

**SOUR
IS BETTER!**

**Speciale
Birre Acide**

Watoto, birra e solidarietà

Lasciatemi degustare...

Lattina, si o no?

SOMMARIO

- 3 Rieccoci!
- 4 Lambic, l'anello mancante tra la birra e il vino
- 9 l'ammostamento nella produzione del Lambic
- 12 La Vecchia Bruna
- 15 Il Toer de Geuze con il Principe del Pajottenland
- 20 Birre selvagge? Impariamo a "domarle" con un corso di degustazione!
- 23 Watoto
- 25 I 10 Punti di forza dei degustatori italiani
- 26 Lasciatemi degustare (sono un italiano)
- 31 Birra Artigianale? Yes, we Can!
- 35 Campionato Nazionale Homebrewing
- 46 Club Affiliati a MoBI

LEGGI E COMMENTA GLI ARTICOLI DI QUESTO NUMERO NEL BLOG DI MOBI: 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

Sede legale:
Via Carrara 134/7 - 16147 GENOVA

Capo Redazione: Norberto Capriata
Massimo Faraggi

Corpo Redazionale: Anna Borrelli
Gianriccardo Corbo
Lorenzo Dabove
Matteo Mandirola
Simone Orsello & Thais Siciliano
(trad. da Jeff Sparrow)

Hanno collaborato: Simonmattia Riva

Progetto Grafico e Stampa: Antica Tipografia Ligure
Via Luigi Canepa, 13 B-C r
c/o Complesso "La Rosata"
16165 Genova
Tel. 010 803146

Foto di copertina e degli articoli di pag 3,4,9,19,30 di Rosalba Gelardi.

Foto dell'articolo a pag 12 di Bernt Rostad.
Le altre immagini sono fornite dagli Autori degli articoli, salvo diversamente indicato in didascalia o nel testo.

Stampato a Genova nel dicembre 2015

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

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

Rieccoci!

Norberto Capriata

La periodicità forzosamente un po' caotica di questa rivista (un giorno forse ve ne spiegheremo il motivo) fa sì che tra un numero e l'altro possano passare periodi di tempo di durata anche parecchio differenti. Capita poi che tra un'uscita e l'altra le cose cambino poco oppure, come in questo caso, che succeda moltissimo. Il mondo della birra artigianale, soprattutto nel nostro paese, è sempre in grande fermento, per farsene un'idea basta guardarsi intorno e notare come, nei pub, nei locali e nei ristoranti, la presenza dei prodotti "artigianali" sia sempre più capillare, oppure dare un'occhiata alle statistiche sul numero dei microbirrifici presenti sul suolo nazionale, in crescita esponenziale. Siamo probabilmente al culmine di un vero e proprio periodo d'oro ed è piuttosto difficile prevedere come proseguirà l'andamento di questo fenomeno nei prossimi anni: l'onda sembra ancora ben lungi dall'infrangersi, l'interesse popolare è sempre più vivo e all'orizzonte si affacciano nuovi possibili importanti attori (tra cui anche... l'industria: paura!!!) Nel nostro piccolo noi di Movimento Birra siamo reduci da una pacifica e incruenta riorganizzazione interna che ha portato all'avvicendamento di molti membri del Consiglio Direttivo. Un avvicendamento nato solo ed unicamente dalla necessità di un po' di turn-over e per dare un po' di respiro agli artefici principali di tutto ciò che di buono è stato fatto in questi anni dall'associazione (lasciatemi dire: parecchio). Una standing-ovation meritano quindi i vari Max Faraggi, Davide Bertinotti, Carlo Canegallo e compagnia bellissima che comunque, fortunatamente, continueranno a collaborare e che troverete quindi spessissimo qua sulla rivista e in giro con MoBI. Oltre al consueto impegno dedicato



Corso di degustazione a Parma

a corsi, concorsi e pubblicazioni editoriali qualche nuova iniziativa importante è già in corso di sviluppo: ne ripareremo a breve.

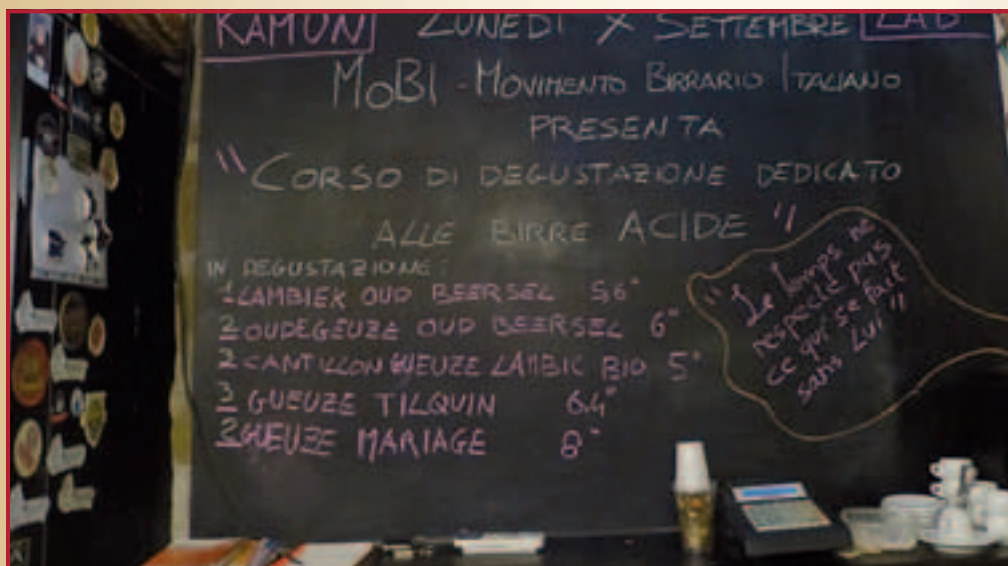
Ma passiamo alla rivista.

In questo numero troverete parecchia roba di un certo interesse, a partire da un succoso speciale su Simon Mattia Riva, recente trionfatore al Campionato del Mondo dei Bier Sommelier (e nuovo consigliere MoBI!) che ci parlerà della competizione e di molto altro. Poi articoli sulle birre acide, sulle Oud Bruin, sull'uso della lattina nelle birre artigianali e tanto altro: mica male! Del resto siamo sempre stati convinti che questa pubblicazione sia uno dei fiori all'occhiello dell'associazione: quando puoi vantare collaboratori del calibro di Lorenzo DaBove, Max Faraggi, Gianriccardo Corbo, etc, etc, non puoi che esserne fiero e puntare fortemente su di loro per ottenere un prodotto di grande interesse per qualsiasi appassionato. Nel futuro non ci saranno grossi stravolgimenti ma qualche novità sì, a partire da una scaletta più stabile e riconoscibile nella quale troverete con continuità sostanziosi articoli e reportage su birrifici, locali e viaggi birrari, un ampio spazio sull'homebrewing e una nuova rubrica dedicata alla degustazione e alla valutazione delle birre.

Senza naturalmente rinunciare al consueto preziosissimo contributo del nostro Kuaska. Avremo persino la tipica Rubrica della Posta dove saremo lieti di pubblicare le domande e gli interventi più interessanti instaurando una linea diretta con voi lettori

Le e-mail possono essere inviate, fin d'ora all'indirizzo: news@movimentobirra.it perciò, cosa aspettate?

Fatevi sotto! ■



LAMBIC, L'ANELLO MANCANTE TRA LA BIRRA E IL VINO

a cura di **Lorenzo Dabove "Kuaska"**
per gentile concessione di **Beverfood**

INTRODUZIONE

Se osserviamo con attenzione "le nozze di contadini" dipinto dal grande Bruegel intorno al 1568, in basso a destra si può notare un giovanotto dall'aria soddisfatta, forse il novello sposo, che riempie subito le brocche rimaste vuote raccolte in una grande cesta. Le riempie, certo, ma di che cosa? Autorevoli studiosi ci assicurano che si tratta di lambic, bevanda molto popolare all'epoca, spontaneamente fermentata grazie all'azione dei lieviti selvaggi e dei batteri presenti nell'aria di quella miracolosa ristretta area solcata dal fiume Zenne, detta Pajottenland, ancora oggi così rurale e fatata nonostante abbia a ridosso le incombenze ciminiere della capitale d'Europa. Nel Museo Nazionale di Capodimonte a Napoli è conservato il celeberrimo dipinto "La parabola dei ciechi" nel quale è ritratta la chiesa di Sint Anna Pede nelle cui vicinanze si trovano ancor oggi deliziosi caffè dove poter degustare un buon bicchiere di gueuze. In molti altri dipinti di Bruegel ritroviamo chiese, ponti e mulini che ancora oggi possiamo ammirare nel Pajottenland.

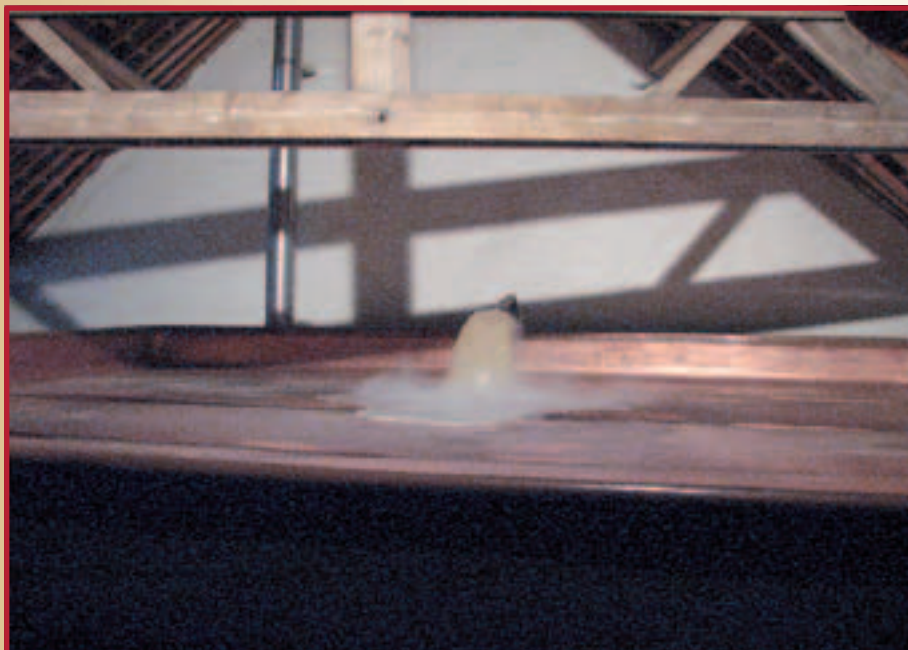
L'origine del nome lambic è alquanto misteriosa ma la versione più accreditata la fa risalire al villaggio di

Lembeek, una ventina di km a sud-ovest di Bruxelles. Ma cos'è il lambic? Birra? Non proprio, io concordo col produttore Frank Boon che l'ha genialmente definito "l'anello mancante tra la birra e il vino".

COME SI PRODUCE IL LAMBIC?

La miscela di grani utilizzati per produrre il mosto deve per legge contenere almeno il 30% di frumento rigorosamente non maltato, il resto è rappresentato nella stragrande maggioranza dei casi da malto d'orzo mentre è meno comune l'utilizzo di mais, riso e segale. Il malto d'orzo impiegato nella produzione del lambic è di colore chiaro tipo pilsener ad alto potere enzimatico per bilanciare l'utilizzo del frumento non maltato del tipo tenero (*triticum aestivum*) che, rispetto al malto d'orzo, è più ricco di amidi e proteine ma meno di fibre e lipidi. La macinazione dei grani avviene tramite mulini che permettono di regolare la distanza tra i rulli in funzione dell'utilizzo prima del frumento (1 mm.) perché essendo senza cariosside ha le pareti cellulari integre e quindi è più duro e va macinato più fine) e poi del malto d'orzo (1,5 mm) in quanto avendo le pareti cellulari già degradate





Cantillon, inizia il raffreddamento del mosto

per la maltazione è più friabile ed inoltre va solo delicatamente compresso per mantenere intatte le scorze (utili per la fase di filtrazione). L'ammostamento, che si effettua nel tino di miscela che riceve i grani macinati dalla tramoggia deve permettere al birraio di ottenere un mosto (ricco di amido non idrolizzato, destrine e amminoacidi) che possa risultare ideale allo sviluppo dei diversi e complessi microrganismi protagonisti della lunga e misteriosa fermentazione. Al termine dell'ammostamento, comincia l'estrazione attraverso il letto filtrante ed il primo mosto è ricircolato per la chiarificazione. Il risciacquo delle trebbie è effettuato con acqua alla temperatura di 85-95°C, molto più elevata di quella usata per le altre birre, cioè 74-76°C, che favorisce l'ulteriore solubilizzazione dell'amido e delle destrine rimaste nelle trebbie e comporta una estrazione di tannini (dalle scorze del malto) che precipiteranno in gran parte durante la lunga fermentazione. Per la fase di bollitura viene utilizzato in grande quantità (circa sei volte quello usato normalmente), del luppolo invecchiato oltre tre anni detto "suranné", dal caratteristico odore di "formaggio maturo", che perdendo in pratica il potere amaricante, apporta quasi esclusivamente le proprietà antisettiche e antiossidanti. Tale fase di bollitura è piuttosto lunga, da circa 3 ore ½ a 6 e porta ad una riduzione del volume iniziale del 25-30%. Può quindi iniziare la fondamentale fase di raffreddamento, durante la quale avviene l'inoculazione spontanea da parte dei microrganismi che popolano gli ambienti della birreria. Il mosto viene pompato nella vasca di raffreddamento posta nelle birrerie più tradizionali nella parte più alta, il sottotetto, dove opportune fessure favoriscono il passaggio della "miracolosa" aria ricca dei "magici" lieviti selvaggi e batteri. Tale vasca, lunga più di 7 m. e larga più di 5 m. e profonda solamente

intorno ai 30 cm, serve a creare una superficie di contatto con l'aria più ampia possibile dato che il mosto vi trascorre l'intera notte, prima di essere pompato l'indomani, quando ha raggiunto una temperatura di 18-20°, in un'ulteriore vasca per ottenere un liquido più omogeneo e per convogliare i microrganismi in tutto il volume.

Finalmente il mosto è pronto per riempire le botti di legno usate provenienti dalle regioni di Porto, Sherry, Madeira e Cognac. Allineate nelle buie e polverose cantine, tra intoccabili ragnatele e gatti furtivi, queste botti in legno di rovere o castagno sono davvero suggestive e impressionanti. La più piccole dette tonneaux in francese o tonnen in fiammingo contengono circa 250

litri, le medie pipes o pijpen circa 650 litri mentre le monumentali foudres o foeders possono contenere oltre 3000 litri! Essendo state impiegate per molti anni nell'invecchiamento di vini o distillati, hanno ceduto ad essi gran parte delle sostanze estraibili e quindi possono ospitare la fermentazione del lambic senza interferire in modo marcato sul gusto e sul colore ma avendo ognuna la propria "storia" possono conferire sfumature diverse ma sempre molto interessanti. La permanenza del lambic nelle botti per lungo tempo, anche 3 anni, fa in modo che si presentino composti polifenolici (tannini) che concorrono al colore ambrato nonché ad una sensibile astringenza ed a note di vaniglia create dalla vanillina originata dalla degradazione della lignina. Non dimentichiamo che il legno, grazie alla sua struttura porosa, è colonizzato a fondo da lieviti e batteri. Dobbiamo pensare ad ogni contenitore di fermentazione come ad un micro-ambiente unico in cui la popolazione di lieviti e batteri presenta equilibri diversi rispetto a tutte le altre botti. Avremo quindi un' assoluta unicità del prodotto finale: infatti ben difficilmente il lambic di due botti, anche vicine, sarà identico, pur partendo dallo stesso mosto. Ma torniamo proprio al nostro mosto che avevamo lasciato intorno ai 15-20°C pronto per il riempimento delle botti. La fermentazione principale è accompagnata dalla produzione abbondante di schiuma bianca che trabocca dall'apertura del fusto cui non viene inserito il tappo; in pochi giorni la schiuma diventa di colore scuro e si indurisce formando un tappo naturale che protegge il mosto da ossidazione ed infezioni. Dopo qualche settimana l'apertura viene finalmente chiusa con l'apposito tappo. Durante la fermentazione e la maturazione si ha perdita di acqua ed etanolo e si ha quindi una diminuzione del volume ed un aumento

dello spazio nella parte superiore della botte, a rischio quindi di ossidazione ed di possibile sviluppo di batteri acetici. Il birraio per far fronte a questi pericoli deve effettuare il rabbocco con lambic della stessa cotta prelevato da un'altra botte. Tradizionalmente il lambic si produce da ottobre a maggio per evitare le alte temperature estive che ostacolerebbero il raffreddamento e favorirebbero le infezioni.

