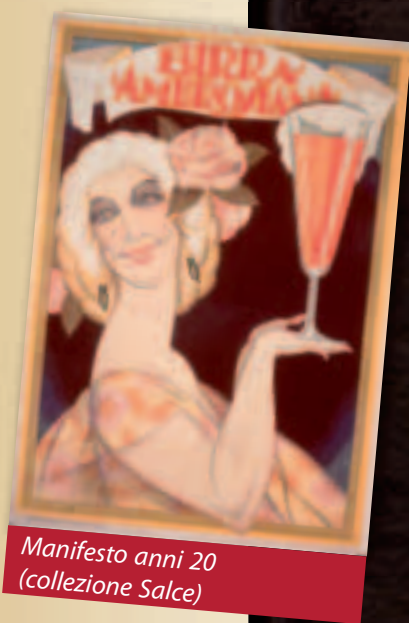
Per gentile concessione riproduciamo alcune immagini tratte dal volume "Antiche Birrerie Italiane" di Michele Airolodi.

Volume formato lusso di cm. 21x29,7, copertina cartonata, 208 pagine di cui 112 di testo e 96 di immagini a colori. Costo 40 euro. Per acquisti scrivere a:

[micairo@tin.it](mailto:micairo@tin.it)



Rara etichetta Cervisia



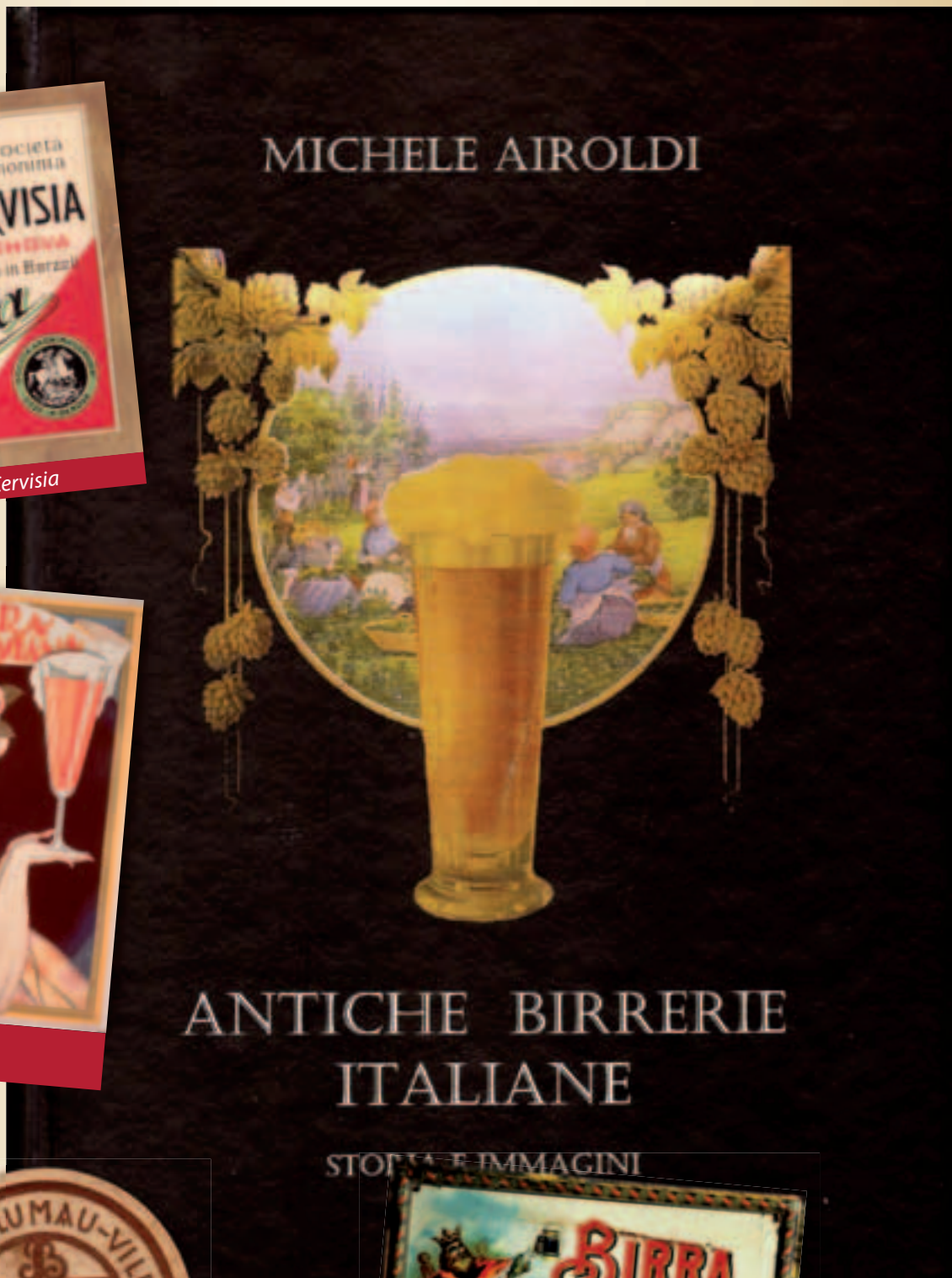
Manifesto anni 20 (collezione Salce)



Unico pezzo conosciuto



Latta litografata degli anni '20 (cm. 45x34)



# STORIA DELLA BIRRERIA PASZKOWSKI

a cura di **Silvano Caneschi**  
pubblicazione a cura de **Il Barattolo**



**K**arol Paszkowski (1872-1940), fondatore della fabbrica di birra Paszkowsky, era figlio di un partecipante all'insurrezione polacca dl 1863 e arrivò in Italia agli inizi del secolo scorso, stabilendosi definitivamente a Firenze al seguito della numerosa colonia polacca ivi residente. Karol Paszkowski intraprese l'attività di produttore di birra nel **1903** in una città dove già operavano diverse fabbriche, come la Birra Ulisse, la Birra Augusto Bomboni, la Birra Fratelli Caroti e la Birra Becheroni. Erano gli anni della massima presenza di birrerie in Italia. Lo stabilimento sorgeva oltre i viali di circonvallazione, in via Arnolfo.

La "**S.A. Birra Toscana Paszkowsky**" venne fondata con atto 5/19 febbraio e con atto 15 maggio 1905, rogito del notaio Bellucci, per trasformazione in Anonima dell'accomandita semplice "C.Paszkowsky e C.", già costituita con atti il 12 febbraio e 9 marzo 1903.

Il Capitale iniziale era di 500.000 lire. Un aumento consistente di capitale ci fu nel 1920 quando passò da 3 a 5,9 milioni di lire in concomitanza con



Locandina 1924, Mauzan, 34x24 cm.

l'assorbimento della "Società Birra Roma". Fino al 1924 Karol Paszkowsky rimase al timone della fabbrica, e vi rimase anche dopo quando si costituì un "Sindacato di blocco" sorto per arginare un tentativo di scalata di una fabbrica concorrente che operava in centro Italia. Il Sindacato agli inizi del 1933 passò in mano ad un gruppo con a capo il sign. **Alfonso Burgisser**,

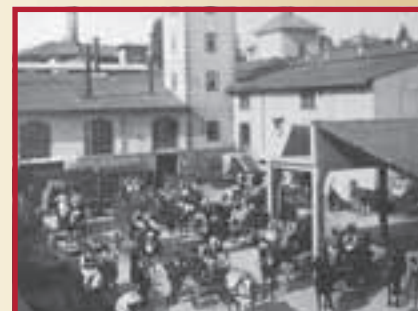


presidente della Banca Toscana e con il gruppo del fondatore in minoranza. Karol Paszkowski rimase all'interno del consiglio fino alla vendita della fabbrica alla Whurer, nel 1939.

Al gruppo Burgisser la gestione della Società si presentò subito disastrosa. La nuova direzione per far fronte ai crediti fu costretta, dopo la ricapitalizzazione

del 1932, nell'ottobre 1934 a ridurre il capitale e ad emettere *azioni privilegiate*, sottoscritte in toto dal gruppo genovese **Cervisia**.

L'opera di risanamento non portò però i frutti sperati tanto che si ricorse ad un "prestito bancario", con tutte le conseguenze che ne comportò, cioè la vendita del marchio e dei due stabilimenti di Firenze e Roma che comprendevano circa 120 maestranze, alla **Wuh-rer** di Brescia nel **1939**.





**PRODUZIONE**

Il 1923 fu l'anno di massima espansione della Società con una produzione di circa 41.500 hl di birra nello stabilimento di Firenze e 31.300 hl in quello

di Roma, che valevano nel complesso il 4,97% della produzione nazionale.

Negli anni trenta la produzione calò sensibilmente anche se con i suoi 18.850 hl la Società copriva ancora il 5,06 % della produzione nazionale, segno del generale stato di crisi del settore.

In quegli anni le vendite della Società si estendevano a tutta la Toscana, Lazio, Abruzzo e loro zone limitrofe, secondo i limiti di un noto esistente "patto di rispetto della clientela".

Anche a Roma, dove le vendite erano state fortemente turbate dalla concorrenza esistente con la Società Birra Peroni, si arrivò a siglare il sopracitato **"patto di rispetto della clientela"**.

La vendita avveniva prevalentemente ai cosiddetti "spacciatori". A Firenze circa un quinto veniva consegnato e smerciato in fusti e il resto in bottiglie, mentre a Roma solo un ventesimo era distribuito in fusti. A livello collezionistico le poche etichette emesse sono da considerarsi delle rarità, come pure i bicchieri flute di cui se ne conoscono tre tipi diversi, uno con la scritta Paszkowsky in bianco e due con la scritta marrone. Uno dei due riporta sul retro la sigla "ST", Società Toscana, ed è il più ricercato perché è la sigla della Paskowsky dei primi anni. Le bottiglie punzonate sono invece più facilmente reperibili.