Per motivi di spazio ed anche per volere dare un taglio che privilegi l'aspetto divulgativo, non mi soffermerò sulle complicate e lunghe fasi delle fermentazione spontanea del lambic, rimandandovi alla nutrita bibliografia che indico in calce all'articolo. Non prima però di avervi incuriosito e stimolato ad approfondire questa affascinante trasformazione. Per me, innamorato (corrisposto) di questa straordinaria bevanda, i difficilissimi nomi dei lieviti selvaggi e dei batteri protagonisti delle 5 fasi (le prime 4 in botte e la quinta in bottiglia) della più antica delle fermentazioni, riescono ad emozionarmi ogni volta che li elenco.

Nella prima fase detta "delle enterobacteriaceae", crescono colonie di enterobatteri come *Enterobacter cloacae*, *Klebsiella aerogenes*, *Escherichia coli*, *Hafnia alvei*, *Enterobacter aerogenes* e *Citrobacter freundii* nonché lieviti non fermentanti il maltosio come *Kloeckera apiculata*, *Saccharomyces globosus* e *dairensis*. Nella seconda fase imperano i "saccharomyces": *cerevisiae*, *bayanus*, *uvarum* e *inusitatus*. Nella terza fase detta "dell'acidificazione" aumentano

i batteri lattici come il *pediococcus* e nelle botti più grandi anche i *lactobacillus* mentre tra i lieviti i *saccharomyces* lasciano il campo ai *brettanomyces*: soprattutto *bruxellensis* e *lambicus* e poi *custersii*, *anomalus* e *intermedius*. Nella quarta fase detta "della maturazione" diminuiscono i batteri lattici e molto dopo anche i lieviti *brettanomyces* si riducono. Continua l'attenuazione del mosto. Nel corso delle ultime tre fasi sono sempre presenti batteri acetici che, specialmente nei mesi più caldi, possono essere molto numerosi. Nella quinta fase detta "della rifermentazione in bottiglia" sono presenti al momento dell'imbottigliamento molti lieviti selvaggi: *Candida*, *Torulopsis*, *Hansenula*, *Pichia* e *Criptococcus*. Questi lieviti che probabilmente derivano dallo spesso film che si sviluppa nei barili durante la lunga fermentazione, non si moltiplicano e scompaiono dopo una decina di mesi. Invece i lieviti *Brettanomyces* e i batteri lattici aumentano in modo esponenziale ma dopo 14 mesi in bottiglia, sono i batteri lattici ad essere prevalentemente riscontrabili.

IL LAMBIC PURO E I PRODOTTI DERIVATI

Il lambic (lambik o lambiek in fiammingo) che esce dalla botte si presenta piatto, molto secco, di gradazione intorno al 5% vol. alc. e con aromi e sapori dalle sfumature uniche e introvabili, nel loro insieme, in qualsiasi altra bevanda del pianeta. Aromi e sapori inusuali che possono a volte ricordare il metallo, il formaggio ammuffito, il limone, l'aceto, il sudore, le



botte di lambic da Timmermans



carte da gioco vecchie, il sangue, la carne in scatola, gli stracci bagnati e così via! Aromi e sapori che, lo ammetto, possono risultare ardui e di difficile fruizione per il bevitore senza esperienza ma che, dopo un po' di "allenamento" e di "dedizione" possono a volte attaccare una malattia che per me è stata irreversibile e che mi ha fatto intraprendere, grazie a Dio, un esaltante cammino, ormai senza ritorno. Il lambic piatto, una volta vera e propria "bevanda del popolo" oggi giorno viene quasi tutto assemblato per produrre la gueuze (poi vi spiego) ed è sempre più difficile da trovare. Si contano ormai al massimo sulle dita di due mani, i piccoli, romantici caffè (che definire "basici" non rende del tutto l'idea) nei quali poter vivere l'eccezionale esperienza di assistere ad un semplice ma antico gesto: lambic di pochi mesi spillato in una brocca di ceramica direttamente da una vecchia botticella e poi finalmente nel nostro trepidante bicchiere.

LA GUEUZE

Detta "lo champagne del Belgio" la spumeggiante gueuze (geuze in fiammingo) nasce dall'assemblaggio di due o più lambic di età diversa effettuato per lo più dagli stessi produttori ma in alcuni casi quest'arte viene praticata da puri assemblatori che acquistano il lambic dai produttori che preferiscono. La gueuze prende il nome probabilmente dal termine "gueux" (pezzente) perché nella regione era la bevanda dei poveri mentre il vino trovava posto solo sulle tavole dei potenti. Le caratteristiche aromatico-palatali sono vicine a quelle del lambic sopra descritte ma la fermentazione supplementare, oltre alla frizzantezza, conferisce alla gueuze una complessità e una finezza molto più marcate. L'assemblatore di lambic (che non deve essere sempre necessariamente lo stesso produttore) deve assolutamente avere una sensibilità olfattivo-gustativa molto sviluppata (spesso innata o ereditata) verso questa bevanda per riuscire a trovare la "propria" gueuze, quella e solo quella che lo possa soddisfare ed identificare. Una sensibilità e una unicità che paragonerei a quella di un musicista che ricerca il proprio "suono" nella pratica di uno strumento. Un detto locale sentenzia "une vrai gueuze doit puer" (una vera gueuze deve puzzare) e questa "puzza" deve essere padroneggiata dall'artista-assemblatore che vuole dare un'impronta originale alla sua creatura. Tradizionalmente la gueuze, di gradazione intorno al 5-6% vol. alc., si ottiene dalla rifermentazione in bottiglia di una miscela di lambic giovani, che apportano carboidrati fermentescibili mentre i lambic invecchiati contengono le destrinasi, prodotte dai vari microrganismi, necessarie all'idrolisi delle destrine. L'assemblaggio, come dicevo prima, è una vera e propria arte: il birraio sceglie i componenti della miscela tenendo conto delle loro caratteristiche di gusto ed acidità al fine di ottenere un prodotto che, dopo la rifermentazione e la maturazione, abbia le caratteristiche tanto

desiderate. Lo scopo di quest'appassionante miscelazione è quello di ricostituire la frazione destrinica da parte del lambic giovane in modo da permettere la rifermentazione in bottiglia con produzione di CO₂. Ovviamente le proporzioni di lambic giovani e vecchi variano da un birraio all'altro. Sempre che non stiano mentendo (cosa comune nei birrai di tutto il mondo ma molto accentuata in quelli belgi, gelosi di cotanta tradizione), alcuni birrai indicativamente utilizzano il 50% di lambic di un anno, e un quarto di due anni e un quarto di tre anni mentre altri preferiscono mettere due terzi di lambic di un anno e un terzo di lambic invecchiato due o tre anni e altri più di nove decimi di lambic di due anni e solo un decimo di lambic che ha fermentato solo per qualche settimana. Dopo la miscelazione si passa l'imbottigliamento cui segue la rifermentazione che dura circa 4-6 mesi con un metodo quindi simile a quello usato per lo spumante italiano metodo classico. Le bottiglie coricate nelle buie cantine riposano indisturbate finché si deciderà di portarle al tavolo, sempre nella stessa posizione orizzontale, maneggiandole delicatamente prestando la massima cura per non agitare i lieviti depositatisi. Quanti bambini belgi hanno preso uno scappellotto dai loro padri per non aver rispettato questa primaria fondamentale regola! Scappellotti che andrebbero ancora oggi dati a quei (numerosi) gestori di caffè che non istruiscono debitamente il loro staff.

LA KRIEK

La krik tradizionale nasce dall'aggiunta di ciliegie acidule (*prunus cerasus acida*) intere al lambic. Tradizionalmente vengono utilizzate griotte (per essere più precisi) che appartengono alla varietà di Schaerbeek, a nord-est di Bruxelles, hanno frutto piccolo, nocciolo relativamente grande, gusto acidulo e polpa dal bellissimo color rosso intenso. Ai giorni nostri sono però limitatamente coltivate nella zona di Gorseme, Tienen e Sint Truinden rendendo necessario il ricorso a importazioni dai paesi dell'est (Polonia e Macedonia) le cui varietà di ciliegie però hanno frutto più grosso e meno acidulo di quelle di Schaerbeek. Il metodo tradizionale prevede l'utilizzo di ciliegie intere in quantità pari a circa 20-30 kg ogni 100 litri di lambic, che vengono poste in botti riempite poi con lambic invecchiato dai 12 ai 18 mesi. Gli zuccheri apportati dalla frutta fanno partire una seconda fermentazione che si rivela molto tumultuosa con produzione di abbondante schiuma. Dopo circa 5-6 mesi di macerazione, durante la quale avviene tra l'altro l'estrazione dei tannini (da buccia e nocciolo) e formazione di benzaldeide, responsabile della spiccata nota di mandorla avvertibile in alcune krik, si procede all'imbottigliamento come per la gueuze, cioè miscelando alla krik una quantità di lambic giovane per la rifermentazione in bottiglia.

La leggenda, incrociata con la Storia, dice che la krik fu inventata da un soldato originario di Schaerbeek,

gran bevitore di birra, che ai tempi delle Crociate si recò in Terrasanta a combattere gli infedeli per liberare il Santo Sepolcro di Gerusalemme. Qui scoprì e apprezzò il vino rosso come il sangue di Cristo e al ritorno, in preda alla nostalgia, decise di lasciar macerare e fermentare nella birra (sua bevanda abituale) le ciliegie del suo giardino creando così la prima kriek della storia. Leggenda a parte, una kriek autentica, dall'irresistibile color rosso vivo, profumata e acidula, può rappresentare un aperitivo raffinato o, in mano ad un bravo chef, un ingrediente decisivo per piatti tradizionali come la celebre e squisita "faraona alla kriek" senza dimenticare i desserts come il voluttuoso "zabaione tiepido alla kriek". Una curiosità per finire: per attenuare la decisa punta di acidità un tempo si usava aggiungere nel bicchiere una zolletta di zucchero che veniva poi frantumata per mezzo di un antico strumento, simile ad un pestello di metallo, chiamato "stoemper".

LA FRAMBOISE

Dall'aggiunta di lamponi freschi al lambic in quantità variabile a seconda del produttore tra 20 e 35 kg per cento litri, si ottiene la framboise tradizionale, il cui processo produttivo è lo stesso della kriek ma tenendo ovviamente conto della diversa consistenza tra i due frutti. I lamponi infatti si decompongono nel corso della fermentazione e i piccoli semi possono creare qualche piccolo problema al momento della filtrazione. Talvolta, per rendere più intenso il caratteristico colore rosé, viene aggiunta una piccola percentuale di kriek al momento dell'imbottigliamento. La framboise prodotta con metodi tradizionali, dall'aspetto elegante e dall'aroma delicato, si presenta in bocca ben più "dry", tagliente ed astringente con decise punte di acidulo che la rendono perfetta come aperitivo per

un pranzo raffinato.

IL FARO

Il faro (pronuncia farò), vera e propria bevanda delle classi meno abbienti di Bruxelles e dintorni, era così popolare nel diciannovesimo secolo che una sciagurata decisione dei governanti di allora di aumentare (siamo nel 1842) il prezzo del Faro di un solo centesimo, provocò una vera e propria insurrezione (paragonabile a quella del pane, nel seicento, di manzoniana memoria) che portò gli incauti autori del crimine a riportare al più presto l'irrinunciabile bevanda al vecchio prezzo con conseguenti grandiosi festeggiamenti e processione per le strade di Bruxelles con bisboccia e sbornia finale (a base di Faro ovviamente) al caffè "Au Duc Jean"! Il Faro (il cui nome sembra derivi dall'omonima città portoghese anche se alcuni storici lo fanno risalire alla parola latina "farina") veniva prodotto dalle birrerie o dai singoli gestori dei caffè (cabaretiers) aggiungendo al lambic zucchero candito bruno o melassa. Tagliato con una birra leggera (a volte prodotta dalla seconda utilizzazione delle trebbie) e spesso allungato con acqua dava vita alla Mars, una bevanda popolarissima all'epoca, ancor più a buon mercato, che da molti decenni è ormai scomparsa.

LAMBIC CON ALTRI TIPI DI FRUTTA

Alle più tradizionali kriek e (in un secondo tempo) framboise, si sono successivamente aggiunte numerosissime variazioni sul tema: dalle raffinate "druiven lambic" con aggiunta di acini di uva alla prorompente, sciagurata (ma molto remunerativa) moda attuale di addolcire in modo snaturante l'acidità del lambic con zucchero e ogni sorta di succhi e sciroppi di frutta come cassis, albicocche, fragole, banane, prugne, ananas, limone e chissà cos'altro ci aspetta. Vorrei stendere infine un velo pietoso sul lambic al the, definito da uno dei pagatissimi "guru" della birra, in un suo libro, "novità rinfrescante" (!). Spesso produttori che per vil denaro (altri dicono per "sopravvivenza"), sfornano queste invereconde bibite, producono anche una piccola percentuale della "real thing" e questo crea confusione tra i consumatori meno smaliziati. Ma di questo parlerò subito, durante la rapida carrellata dedicata ai produttori di lambic ancora esistenti. ■



L'AMMOSTAMENTO NELLA PRODUZIONE DEL LAMBIC

*estratto da: Le Birre del Belgio III, di Jeff Sparrow
(traduzione di Simone Orsello e Thais Siciliano)*

L'AMMOSTAMENTO

I produttori di lambic effettuano tradizionalmente un turbid mash, mentre per altri stili, comprese le Flemish red e le oud bruin, si segue il più semplice ammostamento per infusione. A determinare la scelta del metodo di ammostamento sono sia la tradizione sia le sostanze presenti nel mosto che dovranno nutrire lieviti e batteri selvaggi. Il tipo di ammostamento e il mosto che ne deriva influenzeranno il comportamento dei microrganismi durante la fermentazione. Le origini del turbid mash risalgono alla legge olandese del 1822 che tassava i birrifici in base alla capacità dei tini di ammostamento. A causa di questa limitazione finanziaria, i birrai costruivano tini di ammostamento molto piccoli e li riempivano il più possibile di cereali. Ciò lasciava ben poco spazio per l'acqua, che doveva essere per necessità relativamente fredda, dato che

uno sbalzo di temperatura avrebbe causato un compattamento eccessivo delle trebbie. Piccole quantità di acqua fredda insieme ai cereali grezzi davano luogo a un mosto ricco di amidi non gelatinizzati e altre sostanze. Il mosto, che talvolta oltre al malto d'orzo includeva cereali grezzi, assomigliava a "una spugna da cui bisognava spremere il liquido". Lo si faceva inserendo nel tino un "cestino del birraio" ed estraendone un liquido torbido, che veniva pompato a mano in un altro tino con un tubo. Questa parte di mosto veniva poi fatta bollire e reinserita nuovamente nel tino principale. Il processo veniva ripetuto finché il liquido non diventava più chiaro, dopodiché il mosto veniva pompato in un altro tino. Tale metodo lasciava una quantità considerevole di destrine nelle birre poco alcoliche dell'epoca. Il passaggio al sistema inglese di ammostamento per infusione divenne conveniente



Il mash tun di Cantillon...