La birra era considerata di qualità non eccelsa e, rifacendosi ad un'analisi del 1934, si rileva un "basso consumo di luppolo (0,18 kg. per ettolitro) e di malto (14,5 kg. per ettolitro) rispetto al riso (3 kg. per ettolitro)", quantitativi molto inferiori se confrontati con le percentuali presenti nei prodotti di altre fabbriche allora esistenti. Come tutte le fabbriche dell'epoca, anche la Società mise in produzione prodotti collaterali alla birra: ghiaccio, selz,

gassosa e surrogati del caffè. Tanto per dare un esempio dell'importanza di queste produzioni si può ricordare che nel 1933 esse arrivavano a coprire il 33% delle entrate.

Particolarmente ricercato era il Mocamalto che era "...ottenuto da purissimo malto,..." e pubblicizzato come "Il miglior sostituito del caffè". Lo si usava puro oppure mischiato con il caffè: due terzi di Mocamalto e un terzo di caffè.

E a proposito di caffè, a Firenze è ancora in piena attività il Caffè Paszkowsky in piazza della Repubblica. Il caffè era chiamato "Gambrinus Halle, Birreria e Ristorante, Caffè" e deve il suo nome attuale al fatto di aver avuto la licenza per vendere la birra della Società.

Tutta la documentazione relativa alla Società, come pure suppellettili e arredamenti originali sono andati miseramente perduti nel fango dell'alluvione del '66. ■



*Si ringrazia Airolti, Conti, Palli e Pizzetti per aver contribuito all'iconografia dell'articolo*

# PARIS À BOIRE:

## CRONACA BREVE DI UN'INCURSIONE NELLA NUOVA GENERAZIONE DI LOCALI PARIGINI

a cura di Marco Donato



**D**a un'Italia in cui il movimento birrario è ancora in esplosione e dove aprono ogni mese nuovi locali e si affacciano nuovi produttori, è inevitabile osservare con curiosità quei pochi paesi europei in cui la scena birraria artigianale appare ancora "in via di sviluppo", dove la nicchia dei consumatori di birra di qualità si sta espandendo percettibilmente, ma con ritmi ancora pigri. Se di recente grossa accelerazione ha visto l'espansione del fenomeno in Spagna, oggetto delle curiosità nostrane fin dal 2010, non si può dire che la Francia abbia mostrato grossi segni di vivacità per quel che concerne l'interesse per la bevanda di cerere, almeno a giudicare dalla sua vetrina più importante, Parigi, forse ancora la capitale europea di minore interesse per il birrovago.

Ciò nonostante, una crescita è visibile, e la *ville lumière* negli ultimi quattro anni è cambiata non poco agli occhi di chi, tra un museo ed una passeggiata al Jardin de Luxembourg, cerca ristoro in un bicchiere di buona birra. Fino al 2009, a giganteschi sulla scena birraria della capitale erano i grandi "bar-à-bières" di gusto *rétro*, la cui selezione era orientata principalmente al Belgio più o meno commerciale. Nomi che hanno avuto una certa eco fra gli appassionati in visita alla città, ma che offrivano una scelta limitatissima di prodotti comunque reperibili, e con pochissime incursioni nei birrifici nazionali, e prezzi sempre proibitivi: si andava allora dai due Falstaff, a Montparnasse o a Bastille, da Au Trappiste in Rue St. Denis, o a La Gueuze, in Rue Soufflot vicino al Panthéon, o ancora a Le Sous Bock, in Rue Saint Honoré, non distante dal Louvre, forse il più fornito e il più interessante per l'estensione della carta. Da qualche anno, tuttavia, si sono susseguite una serie di aperture interessanti e che hanno rivoluzionato la



A La Bière Comme à La Bière

lista di nomi da conoscere per un *beer hunter* che si rispetti, tanto che nel 2014 si è giunti ad organizzare la prima edizione della "Paris Beer Week" (<http://la-parisbeerweek.com>), un'intera settimana di eventi itineranti fra i vari indirizzi della nuova generazione. Ho quindi voluto approfittare di una breve incursione parigina in questi primi giorni del 2015 per tentare di fare un breve punto della situazione ad oggi, ed offrire ai lettori della rivista MoBI una panoramica dei





La Fine Mousse

locali che spiccano in una scena ancora in evoluzione.

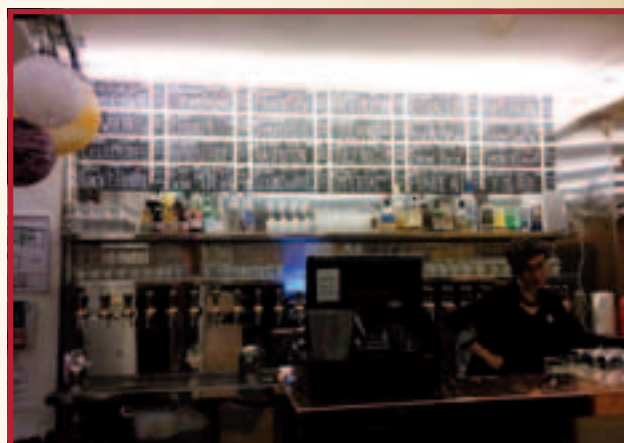
Prima di procedere, è inevitabile una distinzione preliminare: gli indirizzi della birra di qualità a Parigi si dividono in due categorie molto diverse tra di loro, ovvero i beershop (o *caves*) e i pub (*bar*). La distinzione è importante prima di tutto a livello logistico, perché se nelle *caves* si può talora degustare *sur le place*, non mancano le eccezioni e le botteghe destinate esclusivamente alla vendita *à emporter* (da asporto), come del resto avviene anche in Italia; ma ha un'importanza anche per il portafogli, in quanto la differenza di prezzo fra beershop e pubs può essere talora imponente. Per iniziare dai *bars*, varrà la pena di raggiungere subito la prima grande apertura che fece parlare di sé anche al di fuori dei confini nazionali, nel 2010: siamo in fondo ad Avenue Jean Aicard, una graziosa traversa alberata di Rue Oberkampf, non distante dal Boulevard de Belleville e dalla stazione metropolitana di Ménilmontant (*métro* 2), a La Fine Mousse (<http://www.lafinemousse.fr/>). Il bar è accogliente, anche se un po' freddo, con pareti ad intonaco grezzo ed una manciata di tavoli disposti intorno al bancone a L: le spine sono venti, anche se in una settimana non è mai capitato di trovarle tutte attaccate. La selezione è d'impronta fortemente modernista, con presenze di Struise, Mikkeller, qualche nome italiano (Ducato, Toccalmatto), ma anche una buona copertura di micro nazionali, poco meno della metà del totale delle vie;



Les Trois 8

non esiste una lista aggiornata delle bottiglie, e si è costretti ad affidarsi al verbo dei gestori, comunque discretamente competenti. Pochi stuzzichini nei canoni del *grignotage* da aperitivo e prezzi infuocati: la misura base è 25cl, per un costo medio di 5-6€, anche più alto per lambic e barley wine. Bottiglie ancora più care, con una base di 8-9 euro sui 33cl per i produttori nazionali. Ad angolo con Rue des Bluets si può trovare il locale gemello, votato alla ristorazione, con menu fissi ad abbinamento e prezzi simili.

Tornando verso il Boulevard, oltrepassato lo slargo della stazione del *métro*, una strada in leggera pendenza ci porta in pochi passi in Rue Victor Letalle, al piccolo *bistrot* Les Trois 8 (<http://www.lestrois8.fr/>): qui la birra è co-protagonista, accanto a una ricercata selezione di vini e di liquori, ma la presenza è importante. Ben otto spine, dedicate stavolta principalmente ai produttori nazionali; anche qui, niente cibo, a parte una piccola selezione di snack e taglieri



Brewberry Bar

soltanto durante le prime ore di apertura. Atmosfera più informale che a La Fine Mousse, e prezzi meno nervosi: qui la pinta è contemplata, e se raggiunge talora gli 8/9€, il *demi* (25cl) è molto più abbordabile e anche le bottiglie (a vista in altro sopra il bancone) si lasciano acchiappare.

Cambiando completamente zona e attraversando la Senna per giungere nelle deliziose e modaiole viuzze del *Quartier Latin*, si può apprezzare l'eleganza del *Brewberry Bar*, nuovissima e scintillante apertura in Rue du Pot de Fer, di fronte alla già apprezzata ed omonima *cave à bières* (<http://www.brewberry.fr/>): in questo locale dall'arredo estremamente curato le spine sono ben 24 e spaziano fra Belgio, Inghilterra, USA e, ovviamente, Francia. Servizio impeccabile, personale ben felice di illustrare prodotti e produttori, ma prezzi ancora una volta alti, conformemente alla zona: il *demi* qui corrisponde a 12,5cl e si aggira sui 3€, mentre per 25cl spendiamo anche 7,50€; troppo, anche se si considera la piacevolezza di prolungare la serata con una passeggiata lungo *la Mouffe* e fra i graziosi scorci del 5<sup>me</sup> arrondissement.