... e quello di Timmermans

Gli amidi del frumento presenti nel mosto rimosso dal tino, fatto bollire e poi reintrodotta nell'ultima sosta non vengono modificati dall'ammostamento. Il risultato è un mosto torbido, lattiginoso e ricco di amidi. Il procedimento del turbid mash spezza le lunghe catene proteiche del frumento grezzo e del malto d'orzo, trasformandole in amminoacidi liberi. Il mosto risultante, poco proteico, avrà meno nutrienti adatti ai microrganismi più attivi durante i primi stadi della fermentazione, e una quantità maggiore di destrine e di amidi per nutrire quelli che si presentano negli stadi successivi (anche durante la rifermentazione in bottiglia). Senza il complesso profilo di zuccheri e amidi necessario alla crescita dei microrganismi durante tutta la fermentazione, il prodotto finale può risultare blando e spento. Da quanto ho notato in diversi lambic prodotti negli Stati Uniti,

quando nel 1885 venne abolita la tassa sui tini. Sorse però il problema che le birre a bassa densità prodotte fino ad allora cominciarono ad apparire troppo blande e spente, dato che con il sistema di ammostamento inglese, ossia singlestep e ad alta temperatura, l'attenuazione era più elevata. Il metodo del turbid mash, che nel 1915 si era già ampiamente diffuso in Belgio e nel nord della Francia, nacque dal rifiuto del sistema inglese. I produttori di lambic tradizionali hanno mantenuto questo metodo fino a oggi, poiché i lieviti selvaggi, che sono molto attenuanti, lavorano alla perfezione con le destrine che ne derivano. Il sistema di ammostamento per infusione prevede la miscelazione dei cereali con tutta l'acqua a temperatura elevata seguita dallo sparging, che permette di ottenere in tempi relativamente rapidi un mosto limpido. Il turbid mash inizia invece con una piccola quantità di acqua più fredda – quanto basta per bagnare bene tutti i cereali; viene quindi aggiunta acqua bollente per alzare la temperatura fino alla sosta successiva. Parte del liquido di ammostamento viene rimosso, scaldato quasi fino alla bollitura e mantenuto a quella temperatura per quasi tutta la durata del processo, denaturando efficacemente ogni attività enzimatica. Da denso e secco che era, quando viene aggiunto il liquido bollente il mosto diventa acquoso. Viene poi immessa altra acqua bollente per arrivare alla terza sosta, dopodiché il mosto separato e ricco di amidi viene riaggiunto al mosto principale per il mashout. La temperatura delle soste varia leggermente tra un birrifico e l'altro, e il contenuto del tino di ammostamento viene fatto ricircolare prima di effettuare lo sparging per rimuovere le bucce e i pezzetti di cereali.

PROGRAMMA PER TURBID MASH

Questo programma di ammostamento rappresenta un'approssimazione del turbid mash tradizionale, adatto a piccoli produttori.

Utilizzare 4,2 litri d'acqua per ogni chilo di cereali.

- 1) Inumidire frumento e malto con il 20% dell'acqua e portare a 45 °C, sosta di 15 minuti.
- 2) Aggiungere il 20% dell'acqua a 100 °C per portare il mosto a 52 °C, sosta di 15 minuti.
- 3) Rimuovere il 33% del liquido, farlo scaldare separatamente a 88 °C e mantenerlo a questa temperatura.
- 4) Aggiungere il 30% dell'acqua a 100 °C per portare il mosto a 65 °C, sosta di 45 minuti.
- 5) Rimuovere il 50% del liquido, aggiungerlo a quello tolto in precedenza e portarlo di nuovo a 88 °C, mantenere questa temperatura.
- 6) Aggiungere il 30% dell'acqua a 100 °C per portare il mosto a 72 °C, sosta di 30 minuti.
- 7) Trasferire gran parte del liquido che si trova nel tino di ammostamento – che corrisponde a circa il 38% del volume totale del liquido di ammostamento – nel bol-litore principale e cominciare a scaldare.
- 8) Reimmettere nel tino di ammostamento il liquido precedentemente tolto per portare il mosto a 78 °C, sosta di 20 minuti.
- 9) Effettuare il vorlauf per rimuovere bucce e pezzetti di cereali.
- 10) Effettuare lo sparging con acqua a 88 °C finché la densità non scende sotto i 2 °P (1,008).

PROGRAMMA DI AMMOSTAMENTO DEL LAMBIC WYEAST

Utilizzare 5 litri d'acqua per ogni chilo di cereali. Wyeast produce lambic sul suo impianto pilota. Questo ammostamento semplifica-to estrae la quantità ottimale di proteine e amidi con un numero minimo di soste e una sola caldaia di bollitura.

- 1) Inumidire il frumento e il 10% del malto d'orzo con il 75% dell'acqua a 60 °C.
- 2) Portare a 100 °C e mantenere la temperatura per circa 30 minuti.
- 3) Aggiungere il malto e l'acqua rimanenti. Portare a 70 °C e mantenere la temperatura per circa due ore, mescolando continuamente. Sosta di 30 minuti.
- 4) Effettuare lo sparging con acqua a 95 °C.

mi pare che questo sia il difetto più comune. Ogni produttore di lambic tradizionale ha una sua idea riguardo alla tecnica di ammostamento più adatta, che può anche dipendere da ragioni economiche. Alcuni birrai hanno stabilito una combinazione personale dei due sistemi di ammostamento. L'ammostamento per infusione inglese impiega meno risorse e meno tempo per produrre il mosto, ma nel lungo termine una birra prodotta con il turbid mash risulterà migliore. Secondo Frank Boon, "i lambic più buoni e tradizionali vengono fatti con il turbid mash." Tradizionalmente, i birrai che scelgono il turbid mash per produrre il mosto del lambic effettuano lo sparging a temperature che per altre birre sarebbero troppo elevate – intorno ai 90 °C. Uno dei motivi principali per cui si fa lo sparging è quello di recuperare tutti gli zuccheri residui dal mosto: il turbid mash, infatti, comporta una scarsa conversione degli zuccheri, e uno sparging a temperature più alte del normale aiuta a recuperare le destrine e gli amidi non convertiti. La temperatura maggiore aiuta anche a ottenere buone quantità di tannini, talvolta ritenuti sgradevoli in altre birre. I tannini, tuttavia, precipitano o si scompongono durante la lunga fermentazione, senza conferire al prodotto finale un'astringenza percettibile.

Se il turbid mash vi sembra troppo impegnativo, ma volete lo stesso approfittare del frumento grezzo, quest'ultimo dovrà essere gelatinizzato prima di poter essere utilizzato in un ammostamento per infusione. Lo stesso vale per il mais, ingrediente comune nelle birre fiamminghe. Entrambi i cereali hanno una temperatura di gelatinizzazione elevata, quindi devono essere cotti per poter essere solubili in ammostamento. La bollitura permette agli enzimi di trasformare l'amido e gli zuccheri fermentabili dei cereali. Fate cuocere una modesta quantità di malto d'orzo insieme ai cereali non maltati in modo da ottenere gli enzimi necessari. Per prima cosa mescolate

il frumento o il mais e una piccola quantità di malto d'orzo (10%) con dell'acqua, alzate la temperatura e mantenetele a un livello che favorisca la saccarificazione (intorno ai 63 °C). Poi fate bollire il tutto per 15-45 minuti a seconda del tipo di mais, o per 30 minuti se usate il frumento.

I birrai utilizzano l'ammostamento per infusione nella maggior parte dei casi quando si tratta di birre a fermentazione selvaggia. Questo metodo permette di ottenere un mosto ricco di zuccheri fermentabili e di proteine, che fa iniziare rapidamente la fermentazione. Ciò favorisce i microrganismi dominanti durante la prima fase della fermentazione e riduce quelli più attivi nelle fasi successive, soprattutto per via della mancanza di nutrienti ma anche per la presenza dell'alcol; è uno dei motivi per cui i sottoprodotti dei *Brettanomyces* sono evidenti nei lambic tradizionali ma non nelle birre delle Fiandre. I batteri che producono acido lattico hanno bisogno degli amidi, presenti nei succedanei dell'orzo, per creare i sottoprodotti necessari. Quando si effettua un ammostamento per infusione con succedanei, l'aggiunta della miscela bollente di cereali grezzi e malto d'orzo al mosto principale contribuisce ad aumentare la temperatura e al passaggio da una sosta all'altra durante la fase di saccarificazione. Una variazione utile per aumentare la quantità di amido consiste nell'aggiungere una parte del mosto di succedanei durante il primo passaggio, per ottenere più zuccheri fermentabili, e quella rimanente dopo che gli enzimi sono stati denaturati durante il mashout. Qualsiasi birra che richieda lo sviluppo di acido lattico avrà bisogno di più amido possibile. ■

PROGRAMMA DI AMMOSTAMENTO FIAMMINGO

Questo programma di ammostamento è molto simile a quello utilizzato da Rodenbach. Se utilizzate i fiocchi di mais, potete saltare i punti 1 e 3. Utilizzare 2,8 litri d'acqua per ogni chilo di cereali.

- 1) Effettuare l'ammostamento con il mais e il 10% del malto d'orzo a 63 °C per 15 minuti.
- 2) Portare il mosto principale a 50 °C e mantenere la temperatura per 20 minuti.
- 3) Aggiungere il resto dei cereali al mosto principale.
- 4) Portare a 63 °C e mantenere la temperatura per 40 minuti.
- 5) Portare a 72 °C e mantenere la temperatura per 30 minuti.
- 6) Portare a 76 °C e mantenere la temperatura per 10 minuti (mash-out).
- 7) Effettuare lo sparging con acqua a 80 °C.

LA VECCHIA BRUNA

a cura di Gianriccardo Corbo

Il mondo delle birre acide per un Homebrewer è un mondo "bastardo" che premia i tenaci. Non c'è spazio per i velocisti e nemmeno per i mezzofondisti. E' una maratona, la strada è lunga, impervia, è molto probabile che abbandonerai la corsa prima del 30° Km ma se lavori di strategia e preparazione raccoglierai i giusti risultati. E tutto questo per cosa? Per fare una birra che se anche sarà perfetta, non piacerà al 90% dei tuoi amici.

Se dopo questa poche righe non hai ancora buttato nel cestino questa rivista e sei convinto che la cosa ti interessa, allora vai avanti nella lettura sapendo che hai tutta la mia stima.

Oggi parleremo di una particolare tipologia di birre acide: le Oud Bruin! Letteralmente "vecchia bruna" in olandese. Il nome deriva dalla lunga maturazione che subisce questa birra dal colore bruno. Originaria della zone ad est delle Fiandre, si narra sia stata prodotta da Liefman già a partire dal 1600. Una classica Oud Bruin è caratterizzata da un aroma ed un sapore vinoso e da accenti spigolosi lattici e leggermente acetici sorretti da note dolci di mosto d'uva cotto, confettura di fichi, ciliegie e prugne, caramello, toffee e un importante struttura maltata. Ma cosa veramente differenzia questa birra dalle "birre normali" è la fermentazione che avviene, oltre che ad opera di saccaromiceti, anche grazie al lavoro di batteri lattici e brettanomiceti.

Che malti si utilizzano? Usualmente si fa largo impiego di malti Vienna e Monaco (che conferiscono gran parte della struttura maltata), Special B (che da sapori di prugna e liquirizia), Aromatic (che dona aromaticità), buone percentuali di malti caramellati, ma anche un tocco di malti torrefatti per dare colore.

Il luppolo in questa birra è non pervenuto: non se ne utilizza neanche un grammo in aroma mentre in amaro solo quanto basta per arrivare ad appena 15-20 IBU. Non è un caso che le birre acide non sono mai amare! Da un punto di vista gustativo amaro e acido cozzano alla grande finiscono con l'amplificarsi



a vicenda. Gran parte del mosto viene fermentato da "normali" saccaromiceti: si può utilizzare un ceppo neutro se vi vuole dar maggiore spazio alle materie prime o ad un ceppo belga non eccessivamente attenuante se si vuole caratterizzare la birra con un maggiore profilo fruttato. I saccaromiceti sono attivi e preponderanti per i primissimi giorni di fermentazione mentre lattobacilli e brettanomiceti continueranno mooolto lentamente a "mangiare" zuccheri complessi e destrine nell'arco dei successivi 12-18 mesi circa. In questo tempo la birra incrementerà progressivamente la sua acidità, diventerà più complessa, si ossiderà leggermente acquisendo sentori marsalati e di frutti rossi.

Punto cruciale nella produzione di una Oud Bruin è condurre un corretto ammostamento (mash). Dobbiamo pensare che il mosto verrà fermentato da diversi organismi fermentati, ognuno con le sue preferenze nel processare zuccheri più o meno complessi. E' perciò essenziale creare un mosto che non sia quasi esclusivamente fermentato da saccaromiceti ed è importante che anche lattobacilli e brettanomiceti



abbiano la loro consistente parte da fermentare nel tempo. Lo scopo è quindi creare un mosto con un elevato contenuto di destrine (non fermentabili dai saccaromiceti) e che costituiranno il "cibo" di lattobacilli e brettanomiceti. Allo scopo consiglio di effettuare una ammostamento single step a temperature piuttosto alte (68-70°C circa).

Abbiamo selezionato le materie prime, visto come condurre l'ammostamento, visto parte della fermentazione... ma non è finita qui! Ciò che rende una Oud Bruin una buona Oud Bruin è una lunga e corretta maturazione. La maturazione avviene oggi soprattutto in acciaio ma se si dispone di una botte si può dar vita a prodotti molto interessanti. La botte di legno è un eccellente contenitore che con la sua porosità consentirà un lento e costante scambio di aria con l'esterno (microossigenazione). Così facendo, la birra subirà una lieve ossidazione che conferirà, col passare dei mesi, toni fruttati e acetati. La botte deve innanzitutto essere di secondo o terzo passaggio in modo tale da aver scaricato del tutto o quasi i suoi aromi legnosi. La dimensione poi è fondamentale: una botte troppo piccola (sotto i 50 litri) avrà un rapporto superficie-volume sfavorevole e tenderà a far microossigenare troppo la birra (=aceto/silicone). Una dimensione accettabile a livello hobbistico è almeno 100 litri ma se si ha lo spazio in cantina si possono recuperare a prezzi stracciati barrique da 250 litri che hanno contenuto eccellenti vini. Particolare attenzione deve essere prestata allo spazio vuoto lasciato all'interno della botte (spazio di testa). Più è ampio questo spazio, più la birra tenderà ad ossidarsi e ad acetificarsi. Se non si ha a disposizione una botte,

consiglio l'uso di damigiane di vetro.

Sia che si usi una botte o una damigiana, sarà importante tenere la birra al buio e a temperature che non superino i 20-21°C, pena la comparsa di forti sentori di solvente. In sostanza, da queste birre si impara molto lentamente e negli anni. Come in tanti ambiti, se non tutti, anche nel far birra si impara dagli errori ma se puoi accorgerti dell'errore solo dopo 1-2 anni capirai da te quanto sia importante che chi ha investito un po' di anni in fallimenti e buone birre condivida il know-how con chi ha voglia di cimentarsi con queste birre e non voglia perdere anni a correggere il tiro.

Ed è per questo motivo che ti riporto qui di seguito quella che a mio parere è la migliore ricetta di Oud Bruin che ho prodotto fino ad adesso:

MALTI

| | |
|----------------|------|
| Pils | 31% |
| Vienna | 34% |
| Monaco | 21% |
| Aromatic | 3,5% |
| Special B | 3,5% |
| Cara Munich | 3,5% |
| Malto frumento | 3,5% |

MASH

| | |
|------|--------------------------------|
| 70°C | fino a conversione |
| 77°C | per 10' a conversione avvenuta |

LUPPOLO

Qualsiasi varietà europea per un IBU totale pari a 15

OG 1062

FG attesa 1009

LIEVITI:

Inoculare prima Trappist high gravity 3787 alla temperatura di 21°C e mantenere fino a fine fermentazione. Dopo 2 giorni di fermentazione inoculare Roeselare Ale blend 3763 (1 busta fino a 23 litri) mantenendo sempre la temperatura di 21°C. Non effettuare travasi: un po' di cellule di lievito andranno in autolisi ma daranno nutrimento a lieviti e batteri nei mesi di fermentazione. Maturare tra i 16 e i 20°C per almeno un anno. Consiglio 1: non riempire il fermentatore fino all'orlo durante la fermentazione altrimenti ne perderai parecchia. Tieni da parte in una bottiglia qualche litro (2-3) di birra prodotta e usala per colmare quasi totalmente lo spazio vuoto del fermentatore una volta che la birra avrà finito di fermentare. In questo modo limiterai l'ossigenazione della birra. Consiglio 2: usa differenti fermentatori e tubi di travaso rispetto a quelli che utilizzi per le birre "normali" altrimenti rischi di contaminare tutte le tue prossime produzioni. ■

per approfondimenti, visita il sito: isour.jimdo.com



UBERTI

www.ubertive.com



**Specialty
Malting Company
96052 Bamberg - Germany**

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



IL TOER DE GEUZE CON IL PRINCIPE DEL PAJOTTENLAND

a cura di Anna Borrelli

Domenica 3 Maggio ore 9:30 si parte da Brussels per iniziare il Toer de Geuze. Il programma prevede 5 tappe nell'ordine La Mort Subite a Kobbegem, De Troch a Wambeek, Timmermans a Itterbeek, Lindemans a Vlezembeek e Hanssens a Dworp.