In verità l'unico bar competitivo per quanto riguarda



Express de Lyon

i prezzi sembra essere Le Supercoin (<http://supercoin.net/>), indirizzo non a caso frequentato da una clientela in media ben più giovane: dopo le 21, la piccola sala del locale, situato alle pendici settentrionali della **butte Montmartre** e a pochi passi dal **métro** 4 (Simplon o Marcadet-Poissonniers) si riempie di ragazzi anche adolescenti, per i quali offre un contatto privilegiato con i prodotti dei più apprezzati microbirrifici francesi. La scelta di Le Supercoin, infatti, è quella di concentrare la proposta soltanto sui piccoli produttori nazionali: i numeri sono meno pretenziosi di quelli degli altri bar, con tre spine ed una lista di bottiglie sotto il centinaio, ma i prezzi ci guadagnano, con pinte da 5-6€ e bottigliette altrettanto a portata di tasca. Per terminare questa rapida rassegna di **bars**, val la pena di menzionare **l'Express de Lyon**, di fronte alla **Gare** omonima (<http://expressdelyon.blogspot.it/>), che per certi versi del Supercoin rappresenta l'esatto contraltare: se l'atmosfera è molto più posata e da ristorante classico, e l'arredo di tema ferroviario scopre una fondazione certo più remota nel tempo, i prezzi sono alle stelle (con 25cl che sfiorano gli 8€) e la scelta birraria è quasi esclusivamente esterofila e di piglio modernista.

Per quanto riguarda le **caves**, abbiamo già osservato le due tipologie: per l'asporto, i nomi che spiccano su tutti sono il pionieristico **La Cave à Bulles**, già tappa obbligata per le soste parigine dalla metà degli anni 2000, ancora oggi impressionante per selezione e ottimo per posizione, ad un passo dal

Centre Pompidou (<http://www.caveabulles.fr/>); ma si fa apprezzare anche una gemma di apertura più recente, **Paris Saint Bière**, più defilato, in una traversa del lungo Boulevard Voltaire, che unisce le due grandi piazze-simbolo del patriottismo francese, République e Nation. Anche qui la selezione comprende e supera le chicche dei birrifici nazionali, ma si apprezza anche la grande selezione di **lambic**, a prezzi che per l'Italia sono un lontano ricordo (10-12€ le 75cl, 6-7€ le 37,5 di Cantillon). Non sono stato a **La Moustache Blanche**, a Bastille, ma la selezione che si legge sul sito parla di una realtà non molto diversa, forse un po' più piccola ed esterofila.

Se invece vogliamo degustare sul posto, perlopiù bottiglie e con la formula nota già in Italia come somministrazione non assistita, gli indirizzi sono meno numerosi: ne menzioneremo in queste pagine soltanto due. **Bières Cultes** (<http://www.bierescultes.fr/>) è una piccola catena che conta già quattro negozi, a Les Halles, a Montmartre, a Villiers e a Cardinal Lemoine, non distante dalla Sorbonne; il negozio di **Cardinal Lemoine** è piccolo ma accogliente, con il bancone a fare da spartiacque fra zona acquisto e zona degustazione, arredata in maniera essenziale con tavolini colorati accanto alle casse di birra. Non ci si può certo lamentare della selezione birraria, che attraverso i continenti e trova in Francia un intero scaffale di etichette anche piuttosto oscure; lo staff è cortese e simpatico, e spiega in francese o in inglese i prodotti, i prezzi sono buoni per la zona, ma superiori alla media dei beershop (5-6€ le 33cl); arricchisce l'offerta un piccolo impianto a tre vie, che fa di questa **cave** la più vicina al formato del "beershop con mescita" come lo conosciamo noi nello Stivale.

Ma la **cave** più interessante, almeno a mio giudizio, è un'altra: **À la Bière Comme à la Bière** ha di recente aperto una succursale nel grazioso quartiere di Belleville alta, in Rue des Pyrénées, ma l'indirizzo principale rimane a Clignancourt, a Rue Custine, non



À la Bière Comme à la Bière





distante dalla fermata Château Rouge del *métro* 4, in una zona ancora socialmente problematica ma molto vivace, tra le pendici orientali di Montmartre e la famigerata Goutte d'Or (dove, tra l'altro, ha sede un buon birrifico). Il piccolo negozio, con una saletta separata per le degustazioni, è caratterizzato da un'atmosfera decisamente giovane che fa tesoro della vocazione etnica del quartiere circostante; la selezione in bottiglia è impressionante e comprende non pochi microbirrifici italiani, americani (con linee e birre mai viste in Italia), belgi e ovviamente francesi. I prezzi sono una bella sorpresa: meglio dei migliori beershop

nostrani, con cifre che partono dai 3€ e spesso non superano i 5 per le bottiglie di piccolo formato. Un indirizzo davvero da scoprire.

Con questo è tempo di concludere questa breve rassegna di appunti: avremo tempo di tornare sull'argomento della nuova *renaissance* birraria parigina, entrando nel merito di produttori e birre, degustandole insieme; per il momento, vi lascio liberi di intraprendere da voi un viaggio alla scoperta di questo terreno ancora non molto noto agli appassionati italiani.

Santé! ■

#### BAR:

##### La Fine Mousse

6 avenue Jean Aicard - 75011 Paris  
<http://www.lafinemousse.fr>  
 +33 1 48 06 40 94  
[info@lafinemousse.fr](mailto:info@lafinemousse.fr)  
 orari: 7/7, 17:00/02:00

##### Les Trois 8

11, rue Victor Letalle - 75020 Paris  
<http://www.lestrois8.fr>  
 +33 1 40 33 47 70  
[contact@lestrois8.fr](mailto:contact@lestrois8.fr)  
 orari: lun-sab 17:00/02:00, dom 15:00/02:00

##### Brewberry / Brewberry Bar

<http://www.brewberry.fr/>  
 11-18 rue du Pot-de-Fer - 75005 Paris  
 +33 1 45 31 12 28 (bar)  
 +33 1 43 36 53 92 (cave)  
[contact@brewberry.fr](mailto:contact@brewberry.fr)  
 orari: mar-dom 15:00/21:00 (cave)  
 mar-dom 16:00/01:00 (bar)

##### Le Supercoin

<http://supercoin.net>  
 3 Rue Baudelique - 75018 Paris  
 +33 9 50 07 04 90  
[supercoinbar@gmail.com](mailto:supercoinbar@gmail.com)  
 orari: mar-sab 17:00/02:00  
 dom 17:00/24:00

##### Express de Lyon

<http://expressdelyon.blogspot.it/>  
 1 rue de Lyon - 75012 Paris  
 +33 1 43 43 21 32  
[express2lyon@gmail.com](mailto:express2lyon@gmail.com)  
 orari: lun-dom 7:30/24:00

#### CAVES:

##### La Cave à Bulles

<http://www.caveabulles.fr/>  
 45 Rue Quincampoix - 75004 Paris  
 +33 1 40 29 03 69  
[caveabulles@gmail.com](mailto:caveabulles@gmail.com)  
 orari: mar-sab 10:00/14:00, 16:00/20:00  
 (chiuso mer mattina)

##### Paris Saint Bière

<http://www.facebook.com/pages/Paris-saint-biere/355243417923789>  
 101 Rue de charonne - 75011 Paris  
 +33 1 43 48 07 11  
 orari: lun-dom 12:00/02:00

##### Bières Cultes

<http://www.bierescultes.fr>  
 44 rue des Boulangers - 75005 Paris  
 +33 9 51 27 04 84  
[contact@bierescultes.fr](mailto:contact@bierescultes.fr)  
 orari: lun 15:00/20:00  
 mar-gio 11:00/14:00, 15:00/20:00  
 ven-sab 11:00/21:00

##### À la Bière Comme à la Bière

<http://www.alabierecommealabiere.com/>  
 20, rue Custine - 75018 Paris  
 +33 9 52 80 59 14  
 orari: mar-dom 15:00/22:30

# CALIFORNIA DREAMING: BIRRIFICIO HOP SKIN



a cura di *Simonmattia Riva*

**C**alifornia dreaming non può essere nel repertorio musicale di Gioia Ravasio e Paolo Algeri, per motivi anagrafici (sono infatti nati entrambi nel 1989, quando cadeva il muro di Berlino, pertanto avevano 4 anni a testa quando io cominciavo, per colpa di una Chimay Blu, il mio viaggio senza ritorno nell'universo birrario), ma il titolo dell'immortale successo dei Mamas and Papas può rappresentare in modo verosimile la loro ispirazione e cifra stilistica.

Fin dalla loro quinquennale esperienza di produzione casalinga, infatti, gli States, e la West Coast in particolare, sono stati la principale fonte di idee, notizie e tecniche di produzione:

niente di sorprendente considerando che i fondatori di Hopskin sono troppo giovani per essersi avvicinati alla birra di qualità con la prima ondata di appassionati italiani, che ha agitato un mondo fondato su un ristagnante oceano di lager industriali tra la metà degli anni Novanta e i primi Duemila.

La prima generazione di italici devoti del nettare di Gambrinus è stata infatti contraddistinta da un netto marchio "belgofilo", sia grazie al pionieristico lavoro divulgativo di Kuaska che ad una maggiore disponibilità, risalente proprio a quel periodo, di birre fiamminghe e valloni alle nostre latitudini.

Gioia e Paolo, invece, hanno iniziato a bere nella seconda metà degli anni Duemila, con i migliori pub e locali birrari lombardi ormai pervasi dai profumi dei luppoli della Yakima Valley e da fusti e bottiglie di innumerevoli APA e di altrettanto numerose IPA e Imperial Stout proposte nella loro declinazione americana pur essendo, nella maggior parte dei casi, birre prodotte da questo lato dell'Atlantico e, sempre più spesso, nel nostro Paese.