La giornata minaccia pioggia, arriviamo a Kobbegem alle 10:00 dopo aver sbagliato strada almeno una volta. Nella piazzetta oltre la chiesa si nota subito il Cafe 'T Wit Paard, Il cavallo bianco, davanti al quale sono parcheggiate tante biciclette da corsa e svariati ciclisti sono all'interno, chissà quanti di questi berranno la Gueuze Sur Lie. Al di là della strada c'è la birreria Morte Subite, entriamo in una corte che è stata allestita con

un tendone coperto dove poter bere ed un gonfiabile per bambini. Entriamo nella birreria e seguiamo il percorso di visita, arrivati nella sala di brassaggio troviamo il birraio, Bruno Reinders, che rigorosamente in fiammingo illustra la produzione. Nella sala imperano 4 caldaie color rame, una dedicata all'ammestamento e le altre per la bollitura. Continuando il percorso troviamo la sala di fermentazione tutta in acciaio, dedicata alla produzione del lambic giovane e dei prodotti con la frutta e proseguendo arriviamo nella sala delle botti, Foeder, di circa 4000l, alcune molto belle perché la parte superiore della facciata è intarsiata con il nome del fabbricatore, grappoli e pampini d'uva. Qui beviamo il oude lambic dove ritrovo l'impronta acidula e morbida caratteristica della Gueuze Sur Lie



Kuaska con Bruno Reinders (Mort Subite)

bevuta al Café La Morte Subite a Brussels. Dimenticavo non abbiamo visto nessuna vasca di raffreddamento, ma nella linea di imbottigliamento si menzionava un pastorizzatore. Uscendo Kuaska saluta il birraio e ci dirigiamo verso la seconda tappa De Troch a Wambeek.

Lungo la strada abbiamo modo di ammirare il paesaggio verde del Pajottenland con strade strette che costeggiano prati alberati dove le mucche pascolano liberamente.

Alle 11:30 varchiamo il cancello di De Troch e ci troviamo in una corte circondata da fabbricati con i tipici mattoncini rossi, anche qui era stato allestito uno spazio coperto per la vendita e mescita dei loro prodotti. Entriamo nella birreria e la prima impressione è quella di aver fatto un tuffo nel passato, troviamo la



Vasca di raffreddamento di De Troch

stanza per il lavaggio delle botti, ma l'impressione è di passare attraverso un magazzino in disuso. Da una scala accediamo alla stanza del brassaggio, un signore ci accoglie e spiega, sempre in fiammingo, il processo



Il gruppo con Willem Van Heereghewen, Timmermans

*Brouwerij Lindemans*

produttivo del Lambic. Volgendo lo sguardo al soffitto si notano le feritoie lasciate fra le tegole per permettere la circolazione dell'aria, all'interno della stanza vediamo il mulino, la caldaia di ammostamento tutta in ghisa bordata di rosso, la caldaia di bollitura e la vasca di raffreddamento. Solo in questo momento mi rendo conto che, chi ci parla è su un asse di legno, largo circa 50 cm, che a mo' di ponte conduce alla stanza successiva e si trova proprio sulla vasca di raffreddamento. Noi tutti utilizzeremo questo 'ponte' per passare alla stanza delle botti. Continua l'impressione che tutto possa crollare da un momento all'altro; le botti scure, polverose e malmesse sembra che possano cedere ed il pre-

zioso liquido venire perso. Qui assaggiamo il loro lambic, completamente diverso da quello della Mort Subite, più astringente acidulo e con note di mela verde. Ci dirigiamo verso l'uscita scendendo al piano inferiore ed all'esterno troviamo la pioggia ad accoglierci. Via verso la terza tappa Timmermans a Itterbeek a soli 5 min in macchina.

Arriviamo verso le 12:30 da Timmermans, lo stabile completamente diverso è un palazzo che risale al 1700 che ospitava contemporaneamente una fattoria, un frutteto ed una malteria.

Entrando sentiamo subito il classico odore del mosto, c'è una cotta in corso il mosto è in fase di bollitura. all'interno si procede seguendo un percorso come si fosse in un museo, la storia della famiglia è narrata attraverso immagini e anche il processo produttivo. Oltre l'impianto di produzione, in un'ampia sala sono raccolti strumenti di lavoro antichi e una parete è tappezzata di placche di produttori di lambic ormai estinti. Raggiungiamo la sala delle botti dove ne vediamo alcune in piena fermentazione, che espellono schiuma e liquami dal tappo superiore. Qui incontriamo il birraio, Willem Van Herreweghen, un uomo piccolo e sorridente con un camice da chimico che saluta calorosamente Kuaska appena lo vede. Il birraio era a disposizione dei visitatori per mostrare tramite un microscopio 'le bestioline' autrici della fermentazione spontanea. Kuaska ci aveva parlato di questo birraio come un grandissimo esperto che da un paio d'anni aveva iniziato a lavorare da Timmermans e da cui si aspettava grandi cose. Presente era anche

*Vasca di raffreddamento di Timmermans*

Anthony Martin, si proprio colui che nel 1993 acquisì la Timmermans, che faceva foto e si coccolava il birraio. Dopo la foto di gruppo di rito ci dirigiamo nello spazio allestito per bere e mangiare qualcosa. Il signor Martin nel frattempo si era spostato nello spazio all'aperto per servire da bere e non ho perso l'occasione di essere servita da lui, 'Il Padrone' come lo chiama Kuaska. Abbiamo bevuto una ottima Oude Kriek ed una buona Oude Geuze seduti a dei tavoli da fiera. L'atmosfera era piacevole ed il numero di persone cominciava ad aumentare, abbiamo così deciso di proseguire la nostra peregrinazione.

La pioggia continua incessante ma poco dopo le 14:30 arriviamo da Lindemans, immediatamente resto stupita dalle dimensioni della birreria, un grandissimo capannone e macchine a perdita d'occhio lungo la strada, parcheggiamo a quasi 500 m. dall'ingresso. Entriamo, ci consegnato il ticket per la degustazione e seguiamo il percorso. Troviamo anche qui una cotta in atto, il mosto era in fase di ebollizione ed i visitatori erano liberi di aggirarsi fra le caldaie bollenti senza una minima protezione. Tutto l'impianto è in acciaio, la storia della famiglia e le fasi della produzione erano illustrate da schermi posizionati lungo il percorso. Qui per la prima volta non vedo botti, ma innumerevoli fermentatori



Brouwerij Mort Subite



La tessera di Kuaska con i timbri del primo Toer de Geuze (1997)

in acciaio. Il percorso termina in un grande magazzino subito dopo la linea di infustamento ed imbottigliamento dove viene illustrato anche il processo di pastorizzazione. Il magazzino era stato allestito come se fosse una festa di paese, da una parte il palco per l'intrattenimento musicale, tavoli, panche e un area che distribuiva da bere e da mangiare ed immancabile il gonfiabile per intrattenere i bambini. Abbiamo bevuto la Oude Geuze, non ci siamo fermati molto, ritengo sia stato il posto che mi è piaciuto meno per mancanza di atmosfera.

Concludiamo la giornata dirigendoci a Dworp da Hanssens, non piove più, l'atmosfera cambia completamente, entriamo nel cortile un po' infangato dalla precedente pioggia. La dimensione è più piccola di De Troch, Hanssens non produce, è un assemblatore. I volti della persone sono gioviali, la maggior parte delle persone sono locali ed alcuni sembrano veramente usciti da un quadro di Bruegel. Entriamo per vedere la sala delle botti che Kuaska ci aveva descritto come piuttosto fatiscente, ma dobbiamo ricrederci, troviamo diverse botti nuove provenienti dalla Polonia e tutto con una parvenza di ordine. Anche qui troviamo delle botti 'marce', scure dal tempo e che sembra possano cedere da un momento all'altro. Beviamo



Brouwerij Hanssens

il lambic assemblato da Hnsens con lambic di Boon e Lindemans e non più di Girardin e poi appollaiati su degli improbabili sgabelli da bar assaggiamo il Lambic Cassis. Kuaska incontra degli amici e finalmente il Principe del Pajottenland si sente a casa con intorno i suoi sudditi.

Ho partecipato la prima volta quest'anno al Toer De Geuze, abbiamo visitato birrerie 'Off Limits' per Kuaska, ed in tutte ho trovato un filo conduttore, il momento di festa paesana. Ho inoltre riscontrato una grande attenzione alle famiglie in tutti i posti era presente un angolo per i giochi dei bambini ed uno spazio di aggregazione. Peccato per la pioggia, con il bel tempo sarebbe possibile usare la bicicletta per partecipare al Toer. Per gli appassionati è indubbiamente un momento interessante per conoscere le varie realtà di produttori e assemblatori di lambic ed un momento unico per capire come questa bevanda sia radicata nella tradizione familiare. Non a caso il Lambic è la bevanda del popolo. ■



Brouwerij Hanssens

BIRRE SELVAGGE? IMPARIAMO A “DOMARLE” CON UN CORSO DI DEGUSTAZIONE!

a cura di Max Faraggi

Fra le recenti iniziative proposte da MoBI, quella di proporre corsi di degustazione di birre acide è stata fra le più apprezzate. E' in parte una coincidenza che questo avvenga in concomitanza con l'uscita dell'edizione italiana (da noi curata) del terzo volume di Birre del Belgio dedicato appunto alle birre acide, anche se questo testimonia comunque il crescere dell'interesse verso questi tipi di birre. L'idea di un corso del genere deriva da un'opportunità e una necessità: l'opportunità ci è data dall'avere fra le nostre file uno dei maggiori esperti (se non il maggiore) riguardo le birre acide e in particolare il lambic: il nome di Lorenzo Dabove a.k.a. Kuaska è una garanzia in questo senso - senza trascurare il fatto di avere comunque altri docenti molto ferrati sull'argomento. La necessità è quella che hanno diversi appassionati di approfondire le proprie nozioni su questo genere di birre, spesso molto diverse rispetto a quelle comunemente consumate, e

da valutare e apprezzare usando parametri spesso differenti. Una necessità sentita anche da chi scrive: nonostante sia da molti anni appassionato di lambic e dintorni, sentivo che nonostante tutto mi mancassero riferimenti più precisi per poter inquadrare questa magica bevanda, valutarla e poterla apprezzare. Ad esempio, come valutare diversi lambic della stessa tipologia - come per esempio le gueuze - cogliendo le sottili differenze tra un blend e l'altro? Quali sono i tipi di acidità? Quali fra i famosi off-flavour sono davvero da cercare piuttosto che da considerare difetti? Penso che nella stessa situazione si trovino altri appassionati ed è questa la ragione per introdurre questi corsi. Normalmente un classico corso di degustazione dedica al massimo una lezione alle birre del Belgio - a volte anche solo una lezione su tutti gli stili birrari - o al massimo una lezione sulle tipologie acide, qui invece si è pensato di dedicarvi quattro intere serate. In questa sede non voglio presentare un vero e proprio



Variazioni in tema di lambic, ai Troeggi



Conosciamo le gueuze, al Kamun Lab

report - essendo in un certo senso "di parte", avendo partecipato all'organizzazione - ma illustrare come è stato pensato, come si è arrivati alla sua realizzazione e come si è strutturato nella prima edizione e poi in quelle future. In omaggio a Kuaska, l'esordio di questo corso è avvenuto a Genova, piazza notoriamente difficile, per una certa generale "prudenza" dei genovesi verso le novità. Insomma abbiamo voluto cominciare con un test un po' piu' impegnativo per questa formula, dicendoci "se funziona a Genova..." La risposta per fortuna c'è stata, raccogliendo per lo piu' appassionati già un po' addentro al mondo dell'acido, anche se il corso - lo sottolineiamo - era rivolto a tutti. Un corso del genere presenta un certo impegno organizzativo, anche per l'attenzione alla qualità e alla rappresentatività delle birre da proporre, che - oltre ai costi - impone di rivolgersi a diversi fornitori. La logistica, nel caso di questo primo corso, è stata ulteriormente complicata dalla nostra scelta di effettuare

le quattro serate in quattro locali diversi, sicuramente interessante per i partecipanti e potenzialmente piu' adatta a raccogliere un maggior pubblico, ma che ha richiesto altro impegno per la giusta distribuzione delle birre fra i vari locali. Le prime tre lezioni sono avvenute in piccoli locali (Kamun Lab, I Troeggi, il bar La Pausa" e quella conclusiva, comprendente la cena in un ristorante (il Genovese); anche per le prime tre serate si è comunque provveduto a fornire qualche piattino per apprezzare le possibilità di abbinamento di queste birre.

La **prima lezione** è stata (e probabilmente lo sarà anche in generale nelle prossime edizioni) forse la piu' sostanziosa e impegnativa, poichè oltre ad approfondire il tema specifico (le gueuze) è stato il momento per introdurre il lambic in generale, dalla storia alla produzione e caratteristiche. Il proverbiale carisma di Lorenzo e la sua travolgente passione sono sempre efficaci nel far apprezzare il lambic anche ai piu' scettici. In questa sede si è andati oltre... come auspicato è stata un'occasione di confronto all'interno dello stile: si è infatti iniziato con il raro lambic piatto - alla spina - di Boon nella versione maturata da Beersel per passare alle gueuze - alcune derivate dal quello stesso lambic - confrontando le diverse interpretazioni e ritrovandone le caratteristiche nell'abile e ottimo blend di Tilquin.

La **seconda lezione** (che nel caso di Genova, abbiamo in realtà effettuato come terza serata per motivi logistici) è stata per certi versi piu' varia, dedicata infatti alle "variazioni" sul lambic: oltre alle versioni alla frutta ci si è soffermati anche sull'originale (ma in realtà tradizionale) blend di tripel+gueuze di Vicaris.



Al bar la Pausa, stili acidi a confronto

Anche in questa serata interessanti le comparazioni fra diverse interpretazioni delle kriek, tutte "autentiche", a cui è stato contrapposto un piccolo assaggio di una "falsa" Kriek - neppure menzionata nel programma ;-)

Ancora più varia la **terza lezione**, dedicata agli stili più diversi: Berliner Weisse (qui in una versione "scandinava" aromatizzata), Gose, Flandres Red e Oud Bruin, concedendoci anche una "chicca" quale la Rodenbach Vintage, anche questa offerta senza risparmio - niente "assaggi" in questo corso!

Una serata insomma sempre appassionante che al di là del lato di piacevolezza ci ha permesso di esaminare i diversi tipi di acidità che ritroviamo nei vari stili.

Più "godereccia" e conviviale, e di grande soddisfazione, la quarta e ultima serata, dedicata ad un birrificato italiano con la presenza del birraio - in questo caso Riccardo Franzosi del birrificato Montegioco - le cui birre sono state proposte in abbinamenti nel corso di una cena di grande livello. Birra abbondante (tanto da mandare "in rosso" il bilancio economico!.. ma non era questo lo scopo) e ottimi piatti. L'atmosfera e il buon bere e mangiare non hanno escluso i momenti di approfondimento: oltre al "solito" Lorenzo, anche il birraio - chi lo conosce non aveva dubbi - è stato sia comunicativo che preciso e ricco di spunti su storia e produzione delle sue birre.

Come vedete, mi ero ripromesso una fredda descri-



Kuaska e Riccardo Franzosi al Genovese

zione del corso, ma forse mi son lasciato prendere dall'entusiasmo, essendo un corso che ho vissuto anche come "partecipante" e che aspettavo da tempo. Aspettiamo certamente i feedback oggettivi di chi ha partecipato, ben sapendo che ci sono aspetti da affinare organizzativamente e didatticamente, ma il bilancio è stato più che positivo, tanto da riproporre subito la stessa formula in altre sedi. Kuaska sarà sempre il protagonista, ma nelle edizioni future si alterneranno in alcune lezioni altri validissimi docenti MoBl.

Se sono riuscito a trasmettere un po' di interesse per questi corsi, ecco le prossime date:

Quinto Vicentino (VC) 04 dic 2015

Bergamo Birre 11 dic 2015

Mezzane di Sotto (VR) 05 feb 2016



Kuaska serve la birra alle cena finale al Genovese

WATOTO

a cura di Norberto Capriata

Come certo saprete MOBI già da qualche anno organizza l'ormai piuttosto famoso "Campionato Italiano di Homebrewing".

La formula è piuttosto semplice.

Il campionato è dedicato ai "birrificatori casalinghi" non professionisti e si sviluppa su varie tappe, (cioè su più concorsi distribuiti su una decina di città italiane): chi presenta le sue birre accumula un certo punteggio a seconda del risultato ottenuto in ogni singolo concorso.

I punteggi sono così assegnati:

- semplice partecipazione: 1 punto
- punteggio finale uguale o superiore a 30/50: 3 punti
- finalista: 5 punti
- terzo classificato: 8 punti
- secondo classificato: 10 punti
- primo classificato: 13 punti

A fine stagione si tirano le somme e l'HB che ha totalizzato il punteggio maggiore vince.

Lo scorso anno (2014) c'è stato un testa a testa al cardiopalma che ha visto addirittura 3 diversi concorrenti realizzare lo stesso punteggio finale, per sbrogliare la matassa si è quindi considerata discriminante la media voto ottenuta dalle birre di ognuno dei contendenti.

Alla fine l'ha spuntata il magnifico duo composto da Italo Manca e Matteo Mandirola, non certo degli



outsiders dato che l'anno precedente si erano classificati al secondo posto!

Oltre all'imperitura gloria che un tale risultato ha per sempre conferito ai 2 Homebrewer, un premio più concreto consisteva nella possibilità di brassare una loro birra presso un impianto professionale come quello del Birrificio Baladin, e successivamente vederla proposta in vendita su tutto il suolo nazionale.

Già così sarebbe stata una soddisfazione mica da male per i due Homebrewers.

Invece si è trattato soltanto del preambolo per qualcosa di ancora più bello e soprattutto più importante.

Di cosa si tratta? Lasciamo che sia proprio uno dei due, Matteo Mandirola, a spiegarcelo:



Bambini del villaggio di Kidoti, Zanzibar



Teo Musso, mostrandogli una foto del villaggio a Zanzibar, una bozza dell'etichetta (fatta da me) e chiedendogli una parte dei ricavi della WATOTO come donazione per l'Associazione.

Dopo qualche giorno mi è suonato il cellulare:

«Pronto?»

«Ciao Matteo, sono Teo Musso... bellissima etichetta, Baladin accetta con piacere!»

Così... senza alcuna esitazione, senza premesse o domande... lo per poco svengo!

Ora attendiamo con ansia l'uscita della birra curiosi di poterla assaggiare anche noi* (da 23 litri a 2.500 cambierà qualcosa immagino!).

Matteo ■

Questi sono i link relativi all'Onlus:
www.zanzibarnelpallone.com
Facebook: zanzibaroltrelespiagge
Twitter: @ZNPonlus

Il progetto WATOTO ("bambini" in lingua swahili) nasce in primis da una delle tante passioni che io e il mio socio/amico Italo abbiamo in comune: l'Africa.

Abbiamo infatti viaggiato diverse volte in Africa (spesso insieme, ma anche ognuno per conto proprio) e ce ne siamo perdutoamente innamorati.

Proprio in uno di questi viaggi, dopo un safari, siamo venuti a conoscenza di una Associazione Onlus di Garbagnate Milanese (Milano) che a Zanzibar (precisamente a Kidoti, remoto villaggio a Nord dell'isola) dal 2007 si occupa di bambini e di sport.

Il suo nome è "Zanzibar nel pallone non solo...".

Tornato in Italia sono stato così contagiato dall'attività di questo gruppo che ho deciso di farla diventare un lavoro, diventando, nel 2010, socio ufficiale e Communication Manager dell'Associazione e mettendo a disposizione gratuitamente la mia professionalità (di grafico) nei progetti dedicati ai più piccini.

Dopo questa doverosa premessa veniamo alla nostra "WATOTO"!

Io e Italo, appena vinto il campionato 2014 e dovendo fare una Birra da Baladin ci siamo detti: "facciamo una bella affumicata, scura e intensa? Ok! la chiameremo WATOTO!"

Abbiamo subito pensato che questa fosse un'occasione d'oro per realizzare un nostro sogno nel cassetto: fare una birra "conto terzi" da dedicare ai bimbi di Zanzibar e dalla quale ricavare fondi da destinare alla mia Associazione.

Abbiamo quindi deciso di osare, per non farci scappare questo "treno" che ci stava passando davanti... e di scrivere a

*questa testimonianza diretta risale a qualche mese fa, nel frattempo il progetto si è concretizzato, la birra è uscita ed è stata presentata ufficialmente durante la "settimana della birra artigianale di Milano" riscuotendo un notevole successo. Pare sia buonissima... ma forse, in questo caso, non era la cosa più importante...



I 10 PUNTI DI FORZA DEI DEGUSTATORI ITALIANI

secondo Norberto

LA TRADIZIONE CULINARIA: L'enorme importanza per il popolo italiano della cucina e del convivio non è certo un segreto, una tradizione secolare che ha cementato la nostra attitudine al gusto e che ci ha abituato ad apprezzare e riconoscere il buon cibo e il buon bere.

LA TRADIZIONE VINICOLA: Il vino è anch'esso parte integrante della nostra storia e del nostro quotidiano. La sua presenza costante a tavola è un viatico quasi obbligato che ci permette di maturare fin da ragazzi l'attitudine alla degustazione e agli abbinamenti

L'ASSENZA DI TRADIZIONE BIRRARIA: La mancanza di una vera tradizione in ambito birrario se da un lato è senz'altro un limite da un altro ci consente di affrontare l'argomento con l'entusiasmo del neofita, senza farci limitare da vecchi tabù o limitanti consuetudini e di attingere al meglio sia dalla tradizione altrui che dall'innovazione degli ultimi tempi

IL MOVIMENTO BIRRARIO: Tra i recenti movimenti legati alla birra di qualità quello che si è sviluppato nel nostro paese è stato ed è tra i più interessanti, rapidi e floridi in assoluto

L' HOMEBREWING: Vedi sopra. Se l'interesse per la cosiddetta birra artigianale è da noi vivissimo ancora di più lo è quello per la birra fatta in casa. Una passione assai utile anche per maturare importanti esperienze degustative

I CORSI DI DEGUSTAZIONE: tutto sommato, malgrado qualche alto e basso e soprattutto qualche limite nella coordinazione tra i vari enti, la proposta formativa in ambito birrario è di ottimo livello

KUASKA: Ce l'abbiamo solo noi

LA FANTASIA E LA CREATIVITÀ: Non è un luogo comune: fanno parte del nostro DNA

Quando ben utilizzate sono in grado di fornirci quell'arma in più che altri non posseggono, soprattutto quando ad esse riusciamo ad unire lavoro e costanza

LA PASSIONALITÀ: Gli italiani sono soggetti, come pochi altri, ad abbandonarsi a passioni furiose e brucianti, al limite dell'ossessione, questa sorta di maniacalità si rivela spesso un carburante ideale per raggiungere grandi risultati

LA SFIGA: Altrove i cittadini, giovani e meno giovani, sono soggetti a distrazioni di varia natura: la carriera lavorativa, gli investimenti economici, le passioni politiche o culturali e il sesso, in Italia invece tutto ciò riguarda una piccolissima fascia della popolazione: la maggioranza di noi è disoccupata o mal-occupata, con scarsissime disponibilità economiche, ormai indifferente se non addirittura disgustata dalla politica e pochissimo interessata alla cultura.

E sul sesso stendo un velo pietoso.

Negli hobbies però non ci batte nessuno. ■

323 Acquista on line direttamente dal produttore 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 LIRIO /FR/Italy
Tel. 0776.869068 - info@polsinelli.it



LASCIATEMI DEGUSTARE

(sono un italiano)

Norberto Capriata intervista SimonMattia Riva

Lo scorso Luglio in Brasile si sono svolti i Campionati Mondiali dei Beer Sommelier, un concorso organizzato dall'associazione tedesca Doemens e aperto a tutti coloro che si sono diplomati presso il suo percorso di certificazione.

Quest'anno a sorpresa (ma solo per chi non lo conosceva) si è imposto un degustatore italiano, il nostro amico e recente consigliere SimonMattia Riva.

Un risultato importante che ci rende felici e che non potevamo esimerci dal festeggiare dedicandogli una lunga e interessante intervista.

MoBi: Ciao SimonMattia, dopo l'exploit brasiliano sei ormai diventato una celebrità. Per i pochi che ancora non ti conoscono ti chiedo di parlarci brevemente di te: chi sei, cosa fai nella vita e come ti sei avvicinato al mondo delle birre di qualità e della degustazione.

SM: Celebrità è forse esagerato, diciamo che ho

sicuramente guadagnato maggiore considerazione. Sono un inguaribile appassionato di birre da più di 20 anni, ho cominciato, come credo tutti noi, bevendo con gli amici e le prime birre sono le state le classiche Pils o Helles tedesche bevute furtivamente con la scusa della "pizza con gli amici". Poi una sera, in un pub di Cornalba, un piccolo paese della Val Brembana in cui passavo le vacanze estive, consultando la sorprendentemente fornita lista ho scelto una birra in bottiglia dal nome arcano: Chimay Blu. Versare dalla piccola bottiglia panciuta, con quella meravigliosa etichetta blu che proprio ora è tornata uguale a quegli anni, leggere sorpreso l'annata, che mai avevo visto su una bottiglia di birra e, soprattutto, osservare quel liquido scuro e denso, coronato da una bella schiuma cappuccino e sentire profumi di cioccolato, uva passa, noce...è stata una rivelazione! "Questa è una birra e anche la Pils che ci beviamo a litri è una birra? Allora voglio saperne il più possibile



Al matrimonio di Simonmattia e Francesca, ospite il grande degustatore Kuaska

su questa bevanda". Eravamo tra il 1993 e il '95, quindi in Italia non c'era tutta questa possibilità di trovare birre originali e di qualità, semplicemente cercavo sempre di assaggiare birre diverse e memorizzarne le caratteristiche, da appassionato di geografia ero anche curioso di classificare le caratteristiche gustative in base alle provenienze: belghe, tedesche, inglesi...

Sono laureato in filosofia e dal momento che è una laurea richiestissima dal mondo del lavoro ho cambiato svariate professioni: attualmente gestisco il Beer Garage, un piccolo pub specializzato in birre artigianali a Bergamo, e per due mattine la settimana proseguo il mio ultimo lavoro come insegnante in un Centro di Formazione Professionale. Ciò che mi piace di più, però, è condividere conoscenze ed emozioni birrarie tenendo corsi di degustazione e laboratori e partecipando alle giurie dei concorsi, sia di home-brewer che professionali.

MoBI: Partiamo subito dal titolo di Miglior Sommelier del Mondo che hai recentemente conquistato. Ci racconti come è andata? Che tipo di concorso è e come ci sei giunto?

SM: È un concorso organizzato dalla Doemens Akademie di Monaco con il supporto di vari sponsor, tra cui Bart Haas e Sahm, ed è riservato a chi è in possesso del titolo di Biersommelier rilasciato dalla stessa Doemens dopo aver frequentato un corso della durata di due settimane e superato una serie di prove d'esame, sia teoriche che pratiche. Avendo conseguito il titolo di Biersommelier nel febbraio 2014, era la prima volta che potevo partecipare al mondiale, che si svolge ogni due anni: ho riflettuto parecchio prima di aderire perché il viaggio in Brasile, che era indubbiamente uno stimolo a partecipare, comportava anche un investimento di costi e tempo non indifferente. Mia moglie e il mio docente Doemens Stefan Grauvogl, anche lui in gara al Mondiale nella squadra italiana grazie alle sue radici materne, hanno avuto un ruolo decisivo nel convincermi.



Il podio del Biersommelier World Championship 2015

MoBI: Come ti sei preparato per la gara e come si è svolta?

SM: Ammetto che non ho svolto una vera e propria preparazione specifica: ho sfruttato il mio lavoro al Beer Garage, iniziato meno di un mese prima del Mondiale, per svolgere qualche "ripasso" degli stili birrari che frequento di meno e mi sono procurato qualche bottiglia di birre inglesi rigorosamente in stile, dal momento che in Italia è difficile trovarne. La gara si è svolta il 18 luglio a San Paolo, presso l'Accademia Barbante de Cerveja. Eravamo 53 partecipanti provenienti da tutto il mondo, la squadra italiana era composta solo da 4 persone quindi non abbiamo dovuto svolgere una gara eliminatoria preliminare, brasiliani, tedeschi e austriaci invece avevano effettuato delle selezioni nazionali, quindi sono arrivati al Mondiale con i migliori emersi da queste gare.

Le prove iniziali erano tre: 1) degustazione di birre alla cieca, 10 bicchieri sul tavolo e 30 etichette possibili tra cui effettuare il matching, ovviamente birre provenienti da tutto il mondo e appartenenti a vari stili, con notevoli possibilità di fraintendimento

2) test scritto multiple choice, 50 domande in 50 minuti su storia della birra, produzione, stili, abbinamento gastronomico. Brasiliani e tedeschi hanno potuto svolgerlo nella loro lingua madre, gli altri, compresi noi italiani, in inglese

3) riconoscimento off flavour: 10 bicchieri di birra "neutra" in cui erano stati inseriti dei difetti e 30 nomi di possibili off flavour tra cui effettuare il matching

Alla fine di queste tre prove, tre persone sono andate in finale: io, il tedesco Frank Lucas, poi arrivato secondo, e il brasiliano Rodrigo Sawamura, arrivato quarto.

Gli altri 50 partecipanti hanno svolto due ulteriori prove di spareggio: la prima era una descrizione di una birra alla cieca, indovinando lo stile, descrivendola sensorialmente e proponendo un abbinamento gastronomico, al termine di questa prova sono stati selezionati altri 2 finalisti, la tedesca Irina Zimmerman, unica donna in gara e terza classificata alla fine, e il brasiliano Andre Soares Rodrigues, poi arrivato quinto ex aequo con lo svizzero Roger Brugger, l'ultimo finalista, che è stato selezionato sulla base di un test di abbinamento gastronomico su carta con multiple choice: erano presenti 6 piatti ciascuno dei quali con 4 birre possibili da abbinare, il candidato doveva ovviamente non solo indicare la sua scelta ma anche motivarla in modo plausibile. Per la finale siamo stati accompagnati presso la Fiera birraria De Gusta: noi 6 finalisti siamo stati isolati in una stanza mentre il pubblico (gli altri Biersommelier in gara, appassionati, blogger, giornalisti e il pubblico della fiera, che poteva accedere alla platea) aspettava davanti al palco, su cui sedeva una giuria di 6 persone: il direttore generale della Doemens, Wolfgang Stempf, la direttrice della fiera di Monaco, Petra Westphal, il campione uscente



Da Cnudde nel 2011

Oliver Wesseloh, mastro birraio tedesco, un giornalista brasiliano, la terza classificata uscente, la brasiliana Tatiana Spogis, e una ricercatrice dell'accademia Bart Haas, l'austriaca Elizabeth Wiesen. Una ragazza veniva a chiamarci uno per volta e ci accompagnava sul palco, ove trovavamo davanti a noi tre birre che venivano svelate all'ultimo secondo. Ciascun concorrente doveva sceglierne una e presentarla in 5 minuti con stile, descrizione sensoriale e abbinamenti gastronomici. Le due birre non scelte rimanevano a disposizione del candidato successivo, in aggiunta a una terza nuova birra. Qui è entrata in gioco anche la fortuna, perché tra le tre birre che avevo a disposizione ho trovato la Nora di Baladin, che conosco molto bene: guardando un filmato dell'evento ho potuto notare come fosse sul tavolo dall'inizio e nessuno dei quattro precedenti candidati l'aveva scelta, probabilmente perché non la conoscevano.