Quando ci si dedica alle gioie e alle fatiche dell'homebrewing, poi, è quasi ovvio iniziare cercando di riprodurre le birre di cui ci si è innamorati da consumatori e così hanno fatto i due ragazzi orobici, maturando una scelta di campo che contraddistingue anche la loro produzione professionale. Un elemento



*Gioia e Paolo*

di discontinuità, rispetto ad altre storie di birrifici nate tra i pentoloni e le serpentine della domozimurgia, è però rappresentato dalla distanza che Gioia e Paolo hanno sempre mantenuto dal movimento HB italiano: non hanno infatti mai partecipato a raduni e concorsi e non hanno frequentato il web birrario di casa nostra, scegliendo, al contrario, di abbeverarsi solo dalla fonte originale, formandosi su riviste e forum di homebrewer d'Oltreoceano oltreché assaggiando tutto ciò che proponevano i locali top della Bergamasca.

Schiettamente statunitense è anche l'impostazione data al loro locale di mescita: una taproom attigua all'impianto produttivo e in cui, inizialmente, si servivano solo le birre della casa. L'offerta si è poi allargata con soft drink biologici e provenienti dal circuito del commercio equo (gli astemi sono sempre in agguato...) e, soprattutto, con una proposta gastronomica consistente negli ormai immancabili hamburger e in taglieri di salumi e formaggi acquistati da alcuni dei migliori produttori artigianali della provincia di Bergamo.

L'arredo inusuale, in stile metropolitano post moderno, ha presto conquistato una vasta clientela a larga maggioranza under 30 e dato al locale un'impronta inconfondibile, in cui l'unico elemento che non mi convince a fondo sono gli sgabelli fissati al



pavimento dinanzi al banco di spillatura: una critica marginale e da stagionato animale da bancone quale sono.

Ma non è tutto americano quello che profuma di luppolo e il primo elemento di originalità è rappresentando dalla provenienza e dalle dimensioni dell'impianto, un Flex austriaco da 300 litri, completamente manuale e costituito da un tino unico per ammostamento e bollitura con un ulteriore tino per il filtraggio del mosto.

L'impianto è stato acquistato di seconda mano da un mancato brewpub campano; come per molti altri micro italiani le piccole dimensioni sono state una scelta necessaria per ridurre il rischio dell'investimento iniziale. Considerato il successo commerciale del primo anno di attività, è però facile prevedere che in un prossimo futuro la giovane coppia dovrà pensare ad un impianto di maggiori dimensioni.

La cantina si basa su cinque fermentatori e maturatori da 1000 litri l'uno - **sono fermentatori da vino** - rivela Gioia, laureata in enologia - **costano molto meno di quelli definiti "da birra" e svolgono un'identica funzione** (NdA: non è quindi difficile pensare che qualche produttore di tini di fermentazione abbia deciso di cavalcare l'onda della birra artigianale gonfiando artificiosamente i prezzi per i tini "da birra") più tre tini da 300 e quattro da 550 litri utilizzati solo per la maturazione e dai quali la birra viene spillata nel locale con aggiunta di CO<sub>2</sub>; l'imbottigliatrice è invece un semplice modello manuale, per cui le birre in bottiglia sono tutte rifermentate.

Anche la linea delle birre, l'argomento che più interessa probabilmente i nostri lettori, ha ben presto visto il predominio a stelle e strisce insidiato da alcune produzioni autenticamente british e altre di ispirazione belga. L'unica grande tradizione birraria per ora non affrontata da Hopskin è quella tedesca, sia per il disinteresse dei birrai verso alcuni stili teutonici (le Weizen, ad esempio) che per le difficoltà tecniche connesse alla produzione a bassa fermentazione: riuscire a realizzare una buona Pils è però un sogno nel cassetto che forse, prima o poi, i ragazzi di Curno riusciranno a realizzare.

Andando ad analizzare le produzioni, è giusto cominciare dalla prima nata (ho avuto il privilegio di partecipare alla prima cotta di prova), la **Summer Eve**, che è anche la loro birra "di confine", adatta a traghettare verso il mondo craft chi ha finora bevuto solo birre industriali.

Si tratta di una Golden Ale, o, più propriamente, di una Summer Ale realizzata con solo malto Pils e una duplice luppolatura, americana e tedesca. Si presenta nel bicchiere con un colore dorato chiaro e un cappello di schiuma candida, al naso emergono subito i toni luppolati: prima il netto citrico dato da un sapiente uso del Citra, poi l'erbaceo-speziato dell'Hersbrucker, che dà il suo indispensabile contributo anche in bocca, non lasciando l'intero campo all'agrumato "americano" e rendendo questa birra diversa da molte altre esponenti, maggiormente monocordi, dello stile. La componente maltata è avvertibile solo come un brevissimo attacco in punta lingua, il corpo è snello senza essere troppo esile, con un grado alcolico limitato al 4% è la classica birra con cui iniziare la serata o da bere in quantità senza pensieri.

La sorella maggiore (e più ambrata) è la **American Sunset**, una APA nata sulla scorta dell'amore di Gioia e Paolo per la Sierra Nevada Pale Ale. Prodotta con malto Maris Otter e un'aggiunta di Cara, ha un colore ambrato carico e una schiuma compatta e persistente, l'aroma vede una distinguibile presenza del malto accanto all'aromaticità agrumata dei luppoli, con prevalenza dei toni di mandarino: a questo proposito, è da notare come il mix di luppoli sia stato cambiato da inizio 2015, con l'introduzione del Mandarina Bavaria accanto a Cascade e Amarillo e in sostituzione del Chinook. Il luppolo nato nel celebre centro di ricerca di Hüll, accanto al profumo agrumato testimoniato dal nome, mantiene infatti un'ancora distinguibile identità tedesca, un sottofondo erbaceo inconfondibilmente marchiato Hallertau: ciò lo distingue da altri recenti prodotti dell'Hopfenforschungszentrum, come l'Hüll Melon o l'Hallertau Blanc e, soprattutto, dona a questa birra ed altre italiane che lo hanno impiegato,



Fermentatori

come la nuova Babel di Foglie d'Erba, aromi e sapori luppolati più variegati e interessanti.

Fin dall'inizio, la best seller del birrifico è stata la **IPA**, che è, non sorprendentemente, un'interpretazione americaneggiante del celebre stile portabandiera della craft beer revolution. Dorata (è realizzata a base Maris Otter con minime aggiunte di Monaco e Cara), con una candida schiuma abbondante, giunge all'olfatto con potenti aromi luppolati: pompelmo, toni resinosi di conifera e speziati da curry indiano, in cui si possono distinguere i contributi offerti dal poker di luppoli impiegati, ovvero Citra, Columbus, Centennial e Simcoe. In bocca è molto secca e attenuata, mascherando così il non lievissimo tenore alcolico (6%), mentre l'equilibrio gustativo è ovviamente



Sala cottura

tutto spostato sull'amaro, con variazioni di tono che spaziano dall'agrumo (pompelmo, bergamotto), alle spezie (timo) fino alle erbe officinali (achillea).

Il suo status di preferita dai consumatori è però stato poi messo in discussione dalla **Tsunami**, una West Coast Pale Ale più chiara (100% malto Pils) e leggera (4,5%) lanciata durante gli ultimi Mondiali di calcio come birra estiva ma poi riproposta anche a inizio 2015 a causa delle continue richieste dei clienti. Dorata chiara, questa birra colpisce l'attenzione con netti sentori di mango, frutto della passione e pompelmo rosa, in bocca ha un corpo molto leggero e una notevole secchezza, con ricordi dolci di frutta a polpa gialla e un lungo finale amaro agrumato.

È interessante notare come queste quattro birre siano tutte prodotte con lo stesso ceppo di lievito, un secco di derivazione West Coast.

Per gli amanti delle scure sono a disposizione due

birre, la **Black Porridge**, prodotta tutto l'anno, e la **Lusty Cathy**, prevalentemente riservata ai mesi invernali.

La prima è una Oatmeal Stout classicamente britannica, con un naso dominato dagli aromi tostati, di caffè d'orzo, crosta di pane nero, carruba, liquirizia in tocchetti e un accenno di affumicato; in bocca si presenta con toni dolci di caramello e miele di castagno, il palato viene poi avvolto dalla sensazione vellutata data dall'avena e da un ricordo di ribes rosso, il finale vede emergere l'amaro dei malti tostati e richiama il cappuccino, il cacao amaro e la liquirizia gommosa.

La seconda, come suggerisce il nome ispirato alla zarina Caterina II, è un'Imperial Stout realizzata in chiave piuttosto "modernista": molto secca, e, per questo, pericolosamente beverina malgrado il suo 9% di forza alcolica, nonché generosamente luppolata con Chinook. Il bouquet è costituito da un intenso aroma di caffè e toffee, che lascia poi spazio a suggestioni di cioccolato di Modica, liquirizia pura in tocchetti e sentori volatili di frutta rossa; la dolcezza che tocca la punta della lingua ricorda, ancora una volta, il cioccolato modicano, ben presto però giungono imponenti sentori amari dati dai malti tostati e dai luppoli, che fanno virare il gusto verso il cacao amaro, il caffè e la liquirizia purissima. Il palato viene sollecitato anche da punte calde di pepe nero e da una leggera astringenza.

Il grande salto al di fuori della tradizione più anglosassone è stato compiuto con le due birre realizzate con il lievito French Saison fatto lavorare a temperature non troppo alte per evitare l'eccesso di esteri: la **Crazy Paul** e la **Crazy Joy**, che non potranno forse essere definite "in stile" dai più puristi tra gli appassionati, ma si inseriscono in una tendenza che sta guadagnando parecchio terreno nell'universo craft. Sempre più birre artigianali, sia in Italia che nel resto del mondo, prevedono infatti l'uso di ceppi di lievito propri delle birre bevute originariamente in estate nell'Hainaut in abbinamento a luppoli d'oltreoceano e speziature inusuali.

La **Crazy Paul**, luppolata con Aramis e Citra e aromatizzata con pepe rosa del Madagascar, è chiara, opalescente e con un'esplosiva e persistente schiuma pannosa, ha un aroma complesso contraddistinto dalle note di crosta di pane e garofonate del lievito, dal pepe rosa e da uno sfondo di scorza di limone. Esordisce sul palato con un sapore fruttato di pesca bianca presto accompagnato dalla speziatura del pepe e da un ricordo di mandorla, la chiusura amara è asciutta e pulita e seguita da un lungo retrofatto





speziato e agrumato.

La **Crazy Joy**, leggermente più alcolica (7,2% contro 6,5%), non presenta l'aggiunta di pepe ed è luppolata con Amarillo e Sorachi Ace: come la "sorella" è chiara, opalescente e coronata da una nuvola di schiuma compatta, raggiunge l'olfatto con una fusione armonica tra i toni di crosta di pane e garofano dati dal lievito e quelli di melone retato, cocco, nettarina e mandarino donati dai luppoli. Al gusto la dolcezza di frutta gialla iniziale è accompagnata da un palato caldo e chiusa da un amaro erbaceo pulito, con i toni di nettarina che tornano nel retroolfatto. Il corpo snello nasconde molto bene il tenore alcolico.

Alla famiglia belga voleva essere aggiunta, nell'ultimo inverno, anche una Tripel di stampo fiammingo, ben attenuata, con una robusta dose di Saaz e senza concessioni ad un'eccessiva dolcezza: il risultato finale, però, non è stato quello atteso (**credo di aver scelto il maturatore sbagliato** sostiene Paolo), la birra è risultata piuttosto "dolciosa", con evidenti toni di



pera kaiser matura e ciliegia candita al naso, e non è pertanto stata commercializzata. Il progetto, però, non è stato abbandonato e la Tripel verrà sicuramente "ricucinata" con le correzioni del caso.

Oltre alle birre "fisse" e alle stagionali, vengono realizzate anche produzioni occasionali legate a particolari situazioni ed eventi, come la **Skitti's**, dedicata a un cliente abituale del locale diventato grande amico di Gioia e Paolo, una Double IPA molto secca e ricca di profumi tropicali, una sorta di sorella muscolosa della Tsunami, la **One Anniversary Ale**, definita "Imperial Brown Stout" e concepita come un'evocazione della antiche Stout, antecedenti l'invenzione del malto Black Patent, più morbida e dolce della Lusty Cathy e ricca di toni di cacao e cappuccino, e, ultima arrivata, la **Walter White**, White IPA dal forte spunto luppolato dedicata all'omonimo personaggio di Breaking Bad.

In conclusione, più ancora che i lusinghieri risultati qualitativi e quantitativi ottenuti nel primo anno di produzione (l'effetto "fortuna del principiante" è sempre dietro l'angolo e la giovane scena craft italiana annovera già un discreto numero di promesse non mantenute fino in fondo), i fattori che rendono particolarmente degni d'attenzione i due ragazzi che hanno scambiato la C di Curno per quella di California sono soprattutto altri: la cura maniacale per l'igiene e la pulizia dell'impianto, del birrifico e dei fermentatori e, più ancora, la costante ricerca della qualità, nella duplice declinazione di tensione al miglioramento delle ricette già consolidate ed elaborazione ragionata di nuove birre.

Il tempo, come sempre accade, sarà poi il depositario della verità. ■



# BIRRA ARTIGIANALE DA NORD A SUD

## BOLZANO PER DUE GIORNI "HUB" MONDIALE DELLE "CRAFT BEER"

a cura di Robert "Bobo" Widmann

**I**l fenomeno delle "Craft Beers", decollato dagli States e atterrato in ogni angolo del pianeta Italia compresa, sta prendendo sempre più piede anche in Alto Adige, tanto che quest'anno Bolzano sarà per due giorni – dal 29 al 30 maggio – punto d'incontro della birra artigianale grazie al meeting internazionale "Beer Craft". Tutto nasce dall'intuizione di un manipolo di appassionati, maestri birrai e bier sommelier, i quali hanno avuto l'idea di organizzare un festival della birra all'ombra del Catinaccio. La loro euforia ha ben presto contagiato anche le pubbliche istituzioni, entusiaste all'idea di ospitare a fine maggio a Bolzano un altro evento di caratura internazionale da abbinare al "Festival del Gusto Alto Adige". Nelle storiche vie di Bolzano, infatti, oltre 120.000 persone si daranno appuntamento per parlare di prodotti artigianali, conoscerli meglio e soprattutto gustarli. Sono inoltre attesi più di 200 bier sommelier da tutta Europa, per festeggiare nel capoluogo altoatesino il loro raduno annuale degustando le craft beer del meeting.

Al meeting ci sarà ovviamente anche Lorenzo "Kuaska" Dabove, che con il suo intervento sulla stagionatura della birra in botti di legno avrà sicuramente parecchie cose da insegnarci e sarà bello farsi contagiare dal suo entusiasmo. Tra l'altro, la sera prima del festival – su invito dell'Accademia della birra dell'Alto Adige – Kuaska terrà nel birrificio artigianale Batzen Bräu una conferenza dal titolo "Il momento magico della birra artigianale".

Come avete notato, l'Alto Adige non ha solo un festival della birra ma anche una propria Accademia che durante tutto l'anno organizza interessanti iniziative legate al mondo della birra. Quest'anno ad esempio sono previsti più di dieci seminari, dedicati tra l'altro alla birra statunitense, alle birre belghe o alla "Birra del Borgo", il cui fondatore Leonardo Di Vincenzo – uno dei più talentuosi birrai d'Italia – spiegherà i segreti del successo delle sue birre. Una serie di eventi, insomma, che fino a qualche anno in Alto Adige sarebbero stati inimmaginabili.



Interno di Batzen Brau, brewpub di Bolzano (foto di Carlo Canegallo)

L'Accademia della birra inoltre, in collaborazione con l'Akademie Doemens di Monaco di Baviera, organizza corsi di formazione che permettono non solo di diventare esperti di birra ma anche, frequentando un successivo "upgrade" di due giorni presso l'istituto bavarese, di conseguire l'ambito diploma di bier sommelier firmato Doemens.

La nuova era della birra ha contagiato anche il mondo dell'agricoltura altoatesina, tanto che oggi si contano già cinque ettari di terreno coltivati a cereali da birra, con i quali i birrai locali producono birre con il marchio di qualità Alto Adige. Oltre a riscuotere grande successo, questo progetto rafforza i circuiti regionali e nobilita il ruolo della birra nel contesto sociale.

E non è finita: la Libera Università di Bolzano ha avviato un progetto di ricerca sulle abitudini del bere e sulla percezione delle craft beer da parte della popolazione, mentre il Centro di ricerca sperimentale Laimburg ha intenzione di costituire, assieme ai birrifici artigianali altoatesini, un laboratorio e una banca del lievito. Insomma come si può vedere, anche in Alto Adige – come nel resto d'Italia e in tutta Europa – nel mondo della birra soffia un forte vento carico di entusiasmo e innovazione.

Speriamo che questo momento magico duri il più a lungo possibile! ■





*Per motivi di spazio questo report non era stato inserito nel numero precedente: lo pubblichiamo ora, sia pure in ritardo, a testimonianza del fermento birrario che coinvolge anche il Sud e la Sicilia in particolare.*

## Monreale doc: la rinascenza delle birre artigianali siciliane?

*a cura di Mauro Ricci*



*Chiostro del Duomo di Monreale (foto di Berthold Werner)*

**N**ei giorni 5 e 6 di luglio Monreale (la famosa cittadina che guarda dall'alto la conca d'oro Palermo e il suo golfo) si è addobbata a festa per presentare, insieme al suo splendido duomo le eccellenze del suo territorio nell'accogliente panoramica Villa Savoia.

L'organizzazione e l'anima della manifestazione è stato Maurizio Artusi ([www.cucinartusi.it](http://www.cucinartusi.it)), appassionato, noto cultore e promotore instancabile delle produzioni agricole e alimentari siciliane e il CERF, scuola professionale di Monreale, e l'occasione si è prestata per attrarre oltre tutte le più naturali partecipazioni anche quella, per la prima volta di un buon numero di birrifici artigianali dell'isola.

Durante le due serate della smagliante fiera delle eccellenze del monrealese che si è tenuta nei locali e sulla bella terrazza di Villa Savoia oltre a presentare quanto di meglio deriva dalle produzioni agricole e alimentari del territorio, l'organizzazione è riuscita a

riunire per la prima volta una significativa rappresentanza dei birrifici artigianali siciliani.

Sono passati molti anni da quando con Kuaska e i giovani Marco Tripisciano e Francesco Pensavecchio si fece un viaggio entusiasmante fra le giovani nascenti realtà birrarie dell'isola: realtà in crescita, promettenti vivaci. Poi, con il passare del tempo tutto si affievolì e alla fine si spense quasi del tutto: rimasero, gagliardamente solitario Paul Bricius di Vittoria, flebilmente Ceria di Sciacca e il brewpub di Aci Reale 'la Caverna del Mastro Birraio'.