MoBI: Hai avuto un momento in cui ha pensato di non essere all'altezza?

SM: Il momento più difficile è stato naturalmente la prima prova, sia perché l'emozione e la tensione erano più pressanti, sia perché il riconoscimento alla cieca delle birre è stato impegnativo. Dopo le prime tre prove siamo stati mandati a pranzare e, durante il pasto, pensavo a un paio di errori banali ed evitabili che ero sicuro di aver fatto, uno nel riconoscimento delle birre alla cieca e uno negli off flavour, quindi non pensavo proprio di andare in finale, considerando anche l'elevato livello di altri partecipanti, in particolare della squadra tedesca e austriaca: un po' tutti consideravamo Markus Sailer, il vincitore delle eliminatorie nazionali tedesche, il grande favorito.

MoBI: Quando hai capito che potevi farcela?

SM: Quando il mio nome è stato annunciato per primo tra i tre finalisti è stata un'emozione indescrivibile: quando ho sentito "from Italy" ero convinto avrebbero pronunciato il nome del mio docente Stefan Grauvogl, invece ero io...Da lì in poi diciamo che tutto è stato

in discesa: l'accesso alla finale era già un enorme successo quindi ero molto più tranquillo rispetto alla mattina, inoltre la prova finale, la descrizione di una birra davanti al pubblico, non mi spaventava perché è un'attività che svolgo abitualmente quando tengo corsi di degustazione, un'ulteriore spinta è stato quando Michael Zepf, direttore della sezione degustazione della Doemens e persona preparatissima e umile, che stimo enormemente sul piano professionale e umano, mi si è avvicinato dicendomi "sei stato il migliore in tutte e tre le prove, una performance davvero super!".

MoBI: Cosa hai provato quando hanno fatto il tuo nome come vincitore dell'anno?

SM: Ero pronto perché la classifica è stata annunciata a scalare, dal sesto al secondo, quindi non c'erano più dubbi. Difficile ricordare qualche sensazione di quell'istante, troppe emozioni e troppi pensieri mi avevano invaso, diciamo che un po' di pressione me l'avevano comunicata i colleghi Biersommelier di tutte le nazioni, che, una volta concluse le presentazioni birrarie dei sei finalisti al De Gusta, mi hanno circondato dicendomi "sei stato il migliore, devi vincere tu!". Io li invitavo alla calma, anche perché essendo stato il penultimo a salire sul palco non avevo visto le performance degli altri candidati, eccetto Sawamura che è stato l'ultimo a parlare.

MoBI: In cosa consiste il premio?

SM: Un trofeo di cristallo, un bicchierone gigante da tre litri con il logo dei Biersommelier e l'annata del mondiale, inoltre la Bart Haas mi ha offerto un viaggio di cinque giorni a Yakima con la partecipazione a un seminario sui luppoli e la Sahm intende realizzare per me un set di bicchieri con la mia firma.

MoBI: Chi è stato il primo a congratularsi?

SM: Come ti dicevo, dopo la fine della prova finale tutti hanno cominciato a darmi per favorito, quando però sono stato annunciato come vincitore è accaduto qualcosa che non dimenticherò mai: il tedesco Guido Grote, responsabile commerciale della Schneider e anche lui in gara, mi ha abbracciato (o per meglio dire stritolato, visto che è un gigante di due metri per cento e passa chili...) con le lacrime agli occhi dicendomi "sii felice, sei il campione del mondo!".

Avevo appena battuto due tedeschi e un tedesco piangeva d'emozione per me, ho provato un brivido che non dimenticherò mai ed è una scena che rende bene l'idea del fair play che regna nella famiglia Doemens e che in Italia spesso ci manca.

MoBI: Immagino (e me l'hai già confermato) che il titolo ottenuto abbia portato con sé parecchie nuove occasioni e opportunità per il tuo futuro prossimo, ti va di parlarcene?

SM: Sicuramente mi fa molto piacere essere tenuto

più in considerazione come docente per corsi di degustazione e conduttore di laboratori, dal momento che sono attività che amo moltissimo svolgere, la vittoria ha inoltre portato con sé l'invito alla giuria dello European Beer Star, il prestigiosissimo concorso che si è tenuto a Monaco dall'8 al 10 ottobre e che è stata un'esperienza meravigliosa, e l'invito alla giuria del concorso nazionale brasiliano, che si terrà a Blumenau a marzo. Girare il mondo per le giurie birrarie è un sogno che si realizza e qualcosa che mi rende immensamente felice.

MoBi: Parlati un po' del Doemens, è un percorso che ti ha soddisfatto? Lo consiglieresti ad altri?

SM: Il corso svolto alla Doemens per ottenere il diploma da Biersommelier mi ha soddisfatto e come ogni percorso, è un punto di partenza: ora sto infatti seguendo il Masters of Beer, un percorso pluriennale basato su una serie di seminari residenziali di due-tre giorni su temi birrari (malto, luppoli, bicchieri, birra e cucina, stii antichi...) e degustazioni con schede da svolgere a casa, al termine si dovrà produrre una vera e propria tesi da discutere. Lo consiglio sicuramente a chi ha un'autentica e grande passione e intende fare della birra di qualità il centro della sua vita professionale.

MoBi: Da questo punto di vista, esistono in Italia altri percorsi equivalenti? Cosa ci manca ancora per arrivare ad organizzare qualcosa di simile?

SM: Al momento non abbiamo qualcosa di simile semplicemente perché non abbiamo un'istituzione votata alla formazione birraria, sia di birrai che di degustatori, che possa vantare più di cento anni di storia come la Doemens. Abbiamo però ormai non poche persone competenti e molto in gamba, che se decidessero di collaborare senza perdere tempo con le nostre solite guerre intestine potrebbero arrivare a proporre ottimi percorsi formativi. Come tu ben sai, uno dei nostri obiettivi come neo-consiglieri di MoBi è proprio questo.



Zwanze Day al The Dome, Bergamo 2013

MoBi: Sono convinto che il motivo del tuo successo nella competizione (e della tua bravura in generale) non sia da attribuirsi soltanto alla formazione tedesca. Quanto hanno contribuito le esperienze (e le frequentazioni) fatte precedentemente e contemporaneamente sul suolo nazionale?

SM: Sicuramente gli insegnamenti ricevuti da Kuaska, mio autentico "padre" birrario, in innumerevoli degustazioni, laboratori e viaggi svolti in sua compagnia sono stati fondamentali nella stessa misura di quanto appreso presso "l'Alma Mater" Doemens. Anche i corsi Unionbirrai che ho svolto nel lontano 2007, con una serie di docenti d'eccezione (Kuaska, Schigi, Agostino Arioli, Teo Musso, Giovanni Campari, Daniele Fajner, Luca Giaccone, Enrico Lovera, ...) sono stati decisivi nel mio percorso, così come le degustazioni alla cieca svolte con voi amici di MoBi e le quotidiane chiacchierate birrarie con cui ci dilettiamo sia nel consiglio direttivo che con gli altri soci e gli amici homebrewer e birrai.

MoBi: Cosa ne pensi degli altri degustatori italiani? Sono al livello dei migliori degustatori internazionali che hai conosciuto o manca loro ancora qualcosa?

SM: A mio giudizio noi degustatori italiani abbiamo un grande vantaggio: possiamo quotidianamente assaggiare le birre estremamente creative partorite dall'estro dei nostri birrai e che rappresentano un'importante palestra che i colleghi di altri paesi non hanno a disposizione. Naturalmente, a ciò dobbiamo aggiungere un training specifico sulle birre rigorosamente in stile, dal momento che i nostri birrai spesso travalicano i confini degli stili e in occasioni come il Mondiale o le giurie internazionali ci si trova invece a ragionare in termini più "canonici". Inoltre, ciò che a volte manca ai più preparati di noi è un po' di umiltà: ogni persona e ogni birra ci possono insegnare qualcosa, a volte inoltre tendiamo a dare giudizi trancianti su competizioni (non credere che qualche nostro connazionale abbia mancato di mettere in dubbio il valore del Mondiale perché l'ho vinto io...è già successo, ma me lo aspettavo e non mi ha fatto male, anzi, ci ho fatto una risata...quando l'ho spiegato a una ricercatrice della Doemens all'European Beer Star però non credeva alle sue orecchie) e verdetti di giurie e concorsi senza averli mai visti da vicino e ciò non aiuta a crescere. Partecipare a una giuria o a una competizione come il Mondiale è un bel bagno d'umiltà che è sempre utile.

MoBi: Come giudichi, in generale, lo stato attuale del movimento legato alla birra di qualità in Italia?

SM: Siamo in una fase di crescita, sia quantitativa che qualitativa, ad ogni livello e mi viene istintivo pensare in primo luogo ai concorsi degli homebrewer, che sono stati e sono la base del movimento, negli USA come in Italia: quando si faceva parte di una giuria anche solo cinque-sei anni fa metà delle birre finiva

nel lavandino e birre con poco più di 30 punti su 50 nella scheda andavano comodamente in finale, oggi la maggior parte delle birre sono buone e vanno in finale quelle con 40 punti su 50 o poco meno. Anche i nostri migliori birrifici sono ormai nell'élite mondiale dell'eccellenza e abbiamo anche un significativo numero di bravi degustatori, in grado di lavorare bene in giurie internazionali. Per quanto riguarda il futuro, credo che la percentuale di mercato della birra artigianale sia destinata a crescere mentre il numero dei birrifici e delle brew firm, secondo me, subirà una contrazione nei prossimi anni: più di ottocento realtà sono effettivamente troppe considerando i nostri consumi medi di birra (o meglio, i loro, di quelli che bevono poco...), sopravviverà chi ha raggiunto, oltre che un buon livello qualitativo una scala dimensionale adeguata e chi ha scelto il modello del brewpub, che permette di avere un consumo costante con conseguente flusso di cassa, una vendita senza intermediari, una vetrina costante per i propri prodotti e un pubblico fidelizzato.

MoBI: Parliamo della degustazione; personalmente quando ho iniziato a interessarmene avevo qualche dubbio sulla sua effettiva utilità, dubbi presto fugati dall'esperienza. Perché, secondo te, può essere utile avere delle buone basi da degustatore di birre?

SM: Se si ama una bevanda, come un cibo, è indispensabile apprendere un metodo per approcciarsi e imparare a comprenderne tutte le caratteristiche e le sfaccettature, difetti compresi. Il metodo ovviamente è una base, poi entrano in gioco, come è giusto che sia, la sensibilità individuale, che è diversa da individuo a individuo anche a livello fisiologico, e lo stato d'animo del momento: ci sono momenti in cui ci si vuole semplicemente godere una birra in pace con gli amici senza mettersi ad analizzare troppo quello che si ha nel bicchiere, ma se si vuole essere professionali occorre saper far partire l'approccio analitico quando serve.

MoBI: Quali sono a tuo parere le caratteristiche che bisognerebbe avere per poter diventare un bravo degustatore?

SM: A parte rari casi di supertaster e, all'opposto, di alcune persone come una mia cara amica che hanno difficoltà congenite nella percezione olfattiva, le basi fisiologiche sono equivalenti nella maggior parte degli individui. La differenza la fanno l'attenzione e l'allenamento, e qui entrano in gioco la costanza e la passione, perché, come dicevo prima, magari non si ha sempre voglia di svolgere una completa analisi visiva, olfattiva e gustativa di una birra che si ha bella fresca nel bicchiere, però farlo con costanza allena e affina i sensi e aiuta a creare un archivio mentale di birre, caratteristiche e stili. Una buona memoria è

molto utile, ma anche in questo caso è la motivazione a ricordare ciò che ci interessa a venirci incontro. Oltre all'assaggio c'è anche lo studio teorico: conoscere gli stili e la loro storia, oltre che essere affascinante, è utile per capire l'evoluzione delle birre e conoscere la produzione, le materie prime e i difetti è naturalmente fondamentale per capire al meglio una birra e le sue potenzialità, in questa direzione l'homebrewing è una palestra davvero eccellente.

MoBI: Esiste uno stile birrario che trovi particolarmente ostico da degustare?

SM: Se si parla di degustazioni di una singola birra no, quando invece si è nella giuria di un concorso e capitano due batterie da dieci birre ciascuna di uno stile che non si ama particolarmente alla fine si è un po' provati...diciamo che le birre che bevo meno volentieri sono le Wit e le Hefeweizen.

MoBI: Cosa consiglieresti a chi volesse intraprendere un percorso simile al tuo?

SM: Di assaggiare con attenzione, viaggiare e, naturalmente, studiare! Oggi, a differenza di vent'anni quando è nata la mia passione birraria, ci sono moltissimi strumenti e opportunità da poter sfruttare

MoBI: Concludiamo con qualche domanda defaticante sui tuoi gusti personali: Quali sono i tuoi stili birrari preferiti?

SM: Molto dipende dal momento in cui si beve, è chiaro che in un pomeriggio agostano con il sole a picco non si desidera la stessa birra della notte di Natale con la neve che scende silenziosa a larghi fiocchi, in generale direi Pils, Keller, Saison, Tripel e Gueuze.

MoBI: Qual è attualmente il tuo birrificio italiano preferito?

SM: Non riesco a darti un nome solo: dico Barley ed Extraomnes per la costanza qualitativa, Montegioco per l'estro e Lambrate per il lavoro sulle basse fermentazioni e l'atmosfera impagabile di via Adelchi.

MoBI: E fuori Italia?

SM: Al netto di mostri sacri come i birrifici trappisti belgi, De Dolle, Rodenbach, Cantillon e Augustiner, che pur essendo un colosso continua a produrre birre con un carattere inconfondibile, dico Riegele in Germania, Moor in Inghilterra, De Vlier in Belgio, un piccolo birrificio che non arriva in Italia ma di cui ho assaggiato due-tre birre strepitose, Port Brewing negli USA.

MoBI: Dovendo scegliere una sola birra da portare su un'isola deserta per quale opteresti?

SM: La Mummia di Montegioco. ■

BIRRA ARTIGIANALE?

YES, WE CAN!

a cura di Massimo Faraggi

È indubbiamente un trend recente e importante nel mondo della birra artigianale (o "craft", o come vogliamo chiamarla): la lattina! Icona della birra industriale bevuta a canna e dei più popolari soft drink, negli ultimi tempi la "latta" si è scrollata di dosso questa immagine per diventare una bandiera delle microbirrerie "di tendenza", non senza qualche resistenza - per la verità sempre meno convinta.

È un fenomeno recente nella sua espansione - soprattutto da noi - ma che in realtà ha preso radici già da alcuni anni. Il primo esemplare di birra craft in lattina - che all'epoca suscitò un certo scalpore - fu nel 2002 la Dales Pale Ale di Oskar Blues, birrificio tuttora vessillifero della produzione in lattina. Ricordo la presentazione di questa birra ad un Pianeta Birra, e lo stupore nel trovare una APA con i fiocchi, con tutti i suoi aromi e senza alcun sentore metallico -

naturalmente se bevuta in bicchiere. Questa sorta di rivoluzione fu attribuita al rivestimento interno che isolava dal metallo, in verità un accorgimento impiegato già all'epoca anche da lattine industriali, di soft drink e anche di cibo in scatola. La vera rivoluzione fu secondo me quella di "osare" presentare una birra di qualità e di carattere in una veste che normalmente non si è abituati a vedere per quel tipo di birra. Nel tempo Oskar Blues ha fatto scuola, e diversi birrifici già da anni hanno seguito questa strada, inizialmente soprattutto in USA. Un esempio importante è quello di Sierra Nevada, un birrificio che nonostante dimensioni che qui da noi sarebbero considerate industriali ha continuato a coniugare tecnologia e massima qualità con approcci per certi versi artigianali, come l'uso esclusivo di luppolo in fiore, e il fatto di mantenere la tecnica di rifermentazione in bottiglia.