Il 5 e 6 luglio, dopo uno o due anni di sporadici incontri, brevi assaggi, grazie anche a una sagace ricerca abbiamo potuto incontrare finalmente buona parte delle nuove o nuovissime realtà birrarie siciliane, appassionate piene di idee decise, questa volta a affermarsi e con proprie peculiari caratteristiche:

Paul Bricius, padre nobile della birra in Sicilia, dal 2004 tiene validamente il campo, artigiano sommo

anche nelle 'macchine' oltre che nel prodotto, e si presenta con la sua azienda agricola, che dal 2011 produce l'orzo per le proprie birre (in questi giorni trebbiava il secondo raccolto); la sua ipotesi definitiva è di potere creare una malteria in Sicilia (per ora si rivolge a una realtà fuori dell'isola). Le birre oggi sono sei, una presentata già con successo al Salone del Gusto di due anni addietro con mosto di vino a bacca rossa, più recenti quelle con il malto del proprio orzo, fresche e gradevoli che completano la gamma delle più 'anziane'; sperimentale quella con malto ottenuto naturalmente con essiccazione al sole.

Venendo ai più giovani birrifici, si distingue, l'ormai affermato 'Rocca dei Conti' di Modica (nato nel 2010) in costante crescita con le sue Tari, otto birre che toccano con garbo gli stili più graditi dai bevitori (pils, hell, weizen, APA, nonché l'accattivante Qirat alla carruba e la Giacche' al mosto d'uva);

il più giovane Irias di Sant'agata di Militello che presenta cinque birre su cui primeggia la 'Indica' in stile 'belgian ale' aromatizzata al fico d'india, per infusione ottenendo un forte effetto caratterizzante con l'aroma del frutto che si sprigiona con continuità e una certa persistenza;

il giovanissimo Epica di Sinagra (ME), operativo da pochissimo tempo e inaugurato il giorno prima della manifestazione, con un simpatico abbinamento delle birre alla musica e alla letteratura;

due 'beer firm', Hora Benedicta, del convento di S.

Martino alle scale di Monreale (PA), che presenta la prima e unica birra di abbazia di Sicilia densa e speziata (formula segreta degli speciali del convento) in buon equilibrio fra luppoli, spezie e malti. Altra beer firm, Trimmutura, nata a Palermo dalla passione di quattro amici che segue nella ricetta una ispirazione assai garbata dell'antico infuso di fiori di fico d'india che la rendono una birra di facile bevuta e dal profumo/sapore delicatamente coinvolgente.

Assenti giustificati il brew pub Cinque Malti di Messina e Principe di Guarrato di Marsala.

Presenti alla fiera anche la 'Birreria Luppulo l'Ottavo Nano' di Palermo e l'associazione degli Homebrewers siciliani.

Vorrei comunque citare altri nomi di birrifici di recente costituzione e che non si è riusciti al momento a coinvolgere, ma che denotano finalmente un più vivace interesse anche in Sicilia per la birra artigianale. Alcuni nomi: birrificio Timilia di Catania, Bona di Ragusa, il Gigante di Ramacca (CT), Horus Mylae di Milazzo, il brew pub Oktober Fest di Cefalù, sicuramente qualche altra realtà che ci sta sfuggendo o che sta avviandosi a entrare in questo simpatico mondo e che presto conosceremo.

Concludendo, qualche speranza di un futuro birraio più ricco sotto ogni punto di vista sembra, con grande soddisfazione di potersi ipotizzare anche per la nostra isola. ■

Acquista on line direttamente dal produttore [www.polsinelli.it](http://www.polsinelli.it)

# COSTRUIAMO ATTREZZATURE PER FARE BUONA LA BIRRA!



**POLSINELLI**  
B R E W I N G

COSTRUZIONI ATTREZZATURE PER BIRRIFICAZIONE

Via Carnello, 323 03036 ISOLA DEL LIRI /FR/Italy  
Tel. 0776.869068 - [info@polsinelli.it](mailto:info@polsinelli.it)





# MALT IN FOSSA 2014



a cura dell'associazione La Fossa del Luppolo

**I**l 13 e 14 giugno in piazza Garibaldi, nella splendida cornice del centro storico di Sogliano al Rubicone è andato in scena un evento birrario interamente gestito ed organizzato dalla nostra associazione La Fossa del Luppolo: **MALT IN FOSSA**, una due giorni ricca di degustazioni cultura e musica che ha animato il paese dalle ore 18 fino a notte fonda.

Lo scorso anno, alla sua prima edizione, Maltinfossa si proponeva come un piccolo evento di una singola giornata che provava a ritagliarsi uno spazio originale nella fitta selva degli eventi brassicoli; poichè se è vero che il mondo della birra artigianale è in espansione, ciò vale anche per il mondo degli eventi dedicati al mondo della birra.

La seconda edizione di **MALT IN FOSSA**, con non pochi nostri sforzi, ha mantenuto la stessa location della piazzetta in centro storico riproponendo la formula delle degustazioni guidate ma ha dato spazio anche a tante novità: due giorni di eventi con i laboratori di degustazione, con il DJ set fino a tarda serata e con la presenza di piatti della *cuisine de la bière* all'interno dello stand gastronomico a Km0.

Maltinfossa è il nostro evento a tuttotondo: una piazza con i birrai invitati, con i laboratori di degustazione tenuti dal docente Slow Food Carlo Cleri, con uno stand gastronomico attivo a tutte le ore con prodotti a km0 a cura dell'Associazione Culturale Sottobosco, con tanta musica dal vivo e con tanti artisti di strada, con qualche Homebrewer e molto altro... La formula è quella ormai consolidata: acquistando un bicchiere da degustazione ed uno o più gettoni i visitatori possono compiere un percorso degustativo e sensoriale tra le birre artigianali spiegate e raccontate dai mastri birrai presenti alla manifestazione.

Come lo scorso anno abbiamo provato a far conoscere coloro che, secondo noi, con le loro produzioni, contribuiscono costantemente alla qualità della birra



artigianale prodotta sul territorio nazionale. Maltinfossa è un vero e proprio Festival, non un semplice evento birrario, nato in collaborazione con il Comune di Sogliano al Rubicone (che ci supporta non poco attraverso l'Amministrazione Comunale e l'amico Silvano Brandinelli dell'ufficio cultura). La finalità è quella di portare nel nostro piccolo paese la birra artigianale



ma soprattutto i birrai che la producono con le loro stesse mani. Presenti in questa edizione sono stati: Birra Bellazzi, MC-77, Birrificio Indipendente Elav, Bad Attitude e Birra di Classe che all'interno del suo stand ha portato le birre di Statale Nove e Croce di Malto. Il tutto è stato accompagnato musicalmente dalla Banda Bucolica e dal DJ set del Sidro Club di Savignano sul Rubicone il venerdì sera e dalla direzione artistica degli "Ori di Sogliano" (la notte bianca soglianese) la sera successiva.

Le previsioni e le nuvole sembravano annunciare pioggia da un momento all'altro entrambe le giornate (...pioggia che alla fine non arriverà mai), comunque non ci siamo mai scoraggiati e siamo partiti con i nostri assaggi:

### BIRRIFICIO BAD ATTITUDE

Presente con 6 spine nel loro coloratissimo stand, hanno proposto Kurt (Pale Ale), White Ipa (Blanche), Dude (Double Ipa), Two Penny (Porter), Bootlegger (Californian Common) e Hobo (Ipa).

### BIRRIFICIO BELLAZZI

5 le birre proposte dai "Bellazzi Boys": Jake (Pacific Pale Ale), Alley Hop (Imperial Ipa), My Bo (California Maibock), Jake Pimped Poppi Puppamela (Pacific pale ale) e Jana (Saison).

### BIRRIFICIO CROCE DI MALTO

Tra vecchi banchi di scuola e lavagne, 4 vie con Hauria (Kolsch), Helles Diablo (Helles), Triplexxx (Tripel) e Piedi Neri (Russian Imperial Stout).

### BIRRIFICIO INDIPENDENTE ELAV

Nella loro zona hanno allestito anche un angolo con la vendita di ricercati cd e vinili (a cura dell'associazione Go-Down Records e del Sidro Club di Savignano sul Rubicone...grazie Leo!!!), e sono stati pronti nello spillarci Beat Weizen Generation (Weizen), Stakanov (Session Beer), Uppercut Ipa (American Ipa), Punks do it better (Best Bitter) e Indie Ale (Amber Ale).

### BIRRIFICIO MC-77

Direttamente dalle marche con Ape Regina (Belgian Ale), Bastogne (American IPA), Punto (Session IPA) e Mild the Gap (Dark Brown Ale).

### BIRRIFICIO STATALE NOVE

Sempre tra i banchi di scuola e i gadget di Birra di Classe, dalla loro lavagna spuntavano Levante (Keller Pils), Zenit (Weizen), Miss Kartola (Marzen) e Gaia (Kolsch)

Due sono stati i **laboratori di degustazione** condotti dal docente slowfood Carlo Cleri: "**Questione di stile Italiano**" il venerdì sera alla scoperta degli stili italiani e "**Brassiamolo Strano**" il sabato sera, un laboratorio di degustazione per i bevitori dalla mente aperta... Davanti ad un pubblico attento e appassionato di circa 15 persone, Carlo Cleri ha tenuto due lezioni

bellissime ed interessanti che hanno tenuto incollati alla sedia i suoi "studenti" per circa 2 ore. Menzione speciale qui per la location: una splendida sala all'interno di una abitazione storica della piazza Garibaldi che ha contribuito a rendere magica l'atmosfera dei due laboratori.