In effetti quest'ultima scelta fu dovuta inizialmente al fatto che l'impianto usato nei primi anni di attività non

garantiva un livello di ossigeno in bottiglia sufficientemente basso a prevenire ossidazioni, e la rifermentazione in bottiglia assorbendo l'ossigeno aiutava sotto questo aspetto. La tecnica di rifermentazione venne poi mantenuta per le bottiglie anche dopo il rinnovamento degli impianti; quando poi Sierra Nevada nel 2012 decise di procedere anche al confezionamento





Con Lorenzo Fortini a Cheese 2015 confrontando la Revival in fusto e in lattina

in lattina, soprattutto per la classica Pale Ale, il suo obiettivo fu di avere un prodotto della stessa qualità e indistinguibile da quello in bottiglia, e fu giocoforza affidarsi all'inconsueta prassi della rifermentazione in lattina! La birra non è filtrata né pastorizzata; come per le bottiglie, solo una parte della carbonazione avviene in lattina, dove la birra viene immessa con 2,0 volumi di CO₂ per svilupparne poi altri 0,65 in rifermentazione. A quanto pare è consigliabile che le lattine al momento dello stoccaggio e trasporto abbiano già una certa pressione interna, che ne aumenta la solidità (particolare che però non sembra essere un problema per altri birrifici).

In Europa il trend è più recente: fra i primi vengono in mente Bad Attitude e poi Brewdog; ma è negli ultimi anni che la lattina è diventata più popolare, sia per alcuni recenti import dagli Stati Uniti (Sly Fox, Aviator, Manzanita, Ballast Point...) che per l'attività di alcuni birrifici, in particolare in UK. Leigh Norwood, titolare di un importante e premiato beershop a Cheltenham (e che ha scritto un approfondito articolo da cui ho trat-

to diverse informazioni) confessa di aver messo nei suoi scaffali alcune birre craft in lattina con una certa titubanza, mentre ora offre oltre 50 birre diverse in questa veste, con un ottimo successo. Se inizialmente al di qua e al di là dell'oceano gran parte delle birre in lattina erano APA, IPA e luppolate varie, ora sono anche altri stili quali ad esempio le Saison a finire nella lattina. Fra i birrifici che hanno intrapreso questa strada troviamo i londinesi Fourpure, Camden e soprattutto Beavertown, che ha abbandonato completamente le bottiglie (peccato solo per le belle etichette...). Le birre di questi produttori sono "brewery conditioned" cioè immesse già carbonate senza rifermentazione, ma sono comunque non filtrate (eventualmente centrifugate) né pastorizzate. Quella di rifermentare in lattina non è una strada facile per una piccola birreria: l'acquisto di una linea di confezionamento adeguata è molto impegnativo, e nel caso ci si rivolga all'esterno a terzi non è facile trovare un confezionatore disposto ad adattare la sua tecnologia per un piccolo cliente e garantirgli un risultato adeguato. Di fronte a questo problema, un birrificio come St Austell ha preferito rinunciare a mettere in lattina la sua ottima Proper Job non potendo garantire il mantenimento delle stesse caratteristiche del prodotto rifermentato in bottiglia.

Per questo motivo - oltre che per il prestigio e la qualità della birreria - è stato significativo che da settembre 2015 Moor abbia inaugurato la sua linea di confezionamento in lattina, prevedendo la rifermentazione in lattina stessa (anche se non sembra essere una novità assoluta per l'UK, a quanto pare preceduta in questo da Hastings). Con Lorenzo Fortini di Ales & Co - importatore di Moor - in occasione di Cheese 2015 abbiamo provato insieme la stessa birra, l'ottima e fresca Revival, side by side in fusto e in lattina: entrambi abbiamo preferito quest'ultima, anche se questo può essere dovuto al fatto che questa fosse



più giovane rispetto al fusto. Ho poi visitato a fine settembre la birreria stessa a Bristol, dove ho potuto ammirare la nuova canning line e mi è stato spiegato che la birra che entra nella lattina è la stessa che va nelle bottiglie, non è carbonata e tutta la carbonazione viene sviluppata durante la rifermentazione in lattina. Nell'occasione ho assaggiato le loro birre solo in fusto, ma ho messo da parte alcune lattine non ancora aperte, in attesa di verificare la costanza della loro qualità nell'arco di alcuni mesi (non troppi!). La lattina si avvia quindi ad essere anche "CAMRA approved", e Jeff Evans - autore di un esteso articolo sull'argomento nel magazine Beer, da cui ho attinto diverse notizie - non esclude che qualche "can conditioned" faccia capolino nella sua CAMRA Good Bottled (Canned?) Beer Guide.

Questa la storia della "craft beer in can": ma per quale motivo la lattina è tornata alla ribalta? Vediamo alcuni aspetti che la rendono attraente. Il primo è quello dei costi, soprattutto di stoccaggi e trasporto: è da vedere se questo si traduca sempre in un minor prezzo per il consumatore (a parità di qualità), ma in ogni caso è un innegabile vantaggio. C'è però da tener conto del fatto che una linea di confezionamento in lattina rappresenta un grosso investimento, i cui benefici economici si possono sentire solo a distanza di anni. Dal punto di vista qualitativo, la lattina garantisce un perfetto isolamento dall'ossigeno e dalla luce, due aspetti importanti in generale, e in particolare per le luppolate che sono state alfiere di questo trend. Molto pratica è anche la possibilità di poter raffreddare in tempi molto rapidi.

Riguardo all'aspetto ambientale, i minori costi di trasporto ne riducono l'impatto, ma c'è da verificare se il processo di estrazione e lavorazione dell'alluminio non compensino negativamente il bilancio.

E gli svantaggi? A parte l'aspetto dell'immagine - e quello più sostanzioso dei possibili pericoli del BPA, di cui scriviamo più sotto - c'è chi fa notare che l'alta conducibilità termica e facilità nel cambiare la temperatura sia un'arma a doppio taglio, visto che durante stoccaggio e trasporto questo può determinare variazioni di temperatura maggiori. Questo però dipende dalla cura e attenzione del distributore, e non sembra che a riguardo siano stati rilevati particolari problemi. Si può giustamente ribattere che questo vale anche i supposti punti a sfavore della bottiglia: è infatti perfettamente possibile produrre birra in bottiglia con minima presenza di ossigeno, e minimizzare l'impatto della luce usando vetro bruno e le precauzioni del caso.

Insomma, a parte l'aspetto costi a vantaggio della lattina, per il resto possiamo considerare un sostanziale pareggio o eventuale possibile relativa preferenza per la lattina. Ma dobbiamo ancora parlare del BPA...

IL BPA

Veniamo quindi ai possibili problemi riguardo alla sicurezza alimentare della birra in lattina. Dimentichiamo le paure riguardo alle contaminazioni da alluminio e relativo paventato rischio Alzheimer: non vi è contatto tra birra e metallo, grazie al rivestimento in materia plastica che ne garantisce l'isolamento. Ma è proprio nel rivestimento che si potrebbe nascondere un problema, in quanto contenente il "famigerato" bisfenolo A (BPA).

Si tratta di un composto organico, usato principalmente come additivo nella produzione di plastiche, elemento chiave nella produzione di polycarbonato e di resine epossidiche (usate appunto nel rivestimento interno delle lattine) in quanto conferisce durezza e resistenza: è indispensabile affinché il rivestimento stesso non venga attaccato dall'acidità del liquido (birra, soft drink etc)

Il problema è che il BPA viene rilasciato nel contenuto della lattina, e diversi studi confermano che "l'assunzione di una certa quantità di



La linea di confezionamento in lattina di Moor



BPA altera l'attività dell'apparato endocrino, attivando i recettori degli ormoni e può quindi avere effetti negativi sulla salute se il dosaggio è elevato"; è stato inoltre correlato allo sviluppo di altre patologie a carico degli apparati riproduttori, della prostata e della mammella. Gli studi sono numerosi e a volte in parte contraddittori soprattutto sulle dosi che comportino effettivo rischio. FDA negli Stati Uniti e EFSA (European Food Safety Authority) in Europa hanno al momento concluso che le dosi eventualmente rilasciate sono comunque ben al di sotto del livello di guardia, e si sono limitate a vietare l'impiego di BPA nei biberon, in quanto il rilascio aumenta notevolmente se la plastica viene sottoposta ad alte temperature.

C'è da notare che il problema non è limitato alle birre in lattina, ma è presente anche in latte di soft drink, di conserve di pomodoro, nonché in buona parte delle bottiglie di plastica usate per l'acqua!

Purtroppo al momento non vi è alternativa per le lattine contenenti liquidi acidi (come birra e soft drink) o conserve di alimenti acidi come il pomodoro, in quanto non esistono rivestimenti omologati in grado di resistere all'azione corrosiva.

Il problema è ben noto e le birrerie hanno preso diverse posizioni a riguardo. Chad Melis, direttore commerciale di Oskar Blues, è conscio del problema ma si affida alle indicazioni di FDA sul fatto che il livello di contaminazione sia molto basso, a meno di riscaldare la materia plastica, e confida che la ricerca possa trovare un rivestimento omologabile BPA-free. Yazoo Brewing e Mystic Brewery dichiarano

di aver rinunciato a passare alle lattine (anche) per il motivo del BPA. Altre birrerie, come New Belgium e Notch Brewing Co. producono sia in bottiglia che in lattina lasciando in pratica la decisione al consumatore.

In attesa di studi più approfonditi e/o dello sviluppo di un rivestimento al 100% sicuro e utilizzabile allo scopo, penso anch'io che si tratti di una decisione personale, come per altri aspetti alimentari riguardo al consumo di alimenti potenzialmente "pericolosi" - come la carne "lavorata" e insaccati, per citare allarmi recenti. Ci si può fidare delle indicazioni di FDA e EFSA, e accettare questo rischio anche osservando che dopotutto

non ci siamo mai fatti troppi problemi per lattine di CocaCola o di birra "industriale", per l'acqua in bottiglie di plastica o per gli alimenti in latta. Inoltre - almeno per quanto mi riguarda - il consumo di craft beer in lattina è comunque limitato rispetto a chi trangugia "six-pack" a ripetizione di birra industriale. D'altra parte si può pensare che esistono moltissime ottime birre in bottiglia senza per forza doversi volgere a quelle in lattina, correndo un rischio sia pur minimo e virtuale. Anche così non pensiate di poter evitare del tutto il BPA: come pensate che siano prodotti i rivestimenti interni della maggior parte dei tappi a corona...?

Riferimenti

Jeff Evans, Can the can?, Beer n.28 (CAMRA Magazine), Summer 2018

Leigh Norwood, Beer in cans - Could this be the new packaging for Real Ale?, The Tippler, Autumn 2015

in particolare su BPA e birra in lattina:

<http://craftbeercellar.com/blog/2013/07/whats-the-deal-with-bpa-in-craft-beer-cans/>

<http://www.fledglingbrewer.com/rants/liner-notes-is-bpa-in-beer-cans-a-cause-for-concern/>

<http://tablematters.com/2013/02/07/canned-answers/>

http://well.blogs.nytimes.com/2014/08/28/in-plastics-and-cans-a-threat-to-women/?_r=0

si veda anche la voce di Wikipedia sul BPA con le relative fonti ■

CAMPIONATO NAZIONALE HOMEBREWING

Molto agguerrita anche questa edizione 2015 Campionato: dopo nove tappe, attraversando stili e territorio italiano, solo all'ultimo appuntamento Giuseppe Gabriele Galati "Druido" è riuscito a "bruciare" la concorrenza che fino a quel momento lo precedeva. Complimenti al vincitore e a tutti i partecipanti!

LA CLASSIFICA FINALE - 2015

(prime 22 posizioni – classifica completa su <http://www.movimentobirra.it/pagina.aspx?id=18>)

Campione Italiano Homebrewing 2015:

Galati Giuseppe Gabriele (Druido) punti 42

Secondo Classificato:

Selvi Matteo (Teolo) punti 39

Terzo Classificato:

Ricca Eugenio (Eugenioricca) punti 38

Il primo classificato sarà "birraio per un giorno", ossia realizzerà nel 2015 sull'impianto del Birrificio Baladin una cotta di una ricetta a propria scelta. Tale cotta verrà imbottigliata (e infustata) e rivenduta con etichetta speciale dal Birrificio Baladin con il nome del "birraio per un giorno"; il secondo e terzo classificato potranno usufruire di una giornata di stage presso lo stesso Birrificio Baladin

| | | |
|----|-----------------------------|----|
| 4 | Tolu Maurizio (Maurillo) | 32 |
| 5 | Rota Daniel (Eldano) | 29 |
| 6 | Scatizzi David (Skato) | 28 |
| 7 | Vezzaro Massimo (Servezza) | 26 |
| 8 | Barozzi Elia (Ebarozzi) | 24 |
| 9 | Cannata Sebastiano (Andrey) | 23 |
| 10 | Morano Simone (Zamone80) | 21 |
| 11 | Aldiri Diego (Diegolo) | 20 |
| 11 | Bordin Daniele (Bolla77) | 20 |
| 11 | Ferrante Elmiro (Elmo) | 20 |
| 14 | Cossu Luca (Mastroluca) | 19 |
| 15 | Baliani Paolo (Pivip) | 18 |
| 16 | Zoia Fabio (Biet) | 17 |
| 17 | Ruda Alessandro (Olbeer) | 16 |
| 18 | Coppa Andrea (Dag) | 15 |
| 18 | Corda Matteo (Teo_Trix) | 15 |
| 18 | De Paoli Simone (Depaul) | 15 |
| 18 | Fiorese Mauro (Shiba62) | 15 |
| 18 | Maccari Stefano (Sean) | 15 |



ATTRIBUZIONE PUNTEGGI:

| | |
|--|----------|
| - semplice partecipazione al concorso: | 1 punto |
| - punteggio finale superiore a 30/50: | 3 punti |
| - finalista (6°- 4° posto): | 5 punti |
| - terzo classificato: | 8 punti |
| - secondo classificato: | 10 punti |
| - primo classificato: | 13 punti |

Sono stati considerati i migliori sette piazzamenti sulle dieci prove a calendario.

LE "TAPPE" DEL 2016:

- Cereali & Italian Grape Ale - birre con cereali diversi dall'orzo > 30%; Birre con mosto d'uva (Italian Grape Ale); Birre prodotte in occasione della Giornata Nazionale dell'Homebrewing prodotte secondo la ricetta fornita - Monza - 31/01/2016
- The Drunken Duck - Libero compreso Idromele, Sidri, Perry - Menzione e premio alla miglior Birra "Acida" - The Drunken Duck - Quinto Vicentino (VI) - 28/02/2016
- Italians do it better - Stili "Italiani", birre con almeno un ingrediente italiano - Puglia - 17/04/2016 (*)
- Sotto 50 - Birre "estive" con OG minore uguale a 1050 - The Dome - Nembro (BG) - Maggio
- Birramia - Stili Americani & Inglesi - Massarosa (LU) - Giugno
- Sardegna - Libero compreso Idromele, Sidri, Perry - Sardegna - Giugno
- Una Birra per l'Estate - La Guerra Dei Cloni - Cloni delle birre commerciali - Piozzo (CN) - Luglio
- Villaggio della Birra - Stili Belgi - Villaggio della Birra - Buonconvento (SI) - Settembre
- Birriamo Siculo - Libero compreso Idromele, Sidri e Perry - Sicilia - Ottobre
- Birre Natalizie - Birre "natalizie" - The Dome - Nembro (BG) - Novembre

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
info@lafossadelluppolo.it



Laboratori di degustazione

Sempre tanti gli appuntamenti che proponiamo a tutti i nostri associati e a chiunque voglia avvicinarsi al mondo della birra. Il 2015 è iniziato con la nostra classica festa di inizio anno, quest'anno denominata **"Fossa del Luppolo Fest"** svoltasi sabato 31 Gennaio a Sogliano al Rubicone presso il Bar-Pizzeria "Al Villaggio" dell'amico Mirco Zanfanti: partiti dall'aperitivo abbiamo proseguito fino a notte fonda con birre artigianali e musica rock: ottima occasione per rivedere i nostri associati e per abbracciarne di nuovi. Il 25 aprile



abbiamo rinnovato la partecipazione al motoraduno **La Festa de mùtor** a San Giovanni in Galilea (Fc) con le nostre spine a dare supporto alla sete ed alla curiosità dei tanti appassionati di moto presenti. Successivamente tutti i nostri sforzi si sono concentrati sull'organizzazione del nostro evento principale "**Malt in Fossa**", svoltosi il 12 e 13 giugno sempre nel centro storico di Sogliano al Rubicone. A breve pubblicheremo un bel resoconto completo di tante foto (che trovate già sulla nostra pagina Facebook), ma possiamo anticipare che quest'anno è stato un enorme successo ed ha visto un notevole incremento di partecipanti che per due giornate si sono districati tra concerti, dj-set, laboratori e degustazioni tra i 6 birrifici presenti: Bellazzi, Vecchia Orsa, Birrificio dei Castelli, The Wall, Retorto e Elav.