Laboratorio di degustazione

E poi che dire, a mesi di distanza riesci a scrollarti di dosso tensione e fatica e liberi tutte le sensazioni positive, i momenti indimenticabili, i ricordi e riparti carico a mille per organizzare la nuova edizione, che spero possa essere sempre migliore di quella che hai appena vissuto.

È stato un Malt in Fossa faticoso questa seconda edizione per l'aggiunta del secondo giorno, per i mille intoppi ed imprevisti, per la tensione nel cimentarsi in qualcosa di completamente nuovo, per la voglia di rendere il tutto sempre più perfetto, perché siamo una piccola associazione di volontari e quindi le tante ore di lavoro sono state rubate agli amici, agli affetti personali ed al tempo libero...ed infine per la voce che a fine giornata tendeva a scomparire! (soprattutto quella di chi era alla cassa...).

È un festival ricco però arricchito da presenze per noi di prestigio, dove i NO sono stati molti di più di quei SI che hanno portato i 6 birrifici presenti a Sogliano, segno che Malt in Fossa è ancora un cantiere aperto da ricercare, da migliorare, un posto da frequentare con tante persone da incontrare con una grande passione verso questo mondo.

Magiche sono l'atmosfera e le amicizie che si vengono a creare con i birrifici in soli due giorni.

Il sabato notte tutti smontano i loro stand, li ringraziano, stringi loro la mano salutandoli con la speranza di rivederli l'anno dopo, li saluti col magone, ma con la certezza e la consapevolezza che un'altra edizione tutto sommato non è poi così lontana... Tra poco è già MALT IN FOSSA (12 e 13 GIUGNO 2015 – seguite le nostre pagine Facebook: "La Fossa del Luppolo" e "Malt in fossa") ■

**Per le foto si ringrazia il nostro associato fotografo ufficiale Marco Guidi (grazie Gigi!!)**



# BIRRANDO GUSTANDO

*Presidente:* Emilio Muscarello  
*Sede:* V.Coazze, 52 - 10094 Giaveno (TO)

[birrandogustando@gmail.com](mailto:birrandogustando@gmail.com)  
sito in allestimento



# BEERBANTELLI

*Presidente:* Marco Valenti

[info@beerbantelli.it](mailto:info@beerbantelli.it)  
<http://beerbantelli.jimdo.com/>



# COMPAGNIA DEL LUPPOLO

*Presidente:* Andrea Semilia  
San Giovanni Bianco (BG)  
*Email:* [info@lacompaniadelluppolo.org](mailto:info@lacompaniadelluppolo.org)  
[www.lacompaniadelluppolo.org](http://www.lacompaniadelluppolo.org)

# LUPPULIA

*Presidente:* Francesco Masotti

Via Peppino Franco 11  
70021 Acquaviva delle Fonti (BA)

[info@luppulia.it](mailto:info@luppulia.it)  
[www.luppulia.it](http://www.luppulia.it)



# I BIRRANTI

*Presidente:* Marco Pasquini  
Via Pian di Grassina, 75  
Grassina (bagno a Ripoli) - Firenze

[info@ibirranti.com](mailto:info@ibirranti.com)  
[www.ibirranti.com](http://www.ibirranti.com)



## BEER EMOTION

Presidente: Francesco Donato  
Via S. Giuseppe, tr.VI, 10  
89100 Reggio Calabria  
tel.: 328 2665958  
E-Mail [info@beeremotion.com](mailto:info@beeremotion.com)  
[www.beeremotion.com](http://www.beeremotion.com)

## FERMENTO SARDO

Associazione Brassicola  
FERMENTO SARDO

[www.fermentosardo.it](http://www.fermentosardo.it)



## UN PER 100

Presidente: Conti Luca  
Via Siboni 100 - 47122 Forlì FC  
Email: [info@unper100.it](mailto:info@unper100.it)  
[www.unper100.it](http://www.unper100.it)  
[www.facebook.com/siboni100](https://www.facebook.com/siboni100)

## LA COMPAGNIA DELLA BIRRA

Presidente: Maurizio Grasso  
Sede: Via B. Parodi, 110 - Ceranesi (GE)  
(c/o Diego Parodi, vicepresidente)  
Segreteria: Enrico Scarsi

Tel. 340 5832940 / 338 8702679  
Email: [compagniadellabirra@gmail.com](mailto:compagniadellabirra@gmail.com)

[www.compagniadellabirra.it](http://www.compagniadellabirra.it)





# IL CIRCOLO DEL LUPPOLO

**Marco Bellini - Presidente del Circolo del Luppolo**

**Sede Operativa: "Osteria Numero 2"**  
**Via Ghisiolo, 2/A - Stradella di Bigarello (MN)**  
**Email: [info@circolodelluppolo.net](mailto:info@circolodelluppolo.net)**  
**[www.circolodelluppolo.net](http://www.circolodelluppolo.net)**

Il Circolo del Luppolo prosegue imperterrito con una serie di incontri nuovi e veramente eccezionali grazie all'appoggio prezioso dell'Oste Moreno e dell'Osteria Numero 2. Questi gli eventi dei mesi passati e quelli attualmente in programma:



**Domenica 8 Febbraio:** il primo ed unico Breakfast Beer Party "10 birre alle 10": colazione "gagliarda" in pigiama e pantofole con 10 birre e cibarie adatte. Musica live con i Simpsons nella nuova veste acustica...per un risveglio poco normale...

**Sabato 28 Marzo:** serata speciale del Circolo, direttamente dal Belgio ospite Anne-Cathérine Dilewyns birraia del birrificio Vicaris che ci ha presentato 4 delle sue birre abbinata alla cucina dell'Osteria Numero 2.

**Domenica 29 Marzo:** corso "Impariamo a Fare la Birra in Casa" con cotta in diretta. Fabiano Toffoli del birrificio 32 Via dei Birrai ci ha spiegato tutte le fasi della produzione della birra. Ospite speciale per questa edizione: Anne-Cathérine Dilewyns birraia del birrificio Vicaris (Belgio).



*Lorenzo Dadove con Renzo Losi*

*(foto di Rosalba Gelardi, un Po di Birra 2014)*



*Demus al ponte di comando!*



**Giovedì 23 Aprile:** da Folgaria (TN) Barbaforte e le sue birre abbinata ad un menù trentino/mantovano tutto speciale!

**Domenica 10 Maggio:** "Un PO di Birra - Atto IX" la mitica ed unica gita sul fiume Po a bordo della nave Stradivari con un carico di birre artigianali, mastri birrai, buona musica e il grande Maestro Kuaska!

**Giovedì 21 Maggio:** Birrificio "Le Signore Brewing Co." al Circolo del Luppolo: Music&Beer Party!

**Sabato 27 Giugno:** Festa del Luppolo, l'appuntamento più atteso dell'anno per la festa più bella del Circolo del Luppolo!

Il sito di riferimento sempre aggiornato sulle ultime iniziative del Circolo è: [www.circolodelluppolo.net](http://www.circolodelluppolo.net) Oltre a ringraziare l'Oste Moreno (Osteria Numero 2) per la sua enorme disponibilità, ringrazio tutti i soci che con la loro grande passione mantengono sano e vivo lo spirito del Circolo del Luppolo.

Marco Bellini  
 (Presidente del Circolo del Luppolo)

*La travolgente esibizione dei Simpsons*



# ALFA ACIDI

Presidente: **Marco Valentini**

Via Aldrighetti, 18

37038 Soave (VR)

[www.veronahomebrewing.it](http://www.veronahomebrewing.it)  
[alfa\\_acidi@veronahomebrewing.it](mailto:alfa_acidi@veronahomebrewing.it)



Associazione ufficialmente nata a Verona l'8 gennaio 2015 conta già più di 50 soci. La nostra storia parte circa 2 anni fa da un gruppo di persone, diventati poi amici, con la passione per la birra e l'interesse di realizzare qualcosa in comune, felici di condividere le proprie conoscenze. Nelle varie anime si mescolano homebrewers decennali e neofiti, appassionati conoscitori e nuovi aspiranti degustatori; c'è chi usa pentole e chi si costruisce l'impianto, chi pianta il luppolo e chi l'orzo, chi mescola a mano e chi solo brinda (coscienziosamente): copriamo le più svariate tipologie di interesse birrario. Negli ultimi due anni abbiamo promosso l'homebrewing con cotte pubbliche tra Verona e Vicenza in pub e ristoranti: riscontrando un certo successo che ci ha fatto aumentare la passione e la voglia di proporci,



scoprendo contemporaneamente altri homebrewers. A novembre/dicembre 2014 (ancora ad associazione non formalizzata ma già operativi) abbiamo collaborato con Mobi al corso di degustazione di 6 serate all'Osteria Borgo Doltra di Isola della Scala (VR). Il sito [veronahomebrewing.it](http://veronahomebrewing.it) viene sfruttato per gestire la parte online dell'associazione affiancato da alcuni social media come facebook, twitter e instagram: online si trova lo statuto e il calendario degli eventi. Regolarmente una sera al mese la dedichiamo a ritrovarci per una pizza e due chiacchiere, e per la parte più interessante del nostro hobby: condividere pareri e critiche delle nostre produzioni.