L'estate è proseguita con la nostra presenza e soprattutto le nostre spine durante i concerti (sempre a Sogliano al r.) dei **Litifiba** e **John Butler Trio**: due serate con una cornice di pubblico davvero stupenda! Finale di estate con una **Cotta Pubblica + festa svuota fusti** organizzata sabato 26 settembre presso la nostra sede: partiti nel primo pomeriggio con la cotta e le relative spiegazioni a tutti i presenti, la giornata si è conclusa con un aperitivo (prolungatosi poi fino a notte fonda) in cui tutti gli amici ci hanno aiutato a "svuotare" i fusti che ci erano avanzati dagli eventi esti-



La nostra piazza

vi. Chiudiamo l'anno con la consueta partecipazione alla 41° edizione della **Fiera del Formaggio di Fossa DOP a Sogliano al Rubicone** il 22 - 29 novembre e 6 dicembre con un rinnovato stand all'interno dell'area enogastronomica. E' stato poi completato il nostro nuovo sito **www.lafossadelluppolo.it**, rinnovatosi nella sua veste grafica e nei contenuti.

Per tutte le nostre iniziative invitiamo tutti a seguirci attraverso quindi il nostro nuovissimo sito **www.lafossadelluppolo.it** ed i social network per rimanere sempre aggiornati su eventi e date: su **Facebook** cliccate "mi piace" sulle nostre pagine "La Fossa del Luppolo" e "Maltinfossa" e su **Instagram** seguite "lafossadelluppolo".



COMPAGNIA DEL LUPPOLO

Presidente: Andrea Semilia
San Giovanni Bianco (BG)

Email: info@lacompaniadelluppolo.org
www.lacompaniadelluppolo.org

LUPPULIA

Presidente: Francesco Masotti

Via Peppino Franco 11
70021 Acquaviva delle Fonti (BA)

info@luppulia.it
www.luppulia.it



HOMO SELVATICO

Gianluca Goracci - Presidente di Homo Selvatico

**Sede Operativa: Via Piero della Francesca
52035 Monterchi (AR) - Tel. 333.8431064
Email: forticarlo1982@hotmail.it**



Lo scorso luglio a Monterchi, piccolo paese della Valtiberina Toscana in provincia di Arezzo, si è svolta la prima edizione del "Monterchi Birrart Fest", ma-



nifestazione dedicata alle birre artigianali. Il merito dell'organizzazione va a noi ragazzi dell'Associazione Homo Selvatico, nata con lo scopo di promuovere le ricchezze culturali e gastronomiche del territorio. Ci siamo accorti che il consumo di birra artigianale nonché il numero di homebrewers sta notevolmente crescendo anche nel nostro territorio ma che ancora non c'era un evento pubblico di un certo livello dedicato a questo settore. Come associazione abbiamo fatto una scommessa: creare una manifestazione destinata non solo a chi già conosce le birre artigianali, ma che contribuisse a diffondere ulteriormente la cultura di un certo tipo di bere, responsabile e di qualità.

Zest di Extraomnes, Cortigiana di Birra del Borgo, Castigamat del Birrificio Rurale, American Wheat di Tony Rebel, Jasmin Dragon di Dugges, Wookiee Ipa di Amager, Pilsner di Mahrs sono solo alcune delle birre che centinaia di persone hanno potuto bere nei due giorni di festa, nella splendida cornice del parco fluviale di Monterchi, per l'occasione arricchito dalla colorata presenza di artisti e artigiani e da numerosi gruppi

musicali che si sono avvicinati per tutta la durata dell'evento. Birre di qualità che naturalmente abbiamo voluto abbinare a cibi di qualità, dal momento che negli stand sono stati utilizzati prodotti locali che per molti avventori sono stati una vera e propria sorpresa. Ha suscitato molto interesse negli appassionati del genere anche il vivace "homebrewers corner", uno spazio dedicato ai produttori amatoriali che durante la festa si sono incontrati per scambiarsi birre e consigli, e i corsi di degustazione tenuti dal docente Slow Food Francesco Ranzani. Al di là dei "numeri" prodotti dalla festa – oltre 800 i litri di birra spinati in due giorni – ci ha sorpreso molto la risposta delle persone che non si sono limitate a ordinare una birra, ma hanno fatto domande specifiche sulle birre e chiesto consigli alle spine. Il successo della manifestazione ci ha dato l'entusiasmo per cominciare subito ad organizzare la seconda edizione, che si terrà il 1, 2 e 3 luglio 2016, e che sarà ancora più ricca di eventi legati al mondo della birra artigianale. Nel frattempo abbiamo comprato uno spinatore a quattro vie, che ci consentirà di ingannare l'attesa del Birrart con qualche cena, qualche corso di degustazione e con tutto ciò che la birra artigianale ci consente. Ci vediamo il prossimo luglio a Monterchi, con l'associazione Homo Selvatico e il Birrart Fest!





BEER EMOTION

Presidente: Francesco Donato
Via S. Giuseppe, tr.VI, 10
89100 Reggio Calabria
tel.: 328 2665958
E-Mail info@beeremotion.com
www.beeremotion.com

FERMENTO SARDO

Associazione Brassicola
FERMENTO SARDO

www.fermentosardo.it



UN PER 100

Presidente: Conti Luca
Via Siboni 100 - 47122 Forlì FC
Email: info@unper100.it
www.unper100.it
www.facebook.com/siboni100

BEERBANTELLI

Presidente: Marco Valenti

info@beerbantelli.it
<http://beerbantelli.jimdo.com/>



HOMEBREWERS NOVARESÌ

Presidente: **Stefano Brusa**

28066 Galliate (NO)

www.assohbn.weebly.com
brusa.stefano@libero.it



Ecco alcuni eventi proposti in questo fine 2015 e inizio 2016

Domenica 06 dicembre vendita oggettistica birraia (bicchieri, sottobicchieri, tappi e altro ancora) per raccolta fondi presso il MERCATINO DI NOSATE

Venerdì, sabato e domenica 11 12 e 13 dicembre partecipazione alla manifestazione birraia: Birre vive sotto la torre Christmas edition - VIGEVANO (PV). Saremo presenti con uno stand per farci pubblicità

e terremo due momenti sabato e due domenica di mezz'ora ciascuno su come produrre birra in casa e sul servizio ottimale delle birre (bicchiere, temperatura, metodi di spillatura)

Giovedì 21 e 28 Gennaio e 04 e 11 febbraio

2016 ore 21.00 / 23.00 CUGGIONO (MI): Birre... che passione! Incontri di approccio al mondo della birra artigianale e alla sua degustazione, presso VILLA ANNONI, Sala Mangiatoia - Piazza XXV aprile n. 4 CUGGIONO (MI). Il costo per singolo partecipante sarà di 75 € comprensivo di quota associativa della nostra associazione, tre bicchieri da degustazione, birre degustate e materiale didattico, quest'ultimo fornito via email prima dell'inizio degli incontri.



Birre... che passione!
Corso di approccio alla degustazione di birre artigianali!
 4 Serate
 8 ore di degustazione
 12 Birre degustate

Villa Annoni Sala Mangiatoia
 Piazza XXV aprile n. 4 - Cuggiono (MI)
 Giovedì 21 e 28.01.2016 e 04 e 11.02.2016
 Dalle 21.00 alle 23.00

A cura di



Per informazioni e prenotazioni assohbn.weebly.com oppure brusa.stefano@libero.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
www.circolodelluppolo.net

Sempre tante novità al Circolo del Luppolo. Ecco cosa abbiamo preparato negli ultimi mesi del 2015:

Sabato 24 Ottobre: inaugurazione del Teatro delle Birre in Via Calvi, 45 a Mantova (centro storico). Una novità assoluta per la città e per tutti i "luppolati" delle zone: 12 birre alla spina e tante bottiglie dall'Italia e dal mondo. Taproom & Beershop finalmente anche a Mantova!! Dettagli su : www.teatrodellebirre.it

Giovedì 26 Novembre: serata Inglese. Birre e cibi d'oltre Manica al Circolo del Luppolo.

Giovedì 31 Dicembre: festa di Capodanno al Circolo del Luppolo. Novità assoluta!!!

Il sito di riferimento sempre aggiornato sulle ultime iniziative del Circolo è: 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 mantengo sano e vivo lo spirito del Circolo del Luppolo.

Marco Bellini
(Presidente del Circolo del Luppolo)



HBS

HOME BREWERS SARDI

Presidente: Giulio Gardu

Via 4 Novembre, 26 - 09047 Selangius (CA)

info@hbsardi.it - www.hbsardi.it

ASSOCIAZIONE CULTURALE BIRRI.ONE

Cinisi (PA)

<https://www.facebook.com/birri.one/>
Associazionebirri.one@hotmail.it



LA PINTA MEDICEA

www.pintamedicea.com
www.facebook.com/pintamedicea
 Twitter: @pintamedicea

L'attività è ripresa dopo lo stop per la pausa estiva e per il restyling del nostro sito www.pintamedicea.com; adesso chi ci visita con lo smartphone non troverà più un ambiente ostile! L'autunno di Pinta Medicea è dedicato a tre eventi molto diversi tra loro che toccano tre aspetti fondamentali del mondo artigianale: piccoli birrifici, homebrewing e difetti delle birre.

Cominciamo venerdì 6 novembre 2015, con "Tre piccoli birrifici... crescono!" serata di presentazione di tre nuove realtà birrarie a due passi da Firenze, ovvero i microbirrifici **Calibro 22** (Cavriglia, AR), **Corzano 1985** (Barberino di Mugello, FI) e **Mastrale** (Campi Bisenzio, FI). Ad animare la situazione la presenza attiva dei birrai che si alternano alle spine del Beer House Club per tutta la sera, raccontandoci la loro avventura nel mondo della birra artigianale e soprattutto ci facendoci assaggiare le loro creazioni ancora poco conosciute.



Il secondo appuntamento è venerdì 13 novembre, sempre al Beer House Firenze, con la decima edizione di un nostro cavallo di battaglia: "Homebrewer... di Razza!", serata a partecipazione libera e gratuita, dedicata a chi fa la birra in casa e desidera incontrare altre persone con la stessa "malattia". Come al solito abbiamo invitato gli homebrewer a portare le loro creature da assaggiare tutti insieme al locale. Naturalmente anche i curiosi, specialmente quelli che non hanno mai assaggiato una birra fatta in casa, sono sempre i benvenuti!



Infine, giovedì 10 dicembre alla Birroteca di Greve (in Chianti, FI) ritorna un altro evento classico: "La bevo o la butto?", serata didattica di degustazione approfondita, guidata da Alberto Laschi, per scoprire e capire insieme i difetti e i non-difetti delle birre. Nel corso della lezione faremo una degustazione guidata di quattro birre "particolari". A differenza delle prime edizioni, questa volta si applicherà alla lettera il comando "la bevo o la butto?", invitando cioè ciascuno dei partecipanti a scegliere in prima persona se bere o buttare nel secchio la birra da noi proposta. Solo alla fine verrà rivelato il difetto o la caratteristica della birra degustata. Questo in accordo con il principio che guiderà la serata: non è detto che una birra, seppur difettata, sia necessariamente da buttare.

Continuate a seguirci su:
www.pintamedicea.com,
www.facebook.com/pintamedicea
 oppure su Twitter: @pintamedicea.

GIOVEDÌ 10 DICEMBRE 2015
BIRROTECA DI GREVE IN CHIANTI

La bevo... o la butto?

*Serata didattica di degustazione:
scopriamo i difetti e i non-difetti delle birre*

Docente: Alberto Laschi
 grande esperto di birre, organizzatore del
 Villaggio della Birra e autore di www.irbirryo.com

Dalle ore 21:00
 Breve introduzione sul concetto di
 "difetto" nella produzione birraria,
 con slide e materiale didattico,
 identificazione dei principali difetti nelle birre.

Degustazione guidata di 4-5 birre "particolari"

Alla fine della serata, per rifarsi la bocca,
 una birra da 30cl a scelta
 tra quelle in line up alla Birroteca e
 un ricco piatto di assaggi toscani:
 crostini, affettati, panzanella, ecc.

Prenotazione obbligatoria.
 Costo:
 € 25 Euro
 € 23 Euro per i soci della Pinta Medicea

Per info scrivere a
info@pintamedicea.com
 o direttamente alla birroteca

La Birroteca di Greve
 V.le Vittoria Veneta n. 110 - 50022 Greve in Chianti FI
 tel. 055/8547466 - cell. 338/2471089
www.labirrotecadigreve.it - www.pintamedicea.com - www.irbirryo.com

ALFA ACIDI

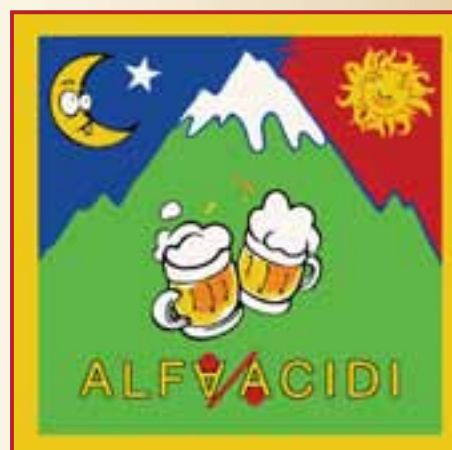
Presidente: **Marco Valentini**

Via Aldrighetti, 18

37038 Soave (VR)

www.veronahomebrewing.it

alfa_acidi@veronahomebrewing.it



NUOVE ASSOCIAZIONI AFFILIATE

Al momento di andare in stampa, registriamo l'affiliazione per il 2016 di alcune associazioni: benvenute in MoBI! Nel prossimo numero troverete la loro presentazione e i loro programmi e report.

Associazione Culturale FerMenti - Marcon (VE)

Homebrewers Siciliani - Palermo

Luppolo di Mare - Roma

Malati di Malto - Cerveteri (Roma)





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 ad esempio Beer Attraction), accesso gratuito ed esclusivo alle versioni digitali mobile della Guida ai Locali Birrari e altro ancora...

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

Programma MoBI

Questi alcuni eventi già programmati per la prima parte del 2016 al momento di andare in stampa (dicembre 2015). Quasi certamente altri se ne aggiungeranno, consigliamo quindi di consultare il nostro sito. Ricordiamo inoltre i diversi eventi e manifestazioni organizzate dai Club associati a MoBI: potete trovarli nei siti delle associazioni stesse.

CORSI

| | | |
|-----------------|-----------|--|
| GENNAIO | 25 | Corso di introduzione alla degustazione della birra - Monterchi (AR) |
| FEBBRAIO | 5 | Corso Degustazione Birre "acide" - Mezzane di Sotto (VR) |
| MARZO | | Corso per homebrewers a Genova |

CAMPIONATO ITALIANO HOMEBREWING 2016

Concorsi homebrewing, 10 Tappe da gennaio a dicembre 2016

| | | |
|-----------------|-----------|--|
| GENNAIO | 31 | Monza - Stile: birre con altri cereali o con mosto d'uva |
| FEBBRAIO | 28 | Quinto Vicentino (VI) - Stile: libero |
| APRILE | 4 | Puglia - Stili "Italiani" |
| MAGGIO | | Nembro (BG) - Birre "estive" |
| GIUGNO | | Massarosa (LU) - Stili USA e inglesi |
| GIUGNO | | Sardegna - Stile: libero |
| LUGLIO | | Piozzo (CN) - "La Guerra dei Cloni" |