*Corso sui difetti della birra*



## EVENTI PASSATI:

### Settimana della birra artigianale:

**3 marzo 2015:** Degustazione di birre Veronesi: Birra Mastino, MastroMatto e Benaco70 al bar Riviera di San Giovanni Lupatoto (VR)

**7 marzo 2015:** Cotta pubblica all'Osteria Borgo Doltra di Isola della Scala (VR)

**10 e 17 Aprile 2015** Corso "I difetti della birra" tenuto dal docente Gianriccardo Corbo alla pizzeria La Fonte di Mezzane (VR)

Per il 2015 i propositi sono molteplici: **corso homebrewing e di degustazione**; le cotte pubbliche sono il nostro forte e saremo allo Zythos di Treviso il **7 giugno** prossimo con la nostra attrezzatura, poi il **27 giugno** con una cotta serale all'interno della **Festa al Parco Rebotti** di Isola della Scala e **in luglio** alla una **fiesta di birre veronesi** organizzata dalla Proloco di Roverè Veronese. In maggio la nostra prima gita ufficiale, tutta in provincia di Bergamo, prima in visita al birrifico Hammer e poi tutti a pranzo al The Dome.



*UBERTI*

*www.ubertive.com*



**Specialty  
Malting Company  
96052 Bamberg - Germany**

**Importato e distribuito da  
UBERTI srl  
30122 Venezia  
www.ubertive.com  
www.weyermann.de**

# LA FOSSA DEL LUPPOLO

**Associazione Culturale La Fossa del Luppolo**

Presidente: **James Bonanni**

Segretario: **Giovanni Pruni**

Vicepresidente: **Stefano Pruni**

Piazza Garibaldi, 28  
47030 Sogliano al Rubicone (FC)

[www.lafossadelluppolo.it](http://www.lafossadelluppolo.it)  
[info@lafossadelluppolo.it](mailto:info@lafossadelluppolo.it)



Il 2014 è stato un anno molto intenso e ricco di soddisfazioni per noi tutti. Sono stati tanti gli eventi e tante le novità. Dopo la nostra classica festa di inizio anno (un gustoso e ricco aperitivo "rock" nel mese di marzo), abbiamo proseguito con una degustazione alla cieca di cui è stato pubblicato l'apposito resoconto con le relative schede sul precedente numero di Mobi, per poi partecipare con il solito piacere ed entusiasmo al motoraduno "La Festa de Mutòr" organizzato il 25 aprile dai nostri amici di San Giovanni in Galilea (FC). A metà giugno l'evento principale e più ricco di soddisfazioni è stato "Malt in Fossa" di cui avrete (speriamo..) notato l'articolo nelle pagine precedenti, dopodichè non abbiamo avuto neanche il tempo di riprenderci dalle fatiche birrarie del weekend che la settimana successiva abbiamo avuto l'onore di spillare birre in occasione del concerto di Caparezza sempre a Sogliano: una serata di festa assoluta!

Chiusura dell'anno con la classica partecipazione alla 40° edizione della Fiera del Formaggio di Fossa DOP a Sogliano al Rubicone; tre domeniche a cavallo tra la fine di novembre e l'inizio di dicembre, con il nostro stand al centro della tensostruttura in piazza Matteotti riproponendo l'ormai consolidata formula de "L'aperitivo in...Fossa" con DJ set a tema per ogni domenica. L'obiettivo del 2015 è quello di consolidare gli eventi e le iniziative ormai radicate nella nostra associazione. Siamo partiti con la **Fossa del Luppolo Fest 2015** in programma Sabato 31 Gennaio a Sogliano al Rubicone presso il Bar-Pizzeria "Al Villaggio" dell'amico Mirco Zanfanti: dall'aperitivo a notte fonda tutto a base di birre artigianali e ottima musica rock; la classica occasione per rivedere tutti assieme i nostri associati e dando la possibilità ad altri di entrare a far parte della nostra associazione culturale.

Stiamo proseguendo con l'allestimento del nostro

nuovo sito [www.lafossadelluppolo.it](http://www.lafossadelluppolo.it), rinnovatosi nella sua veste grafica e nei contenuti.

Il 25 aprile ha visto la partecipazione al motoraduno **La Festa de mutòr** che si tiene ogni anno a San Giovanni in Galilea (fc), una intera giornata di festa nel borgo storico del paesino romagnolo tra moto, stand gastronomico con prodotti locali e fiumi di birra artigianale.

Il 12 e 13 Giugno sarà la volta della 3° edizione di **Maltinfossa** sempre nella cornice del centro storico di Sogliano al Rubicone; per tutte le altre iniziative invitiamo tutti a seguirci attraverso il nostro sito ed i social network per rimanere aggiornati sugli eventi e sulle date: su **Facebook** cliccate "mi piace" sulle nostre pagine "La Fossa del Luppolo" e "Maltinfossa". Il 2014 lo ricorderemo anche per un'altra importante novità: a fine novembre è stata data alla luce la **SIBERIAN BLANCHE**, nostra prima creazione birraria grazie al Beerfirm (meglio chiamarlo Brewfirm!!) presso il birrifico Dei Castelli. La birra è stata brassata da tre dei più attivi homebrewers della Fossa, James, Giovanni e Francesco (Cespo). I nostri tesserati l'hanno potuta degustare per primi presso il nostro stand durante la Fiera del Formaggio di Fossa a Sogliano; successivamente abbiamo avuto il piacere e l'onore di essere stati ospiti tra le spine del Sidro Club di Savignano sul Rubicone (dell'amico Leo) e tra le spine del FOB di Rimini (dagli amici Manuel, Paolo e Fausto). Visto l'enorme successo ottenuto, sinceramente molto superiore alle nostre più rosee aspettative, a breve procederemo con una nuova "cotta"; anche qui aggiornamenti costanti sulle nostre pagine Facebook per conoscere eventi e locali in cui potrete assaggiare la nostra prima creazione.

A presto!





## LA PINTA MEDICEA

[www.pintamedicea.com](http://www.pintamedicea.com)  
[www.facebook.com/pintamedicea](https://www.facebook.com/pintamedicea)  
Twitter: @pintamedicea



## HBS

### HOME BREWERS SARDI

*Presidente:* Giulio Gardu  
Via 4 Novembre, 26 - 09047 Selangius (CA)

[info@hbsardi.it](mailto:info@hbsardi.it) - [www.hbsardi.it](http://www.hbsardi.it)

## ASSOCIAZIONE BREWLAB

*Presidente:* Giovanni Sansolino  
V. Fernando de Rosa, 8 - 40134 - BO

[info@brewlab.it](mailto:info@brewlab.it) - [www.brewlab.it](http://www.brewlab.it)



## ASSOCIAZIONE CULTURALE BIRRI.ONE

Cinisi (PA)

<https://www.facebook.com/birri.one/>  
[Associazionebirri.one@hotmail.it](mailto:Associazionebirri.one@hotmail.it)





**MoBI**, Movimento Birrario Italiano, rappresenta le legittime esigenze dei consumatori e promuove la cultura birraria per un approccio alla "birra di qualità" più consapevole e responsabile.

### Quali sono gli scopi di MoBI?

- ✓ *promuovere una sempre più ampia offerta birraria, un corretto livello dei prezzi e una informazione adeguata e trasparente, incoraggiando la crescita di degustatori consapevoli*
- ✓ *promuovere la produzione della birra casalinga (homebrewing) e l'accesso ad un'ampia offerta di relative attrezzature e materie prime*
- ✓ *stimolare la creazione e la crescita di realtà associative locali aventi i medesimi scopi dell'Associazione*
- ✓ *organizzare corsi, rassegne, seminari, convegni, concorsi e attività editoriali in campo birrario*

### Associandoti a MoBI potrai:

- ✓ *dare il tuo contributo alla crescita del movimento birrario in Italia*
- ✓ *partecipare alla vita associativa e al "dibattito" birrario, anche tramite il forum dell'associazione*
- ✓ *ottenere diversi vantaggi e agevolazioni: sconti da parte di fornitori di birre e di attrezzature e materiali per l'homebrewing, agevolazioni e sconti sia per tutte le iniziative organizzate dall'associazione che per alcune delle più importanti manifestazioni nazionali (come Pianeta Birra)*

L'associazione ordinaria a MoBI costa 20 euro e ha la durata di un anno dalla data di iscrizione; può essere effettuata online sul sito dell'associazione [www.movimentobirra.it](http://www.movimentobirra.it)

### Programma MoBI

Questi alcuni eventi già programmati per la prima parte del 2015 al momento di andare in stampa (maggio 2015).

Quasi certamente altri se ne aggiungeranno, consigliamo quindi di consultare il nostro sito, sia il Calendario Eventi in home page che la sezione "Eventi".

Ricordiamo inoltre i diversi eventi e manifestazioni organizzate dai Club associati a MoBI: potete trovarli sia nei siti delle associazioni stesse sia nel Calendario Eventi sopra citato.

### CORSI

<b>MARZO</b>	<b>21</b>	Corso per homebrewers a San Marino (RSM)
<b>OTTOBRE</b>	<b>25</b>	Giornata nazionale HB

### CAMPIONATO ITALIANO HOMEBREWING 2015

**9 Tappe da marzo a dicembre 2015**

<b>MAGGIO</b>	<b>1</b>	Concorso homebrewing Nembro (BG) - Birre "estive"
<b>GIUGNO</b>	<b>14</b>	Concorso homebrewing Massarosa (LU) - Stili USA e inglesi
<b>GIUGNO</b>	<b>27</b>	Concorso homebrewing in Sardegna - Stile: libero
<b>LUGLIO</b>	<b>26</b>	Concorso homebrewing Piozzo (CN) - "La Guerra dei Cloni"
<b>SETTEMBRE</b>	<b>6</b>	Concorso homebrewing Buonconvento (SI) - Stili belgi
<b>OTTOBRE</b>	<b>25</b>	Concorso homebrewing in Sicilia - Stile: libero
<b>NOVEMBRE</b>	<b>29</b>	Concorso homebrewing Nembro (BG) - Birre "natalizie"